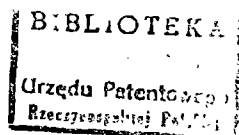


Rok 1950



Nr 2



W I A D O M O Ś C I URZĘDU PATENTOWEGO

**Z D O D A T K I E M
„USPRAWNIENIA PRACOWNICZE“**

Marzec — Kwiecień

1 9 5 0

W A R S Z A W A

Nakładem Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej

Cena 200.— zł.

TREŚĆ ZESZYTU

CZĘŚĆ I.

Ustawy, rozporządzenia, komunikaty: 18. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 10. 3. 1950 r. w sprawie przyznania XXIII Międzynarodowym Targom w Poznaniu ulg w zakresie ochrony wynalazków, wzorów i znaków towarowych. 19. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 13. 2. 1950 r. w sprawie nadania statutu Kolegium Rzeczników Patentowych. 20. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 13. 2. 1950 r. w sprawie powołania oddziałów rejonowych Kolegium Rzeczników Patentowych. 21. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 13. 2. 1950 r. w sprawie określenia przedmiotu egzaminu na stanowisko rzecznika patentowego. 22. Okólnik Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 1 z dn. 19. 1. 1950 r. o wykonywaniu zarządzenia w sprawie używania znaków towarowych przez przedsiębiorstwa gospodarki uspołecznionej. 23. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 29. 11. 1949 r. w sprawie zastrzeżenia praw pierwszeństwa oraz rejestracji znaków towarowych za granicą przez przedsiębiorstwa gospodarki uspołecznionej. 24. Uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dn. 2. 1. 1950 r. w sprawie powołania Komitetu Postępu Technicznego.

Orzeczenia Urzędu Patentowego R. P.: 25. Orzeczenie Wydziału Odwoławczego z dn. 29. 1. 1950 r. nr nr Odw. 127/49, 131/49 i 132/49.

Międzynarodowy Związek Ochrony Własności Przemysłowej: 26. Stan w dniu 1 stycznia 1950 r.

Statystyka: 27. Statystyka ogólna ochrony własności przemysłowej za rok 1948.

CZĘŚĆ II.

28. Patenty na wynalazki — udzielenie (od nru 34 016 do nru 34 087); zmiany w rejestrze; odtwarzanie, umiarkowanie, ważnienie patentu; wykreślenia z rejestru. 29. Opisy patentowe. 30. Wzory — rejestracja wzorów użytkowych (od nru 9 508 do nru 9 527) i wzoru zdobniczego nr 7123; wykreślenia z rejestru. 31. Usprawnienia pracownicze — rejestracja (od nru 801 do nru 1600). 32. Opisy usprawnień pracowniczych. 33. Znaki towarowe — rejestracja (od nru 34 992 do nru 35 075); przedłużenie ochrony prawnej znaków; zmiany w rejestrze; odtwarzanie, rejestracja, wykreślenia z rejestru.

Sprostowania.

CZĘŚĆ III.

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE

(AZ): Współpracownictwo i racjonalizacja w Z.S.R.R. — *Romanowski*: Historia pewnego wynalazku. — *L. I. Bieleńkij, S. S. Rachlina i M. E. Kazanskaja*: Usprawnienie wybarwień na zimno. — *Inż. A. N. Riabczykow i Inż. A. M. Darnow*: Pneumatyczne dowilżanie. — *E. G. Sz wajcer*: Regulator wilgotności. — *I. N. Mielnikow*: Wymiana céwek podczas pracy okresowo działającej maszyny przędzalniczej. — *N. D. Lebiediew*: Naprawa przewodnic nici. *W. W. Andrejew*: Zastosowanie filmu przy badaniach naukowych.

Organizacja transportu wewnętrznego w szwedzkim przedsiębiorstwie. — Racjonalizacja w Centralnym Zarządzie Przemysłu Hutniczego. — Kobiety racjonalizatorki w Państwowym Przemysle Dziewiarskim.

SOMMAIRE

1-e PARTIE

Législation, informations: 18. Ordonnance du Président de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 10. 3. 1950 concernant la protection des inventions, des modèles et des marques à la XXIII Foire internationale de Poznań. 19. Ordonnance du Président de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 13. 2. 1950 concernant l'octroi des statuts au Collège des agents de brevets. 20. Ordonnance du Président de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 13. 2. 1950 portant création des succursales du Collège des agents de brevets. 21. Ordonnance du Président de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 13. 2. 1950 concernant l'objet de l'examen au poste d'Agent de brevets. 22. Circulaire du Président de la Commission d'Etat pour le Planement Economique, No 1 du 19. 1. 1950, concernant l'exécution de l'ordonnance relative à l'emploi des marques par les entreprises de l'économie socialisée. 23. Ordonnance du Président de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 29. 11. 1949 concernant la revendication des droits de priorité et l'enregistrement à l'étranger des marques par les entreprises de l'économie socialisée. 24. Arrêté du Comité Economique du Conseils des Ministres du 2. 1. 1950 portant création du Comité de Progrès technique.

Jurisprudence: 25. Arrêt de la Section de recours du 29. 1. 1950 Nos. Odw. 127/49, 131/49 et 132/49.

Union internationale pour la protection de la propriété industrielle: 26. Etat au 1-er janvier 1950.

Statistique: 27. Statistique générale de la propriété industrielle pour l'année 1948.

2me PARTIE

28. Brevets d'invention — délivrance (du no 34 016 au no 34 087); changements dans le registre; reconstruction du registre; annulation de brevet; radiations dans le registre. 29. Brevets imprimés. 30. — Modèles — enregistrement des modèles d'utilité (du no 9 508 au no 9 527) et du modèle d'ornement no 7123; radiations dans le registre. 31. Perfectionnements ouvriers — enregistrement (du no 801 au no 1600). 32. Exposés des perfectionnements ouvriers. 33. Marques de fabrique ou de commerce — enregistrement (du no 34 992 au no 35 075); renouvellements des marques; changements dans le registre; reconstruction du registre; radiations dans le registre.

Rectifications.

3me PARTIE

Perfectionnements ouvriers.



W I A D O M O Ś C I URZĘDU PATENTOWEGO

BIBLIOTEKA
Urzedu Patentowego
ul. Spalnia 10
00-901 Warszawa

Warszawa, 29 kwietnia 1950

Nr 2

Poz. 18-33

USTAWY, ROZPORZĄDZENIA, KOMUNIKATY

18

ROZPORZĄDZENIE

Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania
Gospodarczego

z dnia 10 marca 1950 r.

w sprawie przyznania XXIII Międzynarodowym Targom w
Poznaniu ulg w zakresie ochrony wynalazków, wzorów i zna-
ków towarowych.

Na podstawie art. 3 ust. 3, art. 90 ust. 3 i art. 182. ust.
2 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22
marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków to-
warowych (Dz. U. R. P. z 1928 r. nr 39, poz. 384, z 1933 r.
nr 10, poz. 63, z 1945 r. nr 58, poz. 334 oraz z 1948 r. nr 24,
poz. 164 i nr 44, poz. 315) oraz § 3 pkt. 4 lit. c) rozporzą-
dzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w spra-
wie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gos-
podarczego (Dz. U. R. P. nr 26, poz. 190) zarządza się,
co następuje:

§ 1. Publikacja albo jawne stosowanie wynalazku lub
wzoru, wystawionych na XXIII Międzynarodowych Targach
w Poznaniu w czasie od dnia 29 kwietnia 1950 r. do dnia
14 maja 1950 r. włącznie, nie będzie przeszkodą do uzyska-
nia patentu lub do zarejestrowania wzoru, jeżeli nastąpi-
ły po wystawieniu, zgłoszenie zaś wynalazku lub wzoru w
Urzędzie Patentowym Rzeczypospolitej Polskiej nastąpiło
przed upływem sześciu miesięcy od daty wystawienia. Pod
tymiż warunkami samo wystawienie wynalazku lub wzoru
na wymienionych targach, ani inne zgłoszenie, dokonane w
Urzędzie Patentowym Rzeczypospolitej Polskiej po dacie wy-
stawienia, nie będzie przeszkodą do uzyskania patentu lub
zarejestrowania wzoru.

§ 2. Zgłoszenie w Urzędzie Patentowym Rzeczypospolitej
Polskiej znaku towarowego, umieszczonego przedtem na
towarze, wystawionym na wymienionych targach, będzie kor-
zystalo z prawa pierwszeństwa od daty wystawienia, jeżeli
zgłoszenie to nastąpiło przed upływem sześciu miesięcy od
tej daty.

§ 3. Do zgłoszenia wynalazku lub wzoru, wniesionego do
Urzedu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej z powoła-
niem się na ulgi, określone w rozporządzeniu niniejszym,
powinno być dołączone zaświadczenie zarządu Targów, wy-
mieniające przedmiot i datę wystawienia, do zgłoszenia
zaś znaku towarowego — zaświadczenie stwierdzające, że
dany znak umieszczony był na towarze, wystawionym na
tych Targach, tudzież wymieniające osobę wystawcy, przed-
siębiorstwo, rodzaj towaru oraz datę wystawienia.

§ 4. Rozporządzenie niniejsze wchodzi w życie z dniem
ogłoszenia.

Przewodniczący Państwowej Komisji
Planowania Gospodarczego *wz. E. Szyr*

(Dz. U. R. P. z dn. 24. 4. 1950 r. nr 17, poz. 145)

19

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO

PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
z dnia 13 lutego 1950 r.

w sprawie nadania statutu Kolegium Rzeczników Patentowych.
Na podstawie art. 11 i 12 ustawy z dnia 20 grudnia

1949 r. o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych
(Dz. U. R. P. Nr 63, poz. 495) zarządza się, co następuje:

§ 1. Nadaje się Kolegium Rzeczników Patentowych sta-
tut, stanowiący załącznik do niniejszego zarządzenia.

§ 2. Zarządzenie niniejsze wchodzi w życie z dniem ogło-
szenia w Monitorze Polskim.

Przewodniczący Państwowej Komisji
Planowania Gospodarczego *wz. (—) E. Szyr*

Załącznik do zarządzenia Przewodniczącego
Państwowej Komisji Planowania Gospodar-
czego z dnia 13 lutego 1950 r. (poz. 264).

STATUT

Kolegium Rzeczników Patentowych.

I. Nazwa i podstawa prawna.

§ 1. Kolegium Rzeczników Patentowych, zwane w dalszym
ciągu „Kolegium”, działa przy Urzędzie Patentowym Rze-
czypospolitej Polskiej na podstawie ustawy z dnia 20 grud-
nia 1949 r. o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych
(Dz. U. R. P. Nr 63, poz. 495) oraz niniejszego statutu.

II. Siedziba i zakres działania.

§ 2. Siedzibą Kolegium jest Warszawa.

§ 3. Do zakresu działania Kolegium należy:

1) udzielanie osobom zainteresowanym porad technic-
znych i prawnych w sprawach wynalazków, wzorów i zna-
ków towarowych oraz w innych kwestiach wynalazczości,
zarówno w formie ustnych konsultacji, jak pisemnych wy-
jaśnień lub wskazówek;

2) przygotowywanie i opracowywanie zgłoszeń wynalaz-
ków, wzorów, znaków towarowych, skarg i odwołań oraz
wszelkich innych pism w sprawach, których załatwianie na-
leży do zakresu działania Urzedu Patentowego;

3) przygotowywanie i opracowywanie podań, wniosków
i pism w sprawach wynalazków i wzorów użytkowych, któ-
rych załatwianie należy do zakresu działania innych władz
i instytucji, zajmujących się na podstawie obowiązujących
przepisów prawnych sprawami wynalazczości;

4) wykonywanie w razie potrzeby przepisowych rysun-
ków dotyczących zgłoszeń wynalazków i wzorów użytkowych;

5) kierowanie przedstawionych Kolegium przez osoby
zainteresowane ważniejszych wynalazków i wzorów użytkow-
wych, po wstępnym ich zbadaniu, do właściwych instytucji
naukowo - badawczych lub innych instytucji o podobnym
charakterze, w celu przeprowadzenia prób i doświadczeń,
wydania opinii oraz udzielenia wynalazcom porad i pomocy
technicznej;

6) zastępowanie osób zainteresowanych przed Urzędem
Patentowym we wszystkich sprawach, których załatwianie
należy do zakresu działania tego Urzedu;

7) zgłaszanie wynalazków, wzorów i znaków towarowych
za granicą oraz załatwianie związanych z tym spraw i
zleceń;

8) załatwianie spraw i zleceń związanych z ochroną,
utrzymaniem w mocy lub przywróceniem praw własności
przemysłowej posiadanych za granicą przez obywateli pol-
skich;

9) przeprowadzanie na zlecenie stron poszukiwań za granicą co do istniejących tam praw ochrony własności przemysłowej;

10) wstępne badanie na żądanie osób zainteresowanych, w granicach dostępnych materiałów, nowości przedstawionych Kolegium wynalazków i wzorów użytkowych;

11) popieranie twórczości technicznej przez odpowiednie współdziałanie z właściwymi instytucjami państwowymi i społecznymi i podejmowanie inicjatywy w tej dziedzinie.

§ 4. Zgłoszenia wynalazków i wzorów użytkowych dotyczących obrony Państwa Kolegium przesyła Wydziałowi Wojskowemu w Urzędzie Patentowym.

III. Uprawnienia i obowiązki przewodniczącego Kolegium.

§ 5. Przewodniczący Kolegium:

1) przydziela do załatwienia, z uwzględnieniem w miarę możliwości życzenia stron, poszczególne sprawy wpływające do Kolegium, członkom Kolegium, aplikantom na stanowiska rzeczników patentowych i pracownikom służb specjalnych. Jeżeli sprawa wymaga osobistego zastępstwa przed Urzędem Patentowym, przewodniczący powierza prowadzenie jej członkowi Kolegium lub upoważnionemu do tego aplikantowi (§ 10);

2) podpisuje wszelkie pisma wychodzące z Kolegium, a z członkiem Kolegium — referentem danej sprawy — podpisuje składane w Urzędzie Patentowym zgłoszenia, skargi i odwołania;

3) ustala w uzgodnieniu z Prezesem Urzędu Patentowego ogólne wytyczne co do sposobu załatwiania spraw i trybu postępowania;

4) wydaje w uzgodnieniu z Prezesem Urzędu Patentowego instrukcje dla oddziałów rejonowych i wykonuje nadzór nad ich działalnością;

5) załatwia sprawy, wymienione w art. 15 ust. 3 i 5 ustawy o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych.

§ 6. Przewodniczący Kolegium jest obowiązany zabezpieczyć tajemnicę spraw powierzonych Kolegium, a zwłaszcza spraw wynalazków i wzorów użytkowych, mogących mieć znaczenie dla obrony Państwa oraz dla gospodarki narodowej.

Przewodniczący Kolegium jest obowiązany zabezpieczyć tajemnicę spraw powierzonych Kolegium zarówno w czasie załatwiania ich przez Kolegium, jak i w przypadku przekazania tych spraw instytucjom, wymienionym w § 3 pkt. 5) niniejszego statutu.

§ 7. Przewodniczący Kolegium jest obowiązany przedstawiać Prezesowi Urzędu Patentowego okresowe sprawozdania z całokształtu działalności Kolegium oraz miesięczne wykazy spraw powierzonych Kolegium z podaniem stadium załatwiania i stanu każdej poszczególnej sprawy.

IV. Członkowie Kolegium.

§ 8. Członkami Kolegium są rzecznicy patentowi, mianowani lub zatrudnieni na podstawie umowy o pracę na zasadach, określonych w ustawie o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych.

§ 9. Członkowie Kolegium są uprawnieni do zastępowania zainteresowanych osób przed Urzędem Patentowym w sprawach, do których prowadzenia zostają wyznaczeni przez przewodniczącego Kolegium.

Członkowie Kolegium w sprawach powierzonych im przez przewodniczącego Kolegium porozumiewają się bezpośrednio z osobami zainteresowanymi.

V. Aplikanci na stanowiska rzeczników patentowych.

§ 10. Aplikantów na stanowiska rzeczników patentowych mianuje Prezes Urzędu Patentowego na wniosek przewodniczącego Kolegium. Aplikanci mogą być również zatrudnieni na zasadzie umów o pracę, zawieranych przez Prezesa Urzędu Patentowego w porozumieniu z przewodniczącym Kolegium.

Aplikantami mogą być mianowane lub zatrudniane na zasadzie umowy o pracę osoby, odpowiadające warunkom wymaganym od rzeczników patentowych, z wyjątkiem obowiązku odbycia aplikacji oraz egzaminu na stanowisko rzecznika patentowego.

Zasady szkolenia aplikantów ustala Prezes Urzędu Patentowego w porozumieniu z przewodniczącym Kolegium.

§ 11. Prezes Urzędu Patentowego w porozumieniu z przewodniczącym Kolegium może w poszczególnych przypadkach upoważnić aplikantów do zastępowania zainteresowanych osób przed Urzędem Patentowym. Aplikanci w sprawach powierzonych im przez przewodniczącego Kolegium mogą porozumiewać się bezpośrednio z osobami zainteresowanymi.

VI. Pracownicy służb specjalnych.

§ 12. Pracownikami służb specjalnych Kolegium mogą być mianowane lub zatrudniane na zasadzie umowy o pracę osoby, odpowiadające warunkom wymaganym od państwowych pracowników służb specjalnych.

VII. Pracownicy służby ogólnej.

§ 13. Pracownikami służby ogólnej Kolegium mogą być mianowane lub zatrudniane na zasadzie umowy o pracę osoby, odpowiadające warunkom wymaganym od państwowych pracowników służby ogólnej.

VIII. Odpowiedzialność służbowa.

§ 14. Prezes Urzędu Patentowego oraz przewodniczący Kolegium może wytykać i ganić pracownikom Kolegium niewłaściwości w urzędowaniu lub zachowaniu się oraz niedbalstwo w służbie.

§ 15. Członków Kolegium i aplikantów na stanowiska rzeczników patentowych, którzy naruszają obowiązki służbowe przez działanie, zaniechanie lub niedbalstwo, pociąga się, niezależnie od ich sądowej odpowiedzialności karnej lub cywilnej, do odpowiedzialności porządkowej lub dyscyplinarnej przy odpowiednim zastosowaniu przepisów art. 68—86 ustawy z dnia 17 lutego 1922 r. o państwowej służbie cywilnej (Dz. U. R. P. z 1949 r. Nr 11, poz. 72).

§ 16. Członkowie Kolegium i aplikanci na stanowiska rzeczników patentowych podlegają w zakresie naruszenia obowiązków służbowych „Komisji Dyscyplinarnej dla członków Kolegium Rzeczników Patentowych”, czynnej przy Urzędzie Patentowym.

§ 17. Komisja Dyscyplinarna dla członków Kolegium Rzeczników Patentowych składa się z przewodniczącego, jego zastępcy oraz z czterech członków i czterech zastępców członków, powoływanych przez Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego na wniosek Prezesa Urzędu Patentowego spośród pracowników Urzędu Patentowego i członków Kolegium Rzeczników Patentowych. Przewodniczący Komisji Dyscyplinarnej oraz jego zastępca powinien posiadać wykształcenie prawnicze.

Członków kompletu orzekającego wyznacza przewodniczący Komisji Dyscyplinarnej. Do kompletu orzekającego Komisji Dyscyplinarnej powinni należeć jako członkowie dwaj członkowie Kolegium Rzeczników Patentowych.

W razie niemożności pełnienia funkcji przez przewodniczącego lub członków do kompletu orzekającego Komisji Dyscyplinarnej wchodzi ich zastępcy.

§ 18. Prezes Urzędu Patentowego wyznacza spośród pracowników tego Urzędu z wykształceniem prawniczym rzecznika dyscyplinarnego oraz jego zastępcę do działania w postępowaniu przed Komisją Dyscyplinarną dla członków Kolegium Rzeczników Patentowych.

§ 19. Obwiniony może przybrać sobie w postępowaniu dyscyplinarnym obrońcę spośród rzeczników patentowych lub innych pracowników państwowych.

§ 20. Od orzeczenia Komisji Dyscyplinarnej dla członków Kolegium Rzeczników Patentowych może zarówno ob-

winiony jak i rzecznik dyscyplinarny odwołać się do Odwoławczej Komisji Dyscyplinarnej przy Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego — z powodu orzeczenia o winie lub karze. W komplecie tej Komisji Dyscyplinarnej, rozpoznającym sprawy odwoławcze od orzeczenia Komisji Dyscyplinarnej dla Kolegium Rzeczników Patentowych winien zasiadać przedstawiciel, wyznaczony przez Prezesa Urzędu Patentowego.

Popiera oskarżenie rzecznik dyscyplinarny powołany w trybie § 18 niniejszego Statutu.

§ 21. Orzeczenie Odwoławczej Komisji Dyscyplinarnej jest ostateczne i prawomocne.

§ 22. W postępowaniu dyscyplinarnym przeciwko członkom Kolegium Rzeczników Patentowych i aplikantom na stanowiska rzeczników patentowych mają odpowiednie zastosowanie przepisy, obowiązujące w postępowaniu dyscyplinarnym przeciwko pracownikom państwowym, podlegającym przepisom ustawy z dnia 17 lutego 1922 r. o państwowej służbie cywilnej.

IX. Nadzór nad Kolegium.

§ 23. W zakresie nadzoru nad działalnością Kolegium Prezes Urzędu Patentowego:

1) udziela wskazówek w związku z przedstawionymi mu przez przewodniczącego Kolegium miesięcznymi wykazami spraw prowadzonych przez Kolegium.

2) zwołuje okresowe konferencje z udziałem przewodniczącego, członków i innych pracowników Kolegium w celu ustalania wytycznych co do sposobu oraz formy załatwiania spraw powierzonych Kolegium jak również spraw, wymienionych w § 3 pkt. 11) niniejszego statutu i wydaje w tych sprawach instrukcje;

3) przeprowadza lub zleca przeprowadzanie kontroli działalności finansowej Kolegium;

4) może upoważnić, na wniosek przewodniczącego Kolegium, jednego lub więcej członków Kolegium do podpisywania pism wychodzących z Kolegium;

5) rozstrzyga kwestie sporne, jakie mogłyby powstać między Kolegium a osobami zainteresowanymi.

X. Organizacja Kolegium.

§ 24. W ramach Kolegium istnieją: Wydział Ogólny, Wydział Techniczny, Wydział Prawny, Wydział Wojskowy i oddziały rejonowe. W miarę potrzeby mogą być tworzone inne wydziały przez Prezesa Urzędu Patentowego, na wniosek przewodniczącego Kolegium.

§ 25. Zakres działania wydziałów oraz oddziałów rejonowych Kolegium określa instrukcja przewodniczącego Kolegium, wydana w uzgodnieniu z Prezesem Urzędu Patentowego.

W szczególności:

1. Do zakresu działania Wydziału Ogólnego należy:

1) prowadzenie spraw ogólnoadministracyjnych, budżetowych, gospodarczych, księgowości i kasy;

2) prowadzenie dziennika pism wchodzących i wychodzących;

3) prowadzenie spraw, wymienionych w § 3 pkt. 11), przy współdziałaniu z innymi wydziałami;

4) załatwianie formalności, związanych ze sprawami ochrony praw własności przemysłowej za granicą, a zwłaszcza z legalizacją pełnomocnictw i sprawami dewizowymi.

2. Do zakresu działania Wydziału Technicznego należy:

1) opracowywanie i załatwianie spraw o charakterze technicznym, dotyczących dokonywanych w kraju zgłoszeń wynalazków i wzorów, przy współdziałaniu w razie potrzeby z wydziałem ogólnym i prawnym;

2) prowadzenie spraw o charakterze technicznym, dotyczących zgłaszania za granicą wynalazków i wzorów oraz ochrony uzyskanych tam praw;

3) zastępowanie stron w postępowaniu spornym i odwoławczym przed Urzędem Patentowym w sprawach o charakterze technicznym.

3. Do zakresu działania Wydziału Prawnego należy opracowywanie i załatwianie spraw o charakterze prawnym a zwłaszcza:

1) zgłaszanie w kraju znaków towarowych i prowadzenie wszelkich spraw z tym związanych przy współdziałaniu w razie potrzeby z wydziałem ogólnym i technicznym;

2) prowadzenie spraw dotyczących zgłaszania za granicą znaków towarowych oraz ochrony uzyskanych tam praw, jak również prowadzenie terminarza opłat w tych sprawach;

3) zastępowanie stron w postępowaniu spornym i odwoławczym przed Urzędem Patentowym w sprawach o charakterze prawnym;

4) udzielanie stronom porad i opinii prawnych w sprawach objętych zakresem działania Kolegium.

4. Zakres działania Wydziału Wojskowego ustali Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w porozumieniu z Ministrem Obrony Narodowej.

§ 26. Mianowanie pracowników służb specjalnych i służby ogólnej Kolegium oraz zatrudnianie ich na podstawie umowy o pracę następuje według zasad obowiązujących w stosunku do pracowników Urzędu Patentowego.

Sprawy personalne Kolegium załatwia referat personalny Urzędu Patentowego w porozumieniu z przewodniczącym Kolegium.

XI. Organizacja oddziałów rejonowych Kolegium Rzeczników Patentowych.

§ 27. Oddziały rejonowe Kolegium, utworzone na mocy zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, prowadzi członkowie Kolegium, wyznaczeni przez Prezesa Urzędu Patentowego w porozumieniu z przewodniczącym Kolegium.

§ 28. Oddział rejonowy zatrudnia pracowników służb specjalnych i służby ogólnej, do których stosuje się przepisy § 26

§ 29. Na obszarze swojej działalności oddział rejonowy załatwia następujące sprawy:

1) udziela osobom zainteresowanym porad technicznych i prawnych w sprawach wynalazków, wzorów i znaków towarowych;

2) przygotowuje i opracowuje zgłoszenia wynalazków, wzorów i znaków towarowych, skargi i odwołania oraz wszelkie inne pisma w sprawach, których załatwienie należy do zakresu działalności Urzędu Patentowego i przesyła je z podpisem kierownika oddziału rejonowego do Kolegium;

3) wykonuje w razie potrzeby przepisowe rysunki, dotyczące wynalazków i wzorów użytkowych;

4) prowadzi dziennik pism wchodzących i wychodzących oraz niezbędne terminarze i kartoteki;

5) pobiera opłaty od osób zainteresowanych według obowiązujących taryfy.

Oddział rejonowy na zlecenie przewodniczącego Kolegium przygotowuje i opracowuje zgłoszenia wynalazków, wzorów i znaków towarowych, wniesione przez osoby nie zamieszkałe lub nie mające siedziby na obszarze objętym działalnością tego oddziału i po podpisaniu przez kierownika oddziału przesyła je do Kolegium.

W przypadku otrzymania do opracowania zgłoszenia wynalazku lub wzoru, wykraczającego poza wiadomości techniczne kierownika oddziału rejonowego lub pracowników służb specjalnych tego oddziału, oddział rejonowy zgłoszenia takie wraz z całym posiadanym materiałem przesyła do Kolegium.

§ 30. Oddział rejonowy załatwia na obszarze swej działalności sprawy, wymienione w § 3 pkt. 11, na zasadach i w sposób określony instrukcją, wydaną dla danego od-

- f) Wynalazki i usprawnienia pracownicze o szerszym zasięgu,
- g) Wnioski członków Komitetu zgłoszone w drodze pisemnej,
- h) Referaty rzeczoznawców lub ekspertów wykonane na zlecenie Komitetu,
- i) Wnioski podkomisji powołanych przez Komitet lub innych komisji pracujących nad zagadnieniami postępu technicznego,
- j) Wnioski Urzędu Patentowego R. P.

§ 7. Komitet i podkomisje w pracy swej mogą żądać pomocy wszystkich urzędów, instytucji i przedsiębiorstw państwowych.

§ 8. Komitet uchwała swój regulamin oraz plany pracy na okresy kwartalne.

§ 9. Posiedzenia Komitetu zwołuje Przewodniczący. W przypadku, gdy Przewodniczący nie może wziąć udziału w posiedzeniu, wyznaczy swego zastępcę spośród członków Komitetu.

§ 10. Uchwały Komitetu zapadają zwykłą większością głosów z tym, że w razie równości rozstrzyga głos Przewodniczącego. Członek Komitetu, który głosował przeciwko uchwale, może zażądać zaprotokółowania swego sprzeciwu.

§ 11. Komitet może podawać swoje uchwały jako wiążące do wiadomości właściwych Ministrów, którzy zarządzają stosowanie tych uchwał przez podwładne im organa i nadzorowane przez nich przedsiębiorstwa.

§ 12. W przypadku, gdy uchwała Komitetu ma charakter zasadniczy lub co do jej treści zgłoszone zostały sprzeciwy co najmniej przez dwóch członków, Przewodniczący Komitetu przedkłada sprawę do rozpatrzenia przez Prezydium Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów.

§ 13. Przewodniczący Komitetu składa kwartalne sprawozdania z jego działalności Przewodniczącemu Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów.

§ 14. Rzeczoznawcy, którym zlecono opracowanie referatów lub ekspertyz, otrzymują za to wynagrodzenie w wysokości ustalonej przez Przewodniczącego Komitetu.

§ 15. Czynności biurowe i techniczne związane z działalnością Komitetu wykonuje Urząd Patentowy R.P.

§ 16. Wydatki związane z działalnością Komitetu pokrywane są z budżetu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

Przewodniczący Komitetu Ekonomicznego
Rady Ministrów (—) *H. Minc*

ORZECZENIA URZĘDU PATENTOWEGO R. P.

25

WYDZIAŁ ODWOŁAWCZY

Do zastosowania art. 177 ust. 1 c), 179, 181, 183 i 184 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39, poz. 384) z późniejszymi zmianami.

Wydział Odwoławczy Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej w sprawach z odwołań firmy Wytwórnia Chemiczna Środków Dezynfekcyjnych W. Karwański w Warszawie od uchwały Wydziału Zgłoszeń Znaków Towarowych z dn. 22 marca 1949 r. nr Z 51422, odmawiającej zarejestrowania znaku towarowego z rysunkiem kobiety z dzieckiem na rękę, od uchwały Wydziału Zgłoszeń Znaków Towarowych z dn. 20 kwietnia 1949 r. nr Z 51443, odmawiającej zarejestrowania znaku towarowego obrazowego z napisem „Puder dla dzieci Bebe” i od uchwały Wydziału Zgłoszeń Znaków Towarowych z dn. 20 kwietnia 1949 r. nr Z 51459, odmawiającej zarejestrowania znaku towarowego z rysunkiem

kobiety z dzieckiem na rękę i inn. oraz napisami „Puder Bebe” i inn., postanowił: uchwały wyżej wymienione zatwierdzić.

(Orzeczenie z dn. 29 stycznia 1950 r. nr nr Odw. 127/49, 131/49 i 132/49).

Uzasadnienie

Firma Wytwórnia Chemiczna Środków Dezynfekcyjnych W. Karwański w Warszawie zgłosiła: a) dnia 29 stycznia 1949 r. za Nr Z 51422 znak towarowy z rysunkiem kobiety z dzieckiem na rękę i napisem „Prawnie zastrzeżone — W. Karwański Warszawa”, b) dnia 12 lutego 1949 r. za Nr Z 51443 znak towarowy obrazowy z napisem „Puder dla dzieci Bebe” i in. oraz rysunkiem samolotu w kole i c), dnia 25 lutego 1949 r. za Nr Z 51459 znak towarowy z rysunkiem kobiety z dzieckiem na rękę, samolotu w kole, 4 rozet w kołach, z napisami „Puder Bebe — Mydło Bebe — Krem Bebe” i in. oraz facsimile podpisu W. Karwański — wszystkie trzy dla tych samych towarów, a mianowicie: środków leczniczych, higienicznych, dentystycznych, dezynfekcyjnych, odżywczych, ekstraktów słodowych, preparatów farmaceutycznych, materiałów aptecznych i opatrunkowych, perfumerii, kosmetyków, zasypek, mydeł toaletowych, kremów oraz pieluszek nieprzemakalnych.

Wydział Zgłoszeń Znaków Towarowych uchwałami z dn. 22 marca 1949 r. Nr Z 51422, z dnia 20 kwietnia 1949 r. Nr Z 51443 i z dnia 20 kwietnia 1949 r. Nr Z 51459 odmówił na podstawie art. 198 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr. 39, poz. 384) zarejestrowania powyższych znaków, ponieważ znak taki sam w rozumieniu art. 181 cyt. rozporządzenia, jak znaki zgłoszone, a mianowicie znak towarowy z rysunkiem kobiety z dzieckiem na rękę, samolotu w kole, z podobną medali wystawowych, napisami „Poudre Bébé — Mydło Bébé — Krem Bébé” i in. oraz facsimile podpisu S. Szofmana, został już wcześniej dnia 30 kwietnia 1938 r. zarejestrowany za Nr rej. 28773 dla towarów tego samego rodzaju na rzecz firmy Warszawskie Laboratorium Kosmetyczne „Wu-El-Ka” S. Szofman i Ska w Warszawie, co stanowi przeszkodę do rejestracji z art. 179 rozporządzenia. Ponadto znak Nr 28773 jest od szeregu lat znany na rynku jako oznaczający wyroby firmy „Wu-El-Ka” S. Szofman i Ska, wobec czego takie same znaki, zarejestrowane na rzecz innego przedsiębiorstwa powodowałyby wprowadzanie odbiorców w błąd co do pochodzenia towarów. Przeciwnie zatem rejestracji zgłoszonych znaków zachodzi również przeszkoda z art. 177 (1) lit. c) rozporządzenia.

W odwołaniach od powyższych uchwał zarzuciła firma W. Karwański, że między znakami przez nią zgłoszonymi a znakiem Nr 28773 zachodzą tak wielkie różnice, iż znak przeciwstawiony nie może stanowić przeszkody do rejestracji z art. 179 i 181. W szczególności figurują w znaku firmy „Wu-El-Ka” obok rysunku kobiety, trzymającej dziecko na rękę, inne pomniejsze rysunki, facsimile podpisu S. Szofmana, napisy francuskie „Poudre Bébé”, a nadto w znaku tym w osobnym prostokącie umieszczone są napisy, wymieniające inne jeszcze wyroby Szofmana, ich zalety i sposób użycia tych specyfików. Nie może też być mowy o innych przeszkodach do rejestracji, zwłaszcza o przeszkodzie z art. 177 ust. 1 lit. c), gdyż przedsiębiorstwo firmy „Wu-El-Ka” nie istnieje już od kilkunastu lat (art. 184 lit. c) rozporządzenia), jak to stwierdza załączone do skarg odwoławczych zaświadczenie Izby Przemysłowo - Handlowej w Warszawie z dnia 26 lipca 1948 r. Nr II/12463 i informacja adresowa Wydziału Ewidencji Ludności m. Warszawy z dn. 10 maja 1948 r., stwierdzająca, że Szalom Szofman w aktualnej kartotece mieszkańców nie figuruje. W konkluzji powyższych zarzutów prosiła odwołująca się firma o uchylenie zaskar-

zonych uchwał i zlecenie Wydziałowi Zgłoszeń Znaków Towarowych zarejestrowania zgłoszonych znaków.

Na posiedzeniu, odbytym dnia 28 stycznia 1950 r. postanowiono przeprowadzić łączną rozprawę nad odwołaniami od trzech uchwał Wydziału Zgłoszeń Znaków Towarowych, odmawiających zarejestrowania znaków towarowych zgłoszonych za NNr: Z 51422, 51443 i 51459, z uwagi na to, że sprawy te dotyczą tej samej firmy i że odmowa rejestracji we wszystkich trzech sprawach nastąpiła z identycznych powodów.

Przed zreferowaniem spraw pełnomocnik odwołującej się firmy postawił wniosek o odroczenie rozprawy w celu podjęcia z Wydziału Zgłoszeń Znaków Towarowych akt, stwierdzających, że znaki towarowe firmy „Wu-El-Ka” S. Szofman i Ska, a między nimi znak Nr 28773, zostały z rejestru wykreślone z powodu nieistnienia przedsiębiorstwa.

Przewodniczący zarządził w tym celu przerwę rozprawy, w czasie której odnośne akta zostały podjęte.

Po sprawozdaniu referenta pełnomocnik firmy W. Karwański popierając odwołanie zarzucił, że Wydział Zgłoszeń błędnie oparł istnienie przeszkody z art. 179 na stwierdzeniu, iż znak Nr 28773 znany jest na rynku jako znak firmy „Wu-El-Ka”. Okoliczność tę uprawniony jest badać tylko Wydział Spraw Spornych w przypadku, wymienionym w art. 180 rozporządzenia, t.j. gdy znakowi zgłoszonemu do rejestracji przeciwstawiony zostanie taki sam niezarejestrowany, lecz w Polsce znany znak pewnego przedsiębiorstwa, które domaga się przepisania zgłoszonego znaku na swoją rzecz, a ponieważ kompetencje Wydziału Zgłoszeń oraz sposób badania znaków zgłoszonych są w przepisach art. 196 i 198 rozporz. ściśle określone i nie jest tam przewidziane badanie, czy znak przeciwstawiony znany jest na rynku, przeto w przypadku niniejszym Wydział Zgłoszeń przekroczył granice swej właściwości. Zaskarżona uchwała jest błędna również pod względem merytorycznym, gdyż ustalenie, że znak Nr 28773 jest w Polsce znany, mogłoby nastąpić tylko wtedy, gdyby w chwili dokonania zgłoszeń (Z. 51422, 51443 i 51459) towary ze znakiem firmy S. Szofman i Ska znajdowały się na rynku, a tymczasem w tym czasie przedsiębiorstwo Szofmana już od wielu lat nie istniało. Wobec nieistnienia przedsiębiorstwa firmy „Wu-El-Ka” i śmierci właściciela tego przedsiębiorstwa, czyli wobec odpadnięcia już w r. 1941 warunków istnienia prawa z rejestracji znaku Nr 28773, nie może mieć w sprawach niniejszych zastosowania przepis art. 179(2) rozporz. Znak towarowy jest funkcją przedsiębiorstwa i dlatego nie może istnieć prawo z jego rejestracji bez przedsiębiorstwa. Formalna ochrona znaku Nr 28773 ustała w kwietniu 1948 r., a na skutek wniosku odwołującej się firmy, opartego na przepisie art. 184 lit. c) rozporządzenia został znak ten na mocy uchwały Wydziału Zgłoszeń Znaków Towarowych z dn. 26 września 1949 r. wykreślony z rejestru, na dowód czego złożył pełnomocnik odpis pisma Wydziału Zgłoszeń z dnia 30 września 1949 r.

W dalszym ciągu swych wywodów zaznaczył pełnomocnik firmy W. Karwański, że znak zgłoszony za Nr 51459 wskazuje wyraźnie, w sposób wykluczający omyłki, na pochodzenie towaru z przedsiębiorstwa odwołującej się firmy, gdyż — poza rysunkiem kobiety z dzieckiem na ręku — zawiera cały szereg elementów indywidualizujących przedsiębiorstwo, jak rysunek samolotu, litery „W.K.W” facsimile podpisu W. Karwańskiego itd. Firma W. Karwański jest też właścicielką znaku towarowego „Bebe — W. Karwański — Warszawa”, zarejestrowanego na jej rzecz dn. 29 listopada 1948 r., a ten stan posiadania prawa wyłączności do nazwy „Bebe” znany jest w obrocie gospodarczym, jak to stwierdzają złożone przez pełnomocnika w czasie rozprawy w odpisach: wyciąg z urzędowego cennika Izby Aptekarskiej w Warszawie, pismo Biura Cen Ministerstwa Handlu do Ogólnopolskiego Zrzeszenia Prywatnego Przemysłu Far-

maceutycznego w Warszawie z dnia 18 lutego 1949 r. i pismo Ogólnopolskiego Zrzeszenia Prywatn. Przem. Farmaceutycznego do firmy W. Karwański z dnia 30 maja 1949 r.

Z akt Wydziału Zgłoszeń Znaków Towarowych stwierdzono, że firma Wytwórnia Chemiczna Środków Dezynfekcyjnych W. Karwański w Warszawie złożyła dnia 21 maja 1949 r., oparty na przepisach art. 184 lit. a) i c) rozporządzenia o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych wniosek o orzeczenie, że prawo z rejestracji znaku towarowego Nr Rej. 28773 wygasło z powodu zalegania od dnia 30 kwietnia 1948 r. z opłatą za drugie dziesięciolecie ochrony oraz z powodu nieistnienia przedsiębiorstwa, dla którego znak był zarejestrowany, i winno ulec wykreśleniu z rejestru, że Wydział Zgłoszeń uchwalił dnia 26 września 1949 r. na podstawie art. 184 lit. a) znak Nr 28773 z rejestru wykreślić i że orzeczenie o wykreśleniu stało się prawomocne.

Z odnośnych akt Urzędu Patentowego stwierdzono również, że na skutek skargi firmy Laboratorium Chemiczno-Farmaceutyczne Inż. Stefan Bibrych w Warszawie z dnia 24 lutego 1949 r. unieważniona została orzeczeniem Wydziału Spraw Spornych z dnia 11 czerwca 1949 r. Nr Sp. 30/49 rejestracja znaku towarowego słownego „Bebe — W. Karwański — Warszawa”, dokonana za Nr rej. 34304 na rzecz firmy Wytwórnia Chemiczna Środków Dezynfekcyjnych W. Karwański w Warszawie, że od tego orzeczenia firma W. Karwański wniosła dnia 10 września 1949 r. odwołanie i że dotychczas nie zapadła jeszcze decyzja Wydziału Odwoławczego Urzędu Patentowego.

Wydział Odwoławczy Urzędu Patentowego Rz. P. rozważył:

Decydującym dla rozstrzygnięcia rozpatrywanych skarg odwoławczych jest stwierdzenie, czy znaki zgłoszone są takie same w rozumieniu art. 181 rozporządzenia o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych, jak przeciwstawiony im wcześniej za Nr Rej. 28773 zarejestrowany znak firmy Warszawskie Laboratorium Kosmetyczne „Wu-El-Ka” S. Szofman i Ska w Warszawie. Odwołująca się firma zaprzecza istnieniu tego podobieństwa, ponieważ w znaku Nr 28773 rysunek kobiety z dzieckiem na ręku umieszczony jest w fantazyjnym owalu, a nie w prostokątnej ramce, jak w znakach zgłoszonych za NNr Z. 51422 i 51459, ponadto zaś znajdują się w znaku firmy Szofman i inne jeszcze elementy rysunkowe i napisy, odmienne niż w znakach zgłoszonych, dzięki którym widoczną jest na pierwszy rzut oka znaczna różnica pomiędzy porównywanymi znakami. Zarzut powyższy nie jest uzasadniony, gdyż — jak słusznie ustalił Wydział Zgłoszeń — najistotniejszymi cechami omawianych znaków jest rysunek kobiety z dzieckiem na ręku i napis „Bebe”. Tych wspólnych znakom zgłoszonym i znakowi firmy „Wu-El-Ka” cech charakterystycznych bynajmniej nie usuwają dalsze elementy, umieszczone w znaku zgłoszonym za Nr Z. 51459. Przeciwnie zastosowanie identycznego jak w znaku Nr 28773 podziału etykiety na cztery pola i umieszczenie w każdym z tych pól w tym samym układzie podobnych rysunków i dosłownie tych samych napisów, świadczy o pełnym i świadomym naśladowaniu znaku przeciwstawionego. Jeśli więc między znakami zgłoszonymi za Nr Z. 51422 i Z. 51459 a znakiem firmy S. Szofman i Ska zachodzą pewne różnice (np. zamiast podobizny medali w tych samych miejscach umieszczone rosety w kołach), to są one tak nieznaczne i tak trudno dostrzegalne, że mimo to odbiorca mógłby z łatwością przypuszczać, iż towar oznaczony zgłoszonymi znakami pochodzi z przedsiębiorstwa, którego znak ma w pamięci. W przypadku obecnym zatem dane są wszelkie kryteria, na podstawie których zgodnie z brzmieniem art. 181 znak później zgłoszony uważa się za taki sam, jak znak dawniejszy, a tym samym dana jest dostateczna podstawa do przyjęcia istnienia przeszkody z art. 179. Zdaniem jednak odwołującej się

firmy, przyjęcie istnienia przeszkody z art. 179 uniemożliwia fakt, że znak nr 28773 został z rejestru wykreślony na skutek stwierdzenia orzeczeniem Urzędu Patentowego, iż przedsiębiorstwo, dla którego znak był zarejestrowany, przestało istnieć. Twierdzi mianowicie firma W. Karwański, że przepis art. 179 ust. 2 stanowiący, że „jeżeli znak towarowy pewnego przedsiębiorstwa został z rejestru wykreślony, to bez zgody przedsiębiorcy, który był właścicielem znaku, może przez rejestrację powstać na rzecz przedsiębiorstwa, wytwarzającego lub sprzedającego towary tego samego rodzaju, ważne prawo z takiego samego znaku dopiero po upływie trzech lat od daty wykreślenia znaku dawniejszego z rejestru” — nie może mieć tu zastosowania, ponieważ przedsiębiorstwo firmy „Wu-El-Ka” przestało istnieć jeszcze w czasie okupacji (w r. 1941), wobec czego od wygaśnięcia prawa z rejestracji znaku nr 28773, równoznacznego z wykreśleniem z rejestru, upłynęło więcej niż trzy lata. Ponieważ twierdzenie powyższe jest niezgodne z treścią uchwały Wydziału Zgłoszeń Znaków Towarowych z dnia 26 września 1949 r., zarządzającej wykreślenie z rejestru znaku Nr 28773 na podstawie art. 184 lit. a), t.j. tylko z powodu zalegania z opłatą za bieżące dziesięciolecie ponad trzy miesiące, a kwestia nieistnienia przedsiębiorstwa firmy S. Szofman i Ska wcale nie była przez Wydział Zgłoszeń badana i w uchwale o wykreśleniu przepis art. 184 lit. c) nie został powołany, przeto w niniejszym przypadku przepis art. 179 ust. 2 musi mieć pełne zastosowanie.

Zarzuty pełnomocnika odwołującej się firmy, że Wydział Zgłoszeń ustalając istnienie przeszkody z art. 180 na tej zasadzie, że znak Nr 28773 znany jest na rynku, przekroczył swą kompetencję, polegają widocznie na nieporozumieniu, gdyż z jednej strony na rozpowszechnioną znajomość znaku firmy „Wu-El-Ka” powołał się Wydział Zgłoszeń przy uzasadnieniu przeszkody z art. 177 (1), lit. c), z drugiej zaś strony przepis art. 180 normuje tryb postępowania, zmierzającego do przepisania na rzecz przedsiębiorcy, którego niezarejestrowany znak znany jest w Polsce, takiego samego znaku, zgłoszonego przez innego przedsiębiorcę i nie ustanawia w ogóle żadnej przeszkody prawnej do powstania prawa z rejestracji znaku, jak to wynika z przepisu art. 183, wymieniającego taksatywnie, z jakich przyczyn rejestracja znaku towarowego może być unieważniona.

O ile chodzi o stwierdzenie istnienia przeszkody z art.

177 ust. 1, lit. c), to rozpowszechniona wśród odbiorców znajomość znaku towarowego pewnego przedsiębiorstwa oraz towarów takim znakiem opatrzonych, nawet gdyby ów znak w chwili zgłoszenia takiego samego znaku przez innego przedsiębiorcę był z rejestru wykreślony, jest jedną z najczęstszych przyczyn wprowadzania lub możliwości wprowadzania odbiorców w błąd co do pochodzenia towaru i ten stan faktyczny, o ile nie jest notoryczny, musi być przez władzę rejestracyjną zbadany. Słusznie tedy Wydział Zgłoszeń, przyjmując istnienie przeszkody z art. 177 (1) lit. c) do zarejestrowania zgłoszonych znaków, powołał się na to, że znak Nr 28773 jest od wielu lat notorycznie znany na rynku polskim jako oznaczający towary, pochodzące z przedsiębiorstwa firmy „Wu-El-Ka” S. Szofman i Ska i że w konsekwencji nabywcy towarów, opatrzonych znakami zgłoszonymi, czyli znakami uznanymi za takie same, jak znak Nr 28773, byłiby wprowadzeni w błąd co do pochodzenia towaru.

W związku z zarzutem przeciw zastosowaniu przepisu art. 179 ust. 2 wypada jeszcze zaznaczyć, że do badania, czy faktycznie przedsiębiorstwo p.f. S. Szofman i Ska przestało istnieć w czasie okupacji Wydział Odwoławczy nie tylko nie jest kompetentny, ale też nie było ku temu potrzeby, skoro odwołująca się firma zadowolona się orzeczeniem o wykreśleniu z rejestru znaku Nr 28773 wyłącznie z powodu zalegania z opłatą za bieżące dziesięciolecie (art. 184 lit. a), z drugiej zaś strony badanie takie, gdyby nawet dało pozytywny wynik, nie miało by wpływu na decyzję odwoławczą wobec stwierdzenia istnienia przeszkody do rejestracji z art. 177 (1) lit. c).

W końcu nadmieniamy, że rejestracja znaku towarowego Nr rej. 34304, dokonana w czasie, gdy znak Nr 28773 nie był jeszcze uznany za wygasły, da się wytłumaczyć tylko przeoczeniem z powodu nieistnienia odnośnych wykazów i kartotek, które uległy zniszczeniu w czasie wojny i niewykazaniem z tego powodu owej kolizji przez kancelarię Wydziału Zgłoszeń. Przypadkowa jednak i w jednej instancji unieważniona rejestracja znaku Nr 34304 nie uzasadnia żądania zarejestrowania na rzecz firmy W. Karwański nowych znaków z nazwą „Bebe” w chwili, gdy władza rejestracyjna dostrzegła zachodzącą kolizję.

Z przyczyn wyżej wyliczonych Wydział Odwoławczy postanowił odwołań nie uwzględnić i zaskarżone uchwały zatwierdzić.

MIĘDZYNARODOWY ZWIĄZEK OCHRONY WŁASNOŚCI PRZEMYSŁOWEJ

26

Stan w dniu 1 stycznia 1950 r. ZWIĄZEK OGÓLNY

Konwencja Związkowa, podpisana w Paryżu dnia 20 marca 1883 r., weszła w życie dnia 7 lipca 1884 r.; została zrewidowana ostatnio w Londynie dnia 2 czerwca 1934 r.	Do Związku Ogólnego należy 40 następujących państw: ¹⁾
Australia	od 5 sierpnia 1907
Terytorium Papua i Terytorium pod mandatem Nowej Gwinei	od 12 lutego 1933
Terytorium Wyspy Norfolk i Terytorium mandatowe Nauru	od 29 lipca 1936
Austria	od 1 stycznia 1909
Belgia	od początku (7 lipca 1884)
Brazylia	od początku
Bulgaria	od 13 czerwca 1921
Czechosłowacja	od 5 października 1919-

¹⁾ Państwo związane tekstem londyńskim oznaczone grubym drukiem, tekstem haskim — zwykłym drukiem, a tekstem waszyngtońskim — kursywą.

Dania i Wyspy Färoer	od 1 października 1894
Dominika (Rep.)	od 11 lipca 1890
Finlandia	od 20 września 1921
Francja, Algeria i Kolonie	od początku
Grecja	od 2 października 1924
Hiszpania	od początku
Protektorat hiszpański Marokka	od 27 lipca 1928
Kolonie hiszpańskie	od 15 grudnia 1947
Irlandia	od 4 grudnia 1925
Japonia	od 15 lipca 1899
Korea, Formoza, Sachalin pldn.	od 1 stycznia 1935
Jugosławia	od 26 lutego 1921*)
Kanada	od 1 września 1923
Kuba	od 17 listopada 1904
Liban	od 1 września 1924
Liechtenstein	od 14 lipca 1933
Luksemburg	od 30 czerwca 1922
Marokko (str. franc.)	od 30 lipca 1917
Meksyk	od 7 września 1903
Niemcy	od 1 maja 1903
Niderlandy	od początku
Antyle holenderskie	od 1 lipca 1890
Indonezja	od 1 października 1888
Surinam	od 1 lipca 1890
Norwegia	od 1 lipca 1885
Nowa Zelandia	od 7 września 1891
Samoa Zach.	od 29 lipca 1931
Polska	od 10 listopada 1919
Portugalia z Azorami i Maderą	od początku
Rumunia	od 6 października 1920
Stany Zjednoczone Ameryki	od 30 maja 1887
Syria	od 1 września 1924
Szwajcaria	od początku
Szwecja	od 1 lipca 1885
Tanger (Strefa)	od 6 marca 1936
Tunis	od początku
Turecja	od 10 października 1925
Unia Poludn.-Afrykańska	od 1 grudnia 1947
Węgry	od 1 stycznia 1909
Wielka Brytania i Irlandia Północna	od początku
Ceylon	od 10 czerwca 1905
Palestyna (z wyłączeniem Transjordanii)	od 12 września 1933
Terytorium Tanganiki	od 1 stycznia 1938
Trinidad i Tobago	od 14 maja 1908
Singapur	od 12 listopada 1949
Włochy	od początku
Erytrea	od 19 stycznia 1932
Libia	od 19 stycznia 1932

ZWIĄZKI POSZCZEGÓLNE

W ramach Związku ogólnego powstały trzy stałe Związki poszczególnie:

1. Związek do zwalczania fałszywych oznaczeń pochodzenia.

Związek ten, utworzony na podstawie Porozumienia zawartego w Madrycie dnia 14 kwietnia 1891 r., które weszło w życie dnia 15 lipca 1892 r. i zostało ostatnio zrewidowane w Londynie dnia 2 czerwca 1934 r., obejmuje 21 następujących państw:*)

Brazylia	od 3 października 1896
Czechosłowacja	od 30 września 1921
Francja, Algeria i Kolonie	od początku (15. VII. 1892)
Hiszpania	od początku
Kolonie hiszpańskie	od 15 grudnia 1947
Protektorat hiszpański Marokka	od 5 listopada 1928
Irlandia	od 4 grudnia 1925

*) Serbia należała do Związku Ogólnego od początku. Data 26 lutego 1921 r. jest dniem przystąpienia powiększonego b. Królestwa Jugosławii.

1) Państwo związane tekstem londyńskim oznaczone grubym drukiem, tekstem haskim — zwykłym drukiem, a tekstem waszyngtońskim — kursywą.

<i>Kuba</i>	od 1 stycznia 1905
<i>Liban</i>	od 1 września 1924
<i>Liechtenstein</i>	od 14 lipca 1933
<i>Marokko (str. franc.)</i>	od 30 lipca 1917
<i>Niemcy</i>	od 12 czerwca 1925
<i>Nowa Zelandia</i>	od 20 czerwca 1913
<i>Samoa Zach.</i>	od 17 maja 1947
<i>Polska</i>	od 10 grudnia 1928
<i>Portugalia z Azorami i Maderą</i>	od 31 października 1893
<i>Syria</i>	od 1 września 1924
<i>Szwajcaria</i>	od początku
<i>Szwecja</i>	od 1 stycznia 1934
<i>Tanger (Strefa)</i>	od 6 marca 1936
<i>Tunis</i>	od początku
<i>Turcja</i>	od 21 sierpnia 1930
<i>Węgry</i>	od 5 czerwca 1934
<i>Wielka Brytania i Irlandia Północna</i>	od początku
<i>Cejon</i>	od 1 września 1913
<i>Palestyna (z wyłączeniem Transjordanii)</i>	od 12 września 1933
<i>Trinidad i Tobago</i>	od 1 września 1913

2. Związek międzynarodowej rejestracji znaków fabrycznych lub handlowych.

Związek ten, utworzony na podstawie Porozumienia zawartego w Madrycie dnia 14 kwietnia 1891, które weszło w życie dnia 15 lipca 1892 r. i zostało ostatnio zrewidowane w Londynie dnia 2 czerwca 1934 r., obejmuje 19 następujących państw: ¹⁾

<i>Austria</i>	od 1 stycznia 1909
<i>Belgia</i>	od początku (15 lipca 1892)
<i>Czechosłowacja</i>	od 5 października 1919
<i>Francja, Algeria i Kolonie</i>	od początku
<i>Hiszpania</i>	od początku
<i>Protectorat hiszpański Marokka</i>	od 5 listopada 1928
<i>Kolonie hiszpańskie</i>	od 15 grudnia 1947
<i>Jugosławia</i>	od 26 lutego 1921
<i>Liechtenstein</i>	od 14 lipca 1933
<i>Luksemburg</i>	od 1 września 1924
<i>Marokko (str. franc.)</i>	od 30 lipca 1917
<i>Niemcy</i>	od 1 grudnia 1922
<i>Niderlandy</i>	od 1 marca 1893
<i>Antyle holenderskie</i>	od 1 marca 1893
<i>Surinam</i>	od 1 marca 1893
<i>Portugalia z Azorami i Madera</i>	od 31 października 1893
<i>Rumunia</i>	od 6 października 1920
<i>Szwajcaria</i>	od początku
<i>Tanger (Strefa)</i>	od 6 marca 1936
<i>Tunis</i>	od początku
<i>Turcja</i>	od 10 października 1925
<i>Węgry</i>	od 1 stycznia 1909
<i>Włochy</i>	od 15 października 1894
<i>Erytrea</i>	od 19 stycznia 1932
<i>Libia</i>	od 19 stycznia 1932

3. Związek międzynarodowego zgłaszania wzorów rysunkowych lub modeli przemysłowych.

Związek ten, utworzony na podstawie Porozumienia zawartego w Hadze dnia 6 listopada 1925 r., które weszło w życie dnia 1 czerwca 1928 r. i zostało zrewidowane w Londynie dnia 2 czerwca 1934 r., obejmuje 10 następujących państw: ²⁾

<i>Belgia</i>	od 27 lipca 1929
<i>Francja, Algeria i Kolonie</i>	od 20 października 1930
<i>Hiszpania</i>	od początku (1 czerwca 1928)
<i>Protectorat hiszpański Marokka</i>	od 5 listopada 1928
<i>Kolonie hiszpańskie</i>	od 15 grudnia 1947
<i>Liechtenstein</i>	od 14 lipca 1933
<i>Marokko (str. franc.)</i>	od 20 października 1930

¹⁾ Państwo związane tekstem londyńskim oznaczone grubym drukiem, tekstem haskim — zwykłym drukiem, a tekstem waszyngtońskim — kursywą.

²⁾ Państwo związane tekstem londyńskim oznaczone grubym drukiem, tekstem haskim — zwykłym drukiem.

Niderlandy	od początku
Antyle holenderskie	od początku
Indonezja	od początku
Surinam	od początku
Niemcy	od początku
Szwajcaria	od początku
Tanger (Strefa)	od 6 marca 1936
Tunis	od 20 października 1930

4. W ramach Związku Ogólnego powstał Związek czasowy, dotyczący zachowania lub przywrócenia praw własności przemysłowej, dotkniętych przez drugą wojnę światową, utworzony na podstawie Porozumienia zawartego w Neuchâtel dnia 8 lutego 1947 r., które weszło w życie z dniem 23 maja 1947 r. Związek ten obejmuje 31 państw następujących:

Austria ⁽¹⁾	od 28 czerwca 1948
Belgia ⁽¹⁾	od 31 grudnia 1947
Brazylia ⁽¹⁾	od 15 maja 1948
Czechosłowacja ⁽¹⁾	od 31 lipca 1947
Dania i wyspy Färöer ⁽²⁾	od 16 lipca 1947
Dominika (Rep.) ⁽¹⁾	od początku (23 maja 1947)
Finlandia ⁽¹⁾	od 26 czerwca 1947
Francja ⁽²⁾	od 4 sierpnia 1947
Grecja ⁽¹⁾	od 19 czerwca 1948
Hiszpania ⁽¹⁾	od 19 lipca 1947
Protectorat hiszpański Marokka ⁽¹⁾	od 26 lipca 1947
Kolonie hiszpańskie ⁽¹⁾	od 15 grudnia 1947
Irlandia	od 10 stycznia 1948
Kuba ⁽¹⁾	od 12 kwietnia 1949
Liban ⁽¹⁾	od 9 grudnia 1947
Liechtenstein ⁽¹⁾	od 14 listopada 1947
Luksemburg	od 26 grudnia 1947
Marokko (str. franc.) ⁽²⁾	od 4 sierpnia 1947
Niderlandy ⁽¹⁾	od 30 grudnia 1947
Antyle holenderskie ⁽¹⁾	od 30 grudnia 1947
Indonezja ⁽¹⁾	od 30 grudnia 1947
Surinam ⁽¹⁾	od 30 grudnia 1947
Norwegia ⁽²⁾	od 30 maja 1947
Nowa Zelandia ⁽¹⁾	od 22 września 1947
Samoa Zach. ⁽¹⁾	od 22 września 1947
Polska ⁽¹⁾	od 3 grudnia 1947
Portugalia	od 10 listopada 1947
Syria ⁽¹⁾	od 6 stycznia 1948
Szwajcaria ⁽¹⁾	od początku
Szwecja ⁽²⁾	od 20 czerwca 1947
Tanger (Strefa) ⁽²⁾	od 26 lutego 1948
Tunis ⁽²⁾	od 4 sierpnia 1947
Turcja ⁽¹⁾	od 25 sierpnia 1947
Unia Południowo-Afrykańska ⁽¹⁾	od 1 grudnia 1947
Węgry ⁽¹⁾	od 22 listopada 1947
Wielka Brytania i Irlandia Północna ⁽¹⁾	od początku
Cejlon	od 11 listopada 1947
Palestyna	od 19 maja 1947
Terytorium Tanganiki	od 11 czerwca 1947
Trinidad i Tobago	od 13 maja 1947
Włochy ⁽¹⁾	od 16 grudnia 1947

¹⁾ Państwo to zaakceptowało również Protokół końcowy i dodatkowy Protokół końcowy, dołączony do Porozumienia.

²⁾ Państwo to zaakceptowało również Protokół końcowy, dołączony do Porozumienia.

S T A T Y S T Y K A

27

Statystyka ogólna ochrony własności przemysłowej za rok 1948¹⁾

I. Patenty na wynalazki. Wzory użytkowe.

K R A J	P a t e n t y					
	z g ł o s z o n o			u d z i e l o n o		
	głównych	dodatk.	Razem	głównych	dodatk.	Razem
Australia	—	—	1134	—	—	3381
Austria	—	—	5874	—	—	747
Belgia	6853	445	7308	— (²)	— (²)	— (²)
Brazylia ²)	—	—	—	—	—	—
Bułgaria ²)	—	—	—	—	—	—
Czechosłowacja	—	—	4078	—	—	930
Dania	4016	66	4082	2115	56	2171
Dominika	39	—	39	39	—	39
Finlandia	1626	53	1679	795	17	812
Francja	21085	1515	22600	13550	150	13700
Grecja	345	17	362	460	13	473
Hiszpania, patentów	4870	108	4978	4652	95	4747
„ wzorów użytk. ²)	—	—	—	—	—	—
Protekt. hiszp. Marokka ³)	—	—	—	—	—	—
Kolonie hiszpańskie ³)	—	—	—	—	—	—
Irlandia	830	2	832	228	3	231
Japonia, patentów	11278	304	11582	1858	27	1885
„ wzorów użytk.	—	—	18195	—	—	2332
Jugosławia ²)	—	—	—	—	—	—
Kanada ²)	—	—	—	—	—	—
Kuba ²)	—	—	—	—	—	—
Liban	46	1	47	46	1	47
Liechtenstein ²)	—	—	—	—	—	—
Luksemburg	448	7	455	434	7	441
Marokko (str. franc.)	460	9	469	453	9	462
Meksyk	1826	—	1826	650	—	650
Niderlandy	5813	127	5940	1878	41	1919
Indonezja³)	—	—	—	—	—	—
Antyle holenderskie³)	—	—	—	—	—	—
Surinam³)	—	—	—	—	—	—
Niemcy, patentów²)	—	—	—	—	—	—
„ wzorów użytk.²)	—	—	—	—	—	—
Norwegia	2826	25	2851	1450	41	1491
Nowa Zelandia	2449	20	2469	795	—	795
Samoa Zach.³)	—	—	—	—	—	—
Polska, patentów	1109	28	1137	199	4	203
„ wzorów użytk.	—	—	305	—	—	172
Portugalia, patentów	755	24	779	700	17	717
„ wzorów użytk.	—	—	93	—	—	50
Rumunia ²)	—	—	—	—	—	—
Stany Zjednoczone Am.	68799	104	68903	24017	111	24128
Syria	44	—	44	44	—	44
Szwajcaria	8996	1031	10027	6012	540	6552
Szwecja	—	—	10767	3070	76	3146

¹) Według „La Propriété Industrielle“ 1949 r. nr 12, str. 202—204 i nr 1/1950. str. 20.

²) Brak danych.

³) Patenty udzielone w Metropolii mają moc również w protektoratach i koloniach.

K R A J	P a t e n t y					
	z g ł o s z o n o			u d z i e l o n o		
	głównych	dodat.	Razem	głównych	dodat.	Razem
Tanger (Strefa)	24	9	33	24	9	33
Tunis	270	9	279	360	12	372
Turecja	8	1	9	281	3	284
Unia Połudn.-Afrykańska	3251	80	3331	1685	65	1750
Węgry	1974	—	1974	986	14	1000
Wielka Brytania i Irlandia Półn.	33130	496	33626	15270	288	15558
Cejlon ²⁾	—	—	—	—	—	—
Palestyna ²⁾	—	—	—	—	—	—
Tanganika ²⁾	—	—	—	—	—	—
Trinidad i Tobago	38	—	38	45	—	45
Singapur ²⁾	—	—	—	—	—	—
Włochy	—	—	11551	—	—	15070
						Razem patentów 103350
						„ wzorów użyt. 2554

II. Wzory rysunkowe i modele przemysłowe

K R A J	W z o r y l u b m o d e l e					
	z g ł o s z o n o			z a r e j e s t r o w a n o		
	wzory	modele	Razem	wzory	modele	Razem
Australia	—	—	990	—	—	1044
Austria	—	—	4824	—	—	4824
Belgia	55	1286	1341	— ⁽²⁾	— ⁽²⁾	— ⁽²⁾
Brazylia ²⁾	—	—	—	—	—	—
Czechosłowacja	—	—	—	—	—	1296
Dania	—	—	3182	—	—	3033
Francja	1153	6482	7635	—	—	3249
Hiszpania	294	3013	3307	200	2051	2251
Irlandia	40	—	40	56	—	56
Japonia	2553	—	2553	1114	—	1114
Jugosławia ²⁾	—	—	—	—	—	—
Kanada ²⁾	—	—	—	—	—	—
Kuba ²⁾	—	—	—	—	—	—
Liban	—	59	59	—	59	59
Liechtenstein ²⁾	—	—	—	—	—	—
Marokko (str. franc.)	—	43	43	—	43	43
Meksyk	27	119	146	61	4	65
Niemcy ²⁾	—	—	—	—	—	—
Norwegia	—	—	1632	—	—	1623
Nowa Zelandia	229	—	229	239	—	239
Polska	—	44	44	—	31	31
Portugalia	48	171	219	25	76	101
Stany Zjednoczone Am.	7049	—	7049	3968	—	3968
Syria	—	46	46	—	46	46
Szwajcaria	10766	3452	14218	10757	3400	14157
Szwecja	—	—	180	—	—	88
Tanger (Strefa)	—	2	2	—	2	2
Tunis	57	—	57	57	—	57
Unia Południowo-Afrykańska	208	—	208	208	—	208
Węgry	—	—	—	—	281	281
Wielka Brytania i Irlandia Półn.	—	—	5725	—	—	5060
Cejlon ²⁾	—	—	—	—	—	—
Palestyna ²⁾	—	—	—	—	—	—
Trinidad i Tobago	1	—	1	1	—	1
Włochy	—	—	2364	—	—	2000
						Razem 44896

²⁾ Brak danych.

III. Znaki fabryczne lub handlowe

K R A J	Z n a k i					
	zgłoszono			zarejestrowano		
	krajowe	zagran.	Razem	krajowe	zagran.	Razem
Australia	2482	1242	3724	1354	908	2262
Austria ²⁾	8258	1142	9400	5906	273	6179
Belgia ²⁾	—	—	3408	— ¹⁾	— ¹⁾	— ¹⁾
Brazylia ¹⁾	—	—	—	—	—	—
Bułgaria ¹⁾	—	—	—	—	—	—
Czechosłowacja ²⁾	—	—	—	8229	827	9056
Dania	1695	708	2403	1106	657	1763
Dominika	—	—	—	52	380	432
Finlandia	471	424	895	489	447	936
Francja ²⁾	19640	1129	20769	19008	1096	20104
Grecja	739	674	1413	626	644	1270
Hiszpania ²⁾	11864	495	12359	8978	390	9368
Irlandia	273	616	889	75	627	702
Japonia	20353	143	20501	4551	—	4551
Jugosławia ¹⁾	—	—	—	—	—	—
Kanada ¹⁾	—	—	—	—	—	—
Kuba ¹⁾	—	—	—	—	—	—
Liban	94	312	406	94	312	406
Liechtenstein ¹⁾	—	—	—	—	—	—
Luksemburg ²⁾	103	277	380	101	275	376
Marokko (Str. franc.) ²⁾	—	564	564	—	564	564
Meksyk	2136	1625	3761	1006	1493	2499
Niderlandy ²⁾	5718	905	6623	—	—	4922
Indonezja	1580	978	2558	1298	1222	2520
Antyle holenderskie ²⁾	—	—	—	4	117	121
Surinam ¹⁾	—	—	—	—	—	—
Niemcy ¹⁾	—	—	—	—	—	—
Norwegia	840	748	1588	565	627	1192
Nowa Zelandia	510	929	1439	365	968	1333
Polska	997	251	1248	449	221	670
Portugalia ²⁾	1725	612	2337	1470	677	2147
Rumunia ¹⁾	—	—	—	—	—	—
Stany Zjednoczone Am.	—	—	24630	—	—	11474
Syria	36	335	371	36	335	371
Szwajcaria ²⁾	3463	884	4347	3341	895	4236
Szwecja	1796	910	2706	1082	743	1825
Tanger (Strefa) ²⁾	32	76	108	32	75	107
Tunis ²⁾	139	170	309	139	170	309
Turcja ²⁾	24	8	32	361	439	800
Unia Południowo-Afrykańska	2206	1470	3676	1178	1708	2886
Węgry ²⁾	634	434	1068	690	350	1040
Wielka Brytania i Irlandia Póln.	—	—	10326	—	—	7397
Cejlon ¹⁾	—	—	—	—	—	—
Palestyna ¹⁾	—	—	—	—	—	—
Tanganika ¹⁾	—	—	—	—	—	—
Trinidad i Tobago	21	212	233	29	256	285
Włochy ²⁾	4341	1376	5717	—	—	7655
				Razem		110.488

¹⁾ Brak danych.²⁾ Liczby dla tych krajów nie obejmują znaków zagranicznych, chronionych na zasadzie rejestracji międzynarodowej.

CZĘŚĆ II

28

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; datę 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, 14 34081. Inż. Janusz Dietrych (Katowice, Polska). Urządzenie do regulowania ruchu wody przy wzbogacaniu ciał kopalnych. Udzielono z mocą od dnia 18. 5. 1948.

5d, 15 34030. Herman Lorek (Wałbrzych, Polska) i Józef Galanka (Katowice, Polska). Urządzenie do przygotowywania podsadzki płynnej. Udzielono z mocą od dnia 25. 3 1949.

7b, 14/01 34080. Aleksander Pilczuk (Warszawa, Polska). Urządzenie do wyrobu drutu do plombowania liczników, gazomierzy i innych urządzeń pomiarowych lub zabezpieczających. Udzielono z mocą od dnia 12. 3 1949.

7c, 10 34052. Bata, národní podnik (Zlín, Czechosłowacja). Sposób wyrobu pierścieni do maszyn do szycia lub podobnych części maszyn. Pierwsz. 24. 5 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 15. 5 1948.

8i, 5 34023. Dr Julian Tokarski (Kraków, Polska). Proszek do prania i mycia. Udzielono z mocą od dnia 13. 10 1947.

11d, 1 34020. Franciszek Gajewski (Zakopane, Polska). Książka z obrazkami. Udzielono z mocą od dnia 23. 12. 1948.

12o, 25 34048. Dr Inż. Gerard Pieh (Chorzów, Polska). Sposób wytwarzania wodzianu terpinu z pinenu. Udzielono z mocą od dnia 19. 8 1948.

12o, 27 34038. Józef Szczęsny Turski (Warszawa, Polska). Sposób wprowadzania grupy aminowej do związków aromatycznych. Pierwsz. 2. 9 1946 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 1. 9 1947.

12q, 6/01 34043. Państwowa Fabryka Sztucznego Włókna Nr 7 (Jelenia Góra, Polska). Sposób otrzymywania kwasu E — aminokapronowego. Udzielono z mocą od dnia 11. 8 1947.

13b, 9/02 34058. Centralne Biuro Konstruktoryjne Nr 1 Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Poznań, Polska) i Wiktor Wystouch (Poznań, Polska). Urządzenie w kotle do podgrzewania wody. Udzielono z mocą od dnia 10. 8 1949.

15k, 2/02 34087. Edward Kręglewski (Poznań, Polska). Sposób równoczesnego obustronnego drukowania ofsetowego w jednym lub kilku kolorach oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Dodatkowy do patentu nr 33504. Udzielono z mocą od dnia 10. 1 1949.

18c, 13 34084. Inż. Edward Terlecki (Stalowa Wola, Polska). Sposób ogrzewania stali, zwłaszcza wysokostopowych stali austenitycznych i ferrytycznych. Udzielono z mocą od dnia 12. 8 1949.

19a, 7/01 34056. Adam Olech (Warszawa, Polska). Złącze szyn kolejowych nie powodujące wstrząsów. Udzielono z mocą od dnia 13. 12 1947.

20k, 9/01 34025. Aktiengesellschaft Kummler & Matter (Aarau, Szwajcaria). Bezpośrednie zawieszenie przewodu jezdnego w przypadku torów przebiegających prostoliniowo. Pierwsz. 2. 2 1946 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 29. 12. 1947.

20k, 9/01 34026. Aktiengesellschaft Kummler & Matter (Aarau, Szwajcaria). Układ nadziemnych przewodów jezdnych w postaci pętlic i łuków do pojazdów elektrycznych,

zwłaszcza bezszynowych. Pierwsz. 7. 12 1938 (Szwajcaria). Udzielono z mocą od dnia 29. 12 1947.

20k, 9/01 34028. Aktiengesellschaft Kummler & Matter (Aarau, Szwajcaria). Układ zawieszenia przewodu jezdnego o kształcie łuku. Pierwsz. 15. 3 1941 (Szwajcaria). Udzielono z mocą od dnia 29. 12 1947.

20k, 9/01 34044. Aktiengesellschaft Kummler & Matter (Aarau, Szwajcaria). Układ zawieszenia przewodu jezdnego kolei elektrycznych. Pierwsz. 22. 2 1943 (Szwajcaria). Udzielono z mocą od dnia 29. 12 1947.

20k, 9/01 34045. Aktiengesellschaft Kummler & Matter (Aarau, Szwajcaria). Bezpośrednie zawieszenie przewodu jezdnego. Udzielono z mocą od dnia 23. 2 1948.

20l, 22/01 34051. Škodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Układ nastawczy o napędzie nożnym z walcem stykowym do elektrobusów. Pierwsz. 20. 8. 1943 (Niemcy). Udzielono z mocą od dnia 30. 12 1947.

21a⁴, 8/02. 34072. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Układ połączeń, zawierający oscylator z kryształem piezoelektrycznym. Pierwsz. 4. 3 1947 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 2. 3 1948.

21a⁴, 48/05 34068. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Odległościomierz, specjalnie wysokościomierz do samolotów, z dwoma co najmniej zakresami pomiaru. Pierwsz. 1. 5 1942 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30. 12 1947.

21a⁴, 51 34071. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Urządzenie nadawczo - odbiorcze na fale krótkie. Dodatkowy do patentu nr 33851. Pierwsz. 28. 7 1944 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30. 12 1947.

21b, 7/01 34024. Spolek pro chemickou a hutní výrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wyrobu stałych elektrod depolaryzacyjnych z węgla aktywnego, depolaryzowanych w ogniach galwanicznych tlenem atmosferycznym. 10. 1 1947. Pierwsz. 20. 2 1943 (Niemcy). Udzielono 6. 2 1950.

21g, 13/15 34027. Telefonaktiebolaget L. M. Ericsson (Sztokholm, Szwecja). Elektronowy przyrząd wyładowczy. 28. 2 1947. Pierwsz. 7. 3 1945 dla zastrz. 1 — 3, 5, 7, 8, 10 — 12, 15 — 17, 24, 26, 36, 43, 44, 49, 53, 54, 58, 70 — 72; 3. 10 1945 dla zastrz. 4, 6, 9, 18, 19, 20, 25, 27 — 35, 37 — 42, 45 — 48, 50 — 52, 55, 56, 60 — 67; 25. 2 1946 dla zastrz. 13, 14, 21 — 23, 57, 59, 68, 69, 73 — 78. (Szwecja). Udzielono 9. 2 1950.

21g, 13/17 34070. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Elektryczna lampa wyładowcza, szczególnie do bardzo wielkich częstotliwości, z jednym lub wieloma kondensatorami wewnątrz lampy. Pierwsz. 10. 9 1943 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30. 12 1947.

21g, 13/40 34069. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Urządzenie z lampą wyładowczą, w której wytwarzana jest wiązka elektronów i w której szybkość elektronów w wiązce jest sterowana drganiem sterującym za pomocą zespołu elektrod, po czym następuje prze-

tworzenie zmian szybkości na zmiany natężenia za pomocą pierścieniowej elektrody hamującej. Pierwsz. 24. 11 1942 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30. 12 1947.

22f, 12 34019. Spolek pro chemickou a hutni výrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania z barwników zasadowych pigmentów odpornych na światło. Pierwsz. 25. 9 1946 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 14. 10 1947.

22g, 7/01 34047. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Sposób powlekania powierzchni mieszaninami politenowymi. 5. 11 1946. Pierwsz. 1. 9. 1944 (Wielka Brytania). Udzielono 25. 2 1950.

22i, 2 34018. Aero Research Limited (Duxford, Wielka Brytania). Kleiwo. Pierwsz. 9. 11 1939 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 1. 8 1947.

23c, 1/01 34067. Gulf Research & Development Company (Pittsburgh, Pensylwania, Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób zapobieżenia pienieniu się olejów, składających się z węglowodorów, zwłaszcza olejów mineralnych. Pierwsz. 5. 3 1943 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono z mocą od dnia 4. 7 1947.

24f, 5/01 34057. Centralne Biuro Konstrukcyjne Nr 1 Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Poznań, Polska) i Wiktor Wysłouch (Poznań, Polska). Ruszt o przepływie powietrza zmieniającym kierunek z pionowego na poziomy. Udzielono z mocą od dnia 20. 5 1949.

24g, 1 34040. E. M. van de Pol's Handelsonderneming (Haga, Niderlandy). Urządzenie do odzyskiwania ciepła stanowiące przewód dymowy. Pierwsz. 4. 2 1939 (Belgia). Udzielono z mocą od dnia 13. 11 1947.

28b, 12/01 34053. Bata, národní podnik (Zlín, Czechosłowacja). Walcarka do walcowania skór. Pierwsz. 24. 12 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 16. 12 1948.

29a, 7 34062. Państwowa Fabryka Sztucznego Włókna Nr 7 (Jelenia Góra, Polska). Urządzenie do wielopunktowego przędzenia włókna syntetycznego. Udzielono z mocą od dnia 11. 8 1947.

30g, 13/01 34083. Julian Aleksandrowicz (Kraków, Polska). Smoczek do doustnego podawania lekarstw dzieciom. Udzielono z mocą od dnia 29. 10 1949.

30h, 2/04 34021. Novo Terapeutisk Laboratorium A/S. (Kopenhaga, Dania). Sposób przeróbki trzustek ssaków, zwłaszcza bydła rogatego i świń. 6. 11 1946. Pierwsz. 4. 6 1943 (Dania). Udzielono 4. 2 1950.

31c, 1/01 34066. Józef Bielski (Wrocław, Polska). Masa ogniotrwała na formy do odlewów stalowych. Udzielono z mocą od dnia 1 września 1949.

31c, 14 34034. Bogusław Machnicki (Chorzów, Polska). Sposób zapobieżenia tworzeniu się jam usadowych w wlewach stalowych. Udzielono z mocą od dnia 18. 2 1948.

35b, 5/01 34029. Mc Caffrey — Ruddock Tagline Corporation (Los Angeles, Kalifornia, Stany Zjednoczone Ameryki). Urządzenie do umocowywania liny kierowniczej w dźwigach. Pierwsz. 18. 3 1941 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono z mocą od dnia 10. 7 1947.

36c, 6/03 34065. Franciszek Papiewski (Warszawa, Polska) i Kazimierz Nowakowski (Podkowa Leśna, Polska). Sposób centralnego powietrznego ogrzewania budynków oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono z mocą od dnia 9. 3 1949.

39a, 10/04 34017. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Wyrób plastyczny wzmocniony włóknami, przędzą, tkaninami i podobnymi materiałami.

24. 6 1947. Pierwsz. 29. 3 1946 (Wielka Brytania). Udzielono 3. 2 1950.

39a, 19/03 34054. Aktiebolaget Svenska Fläktfabriken (Sztokholm, Szwecja). Urządzenie do traktowania powietrzem płyt albo arkuszy z prasowanej celulozy. 11. 3 1947. Pierwsz. 12. 3 1941 (Szwecja). Udzielono 28. 2 1950.

39b, 22/06 34073. Sociétés Rhodiaceta (Paryż, Francja). Sposób otrzymywania roztworów polimerów winylowych i ich pochodnych. Pierwsz. 21. 6 1941 dla zastrz. 1; 21. 10 1941 dla zastrz. 2 (Francja). Udzielono z mocą od dnia 31. 12 1947.

39b, 26/02 34039. Emil Hene (Londyn, Wielka Brytania). Sposób wytwarzania mas plastycznych nadających się do utwardzania i formowania. Pierwsz. 31. 1 1947 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 26. 1 1948.

39c, 10 34041. Państwowa Fabryka Sztucznego Włókna Nr 7 (Jelenia Góra, Polska). Sposób otrzymywania poliamidów o dużej jednorodności. Udzielono z mocą od dnia 11. 8 1947.

39c, 10 34042. Państwowa Fabryka Sztucznego Włókna Nr 7 (Jelenia Góra, Polska). Sposób otrzymywania wysokozęsteczkowych poliamidów o dużej jednorodności. Udzielono z mocą od dnia 11. 8 1947.

40c, 2 34031. Erik Harry Eugen Johansson (Sztokholm, Szwecja). Sposób wytwarzania proszków metali albo stopów metali, np. żelaza, niklu, chromu i miedzi. 5. 6 1946. Pierwsz. 3. 11 1941 dla zastrz. 1, 3, 5 (Szwecja). Udzielono 9. 2 1950.

42e, 23/05 34022. Charles Engelhard, Inc. (Newmark, New Jersey, Stany Zjednoczone Ameryki). Przyrząd do pomiaru i regulowania szybkości przepływu ośrodka ciekiego lub gazowego. Pierwsz. 21. 5 1946 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono z mocą od dnia 18. 9 1947.

46a⁴, 5 34050. Władysław Stanecki (Ziębice, Polska). Silnik spalinowy bezkorbowy o dwóch współosiowych naprzeciw siebie leżących cylindrach. 6. 7 1938. Udzielono 25. 2 1950.

47b, 12 34075. Waldemar Janko (Lipiny, Śląsk, Polska). Łożysko rolkowe. 31. 5 1946. Udzielono 24. 3 1950.

48d, 4/01 34061. Franco Vannotti (Lugano, Szwajcaria). Sposób zaopatrywania w powłokę ochronną blachy żelaznej nadającej się do wyrobu puszek do konserw żywnościowych. Udzielono z mocą od dnia 21. 2 1949.

49a, 27/04 34060. Škodovy závody, národní podnik (Pílno, Czechosłowacja). Nasada do doprowadzenia sprężonego powietrza do osadzonego obrotowo cylindra powietrznego obrabiarki. Pierwsz. 2. 8 1943 (Niemcy). Udzielono z mocą od dnia 22. 12 1947.

54d, 4/02 34064. Olof Einar Larsson (Örebro, Szwecja). Sposób marszczenia arkuszy papieru lub innego materiału oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 8. 4 1947 dla zastrz. 1 i 3; 20. 2 1948 dla zastrz. 2 i 4 — 7 (Szwecja). Udzielono z mocą od dnia 19. 3 1948.

55c, 3/10 34055. American Cyanamid Company (New York, New York, Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób włączania czynników impregnujących do włóknistych materiałów celulozowych. Pierwsz. 13. 7 1945 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono z mocą od dnia 29. 1 1948.

62b, 40/10 34074. Maurice Katz (Tuluza, Francja). Amortyzator uderzeń. 1. 7 1946. Pierwsz. 14. 4 1942 (Francja). Udzielono 24. 3 1950.

62b, 41/02 34086. Władysław Stanecki (Ziębice, Polska). Podwozie samolotu. 6. 4 1938. Udzielono 28. 3 1950.

63c, 3/05 34063. Akciová Společnost pro Automobilový

Prumysl (Praga, Czechosłowacja). Urządzenie sprzęgowe, zwłaszcza do przyczepek pojazdów mechanicznych. 31. 7 1943. Pierwsz. 16. 5 1941 (Niemcy). Udzielono 13. 3 1950.

67a, 29 34076. Rolling Fabriksaktiebolag (Sztokholm, Szwecja). Urządzenie do szlifowania. 25. 3 1947. Pierwsz. 22. 2 1943 (Szwecja). Udzielono 24. 3 1950.

69, 21/02 34077. Gillette Safety Razor Company (Boston, Massachusetts, Stany Zjednoczone Ameryki). Aparat do golenia. Pierwsz. 5. 2 1940 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono z mocą od dnia 15. 9 1947.

70b, 4/01 34037. Euzebiusz Rybak (Radom, Polska). Wieczne pióro. Udzielono z mocą od dnia 24. 4 1948.

70b, 4/50 34046. Ondřej Takač (Praga, Czechosłowacja). Wieczne pióro. Udzielono z mocą od dnia 8. 9 1948.

71c, 17/02 34035. Baťa, národní podnik (Zlín, Czechosłowacja). Urządzenie do wywracania obuwia. Pierwsz. 14. 7 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 7. 7 1948.

71c, 54/02 34036. Baťa, národní podnik (Zlín, Czechosłowacja). Sposób ozdabiania obrzeży podeszwy obuwia oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 21. 7 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 7. 7 1948.

76c, 27 34049. Lustrafil Limited (Nelson, Wielka Brytania). Sposób obróbki nici za pomocą cieczy oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 4. 1 1943 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 30. 12 1947.

77d, 11 34032. Stanisław Głowacki (Warszawa, Polska). Kostki — sześciiany matematyczne. Udzielono z mocą od dnia 23. 2 1948.

80c, 12 34033. Roman Dawidowski (Kraków, Polska). Sposób wypalania lub prażenia w piecu szybowym. Udzielono z mocą od dnia 13. 5 1948.

80d, 5 34016. Florian Wojciechowski (Chełm, Polska). Sposób produkcji kredy szkolnej oraz urządzenia służące do wykonywania tego sposobu. Udzielono z mocą od dnia 17. 2 1948.

81e, 85 34059. Ludwik Tomanek (Zabrze, Polska). Urządzenie do ładowania systemem mechanicznych łopat. Udzielono z mocą od dnia 22. 6 1948.

82b, 3/02 34085. Tadeusz Radowski (Katowice, Polska). Sito szczelinowe. Dodatkowy do patentu nr 33241. Udzielono z mocą od dnia 19. 11 1948.

83a, 48 34082. Janusz Mordasewicz (Łódź, Polska) i Antoni Zybert (Łódź, Polska). Zespół balansowy do zegarków. 11. 11 1946. Udzielono 25. 3. 1950.

86c, 1/34 34079. The Kendall Company (Boston, Massachusetts, Stany Zjednoczone Ameryki). Tkanina, posiadająca w jednym kierunku sztywność znacznie większą, niż w kierunku drugim, oraz sposób jej wyrobu. Pierwsz. 17. 5 1943 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono z mocą od dnia 14. 2 1948.

86c, 15 34078. Stefan Szyszko (Lubartów, Polska) i Leon Szyszko (Lubartów, Polska). Przyrząd do wciągania włosa przy wyrobie włosianek. Udzielono z mocą od dnia 26. 11 1948.

Zmiany w rejestrze

Nr Pat 30299 — prawo własności patentu, udzielonego Ryszardowi Głowackiemu (Warszawa, Polska), przeniesiono dnia 14. 2 1950 na rzecz Centralnego Zarządu Przemysłu Metalowego (Warszawa, Polska).

Nr Pat 31013 — prawo własności patentu, udzielonego Konstantinowi Skumburdis'owi (Berlin, Niemcy), przeniesiono dnia 13. 2 1950 na rzecz Willy Heinberga (New York, N. Y., Stany Zjednoczone Ameryki).

Nr Pat 33617 — prawo własności patentu, udzielonego Klarze Ludwice (Clara Louise) Denny i Wilmo'owi Douglas'owi Robson'owi (Schumacher, Ontario, Kanada), przeniesiono dnia 17. 2 1950 na rzecz firmy „Mc Intere Research Foundation” (Toronto, Ontario, Kanada).

Nr Pat 33667 — prawo własności patentu, udzielonego Dionizemu Koziańskiemu (Katowice, Polska), przeniesiono dnia 24. 2 1950 na rzecz Witolda Sokołowskiego (Sosnowiec, Polska).

Nr Pat 33922 — prawo własności patentu, udzielonego firmie „Naamlooze Vennootschap: Linthorst — Koelhnis-en-Ijsfabrieken” (Deventer, Niderlandy), przeniesiono dnia 7. 2 1950 na firmę „Linthorst A. G” (Bazyleja, Szwajcaria).

Odtwarzanie rejestru

Na podstawie przeprowadzonego postępowania wyjaśniającego zgodnie z art. 44 — 48 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22. 3. 1928 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 patentów następujące patenty:

70b, 4/30 28282. Seweryn Podhaniuk (Opryszowce, Polska). Wieczne pióro. 27. 8 1938. Udzielono 28. 3. 1939.

79c, 2 31013. Konstantin Skumburdis (Berlin, Niemcy). Sposób odtruwania i polepszenia dymu tytoniowego. 18. 4 1939. Pierwsz. 19. 4 1938 dla zastrz. 1 — 5 (Niemcy); 11. 11 1938 dla zastrz. 6 i 7 (Finlandia). Udzielono 12. 10 1942.

12o, 25/07 32860. Chinoin gyógyszer és vegyeszeti termékek gyára r. t. (Dr Kereszty & Dr Wolf) (Ujpest, Węgry). Sposób wytwarzania oestradiolu - 3 - benzyloeterów lub oestradiolu. 13. 1 1938. Pierwsz. 14. 1 1937 dla zastrz. 4; 17. 2 1937 dla zastrz. 2; 29. 5 1937 dla zastrz. 3 (Węgry). Udzielono 21. 4 1944.

Unieważnienie patentu

Nr 33590 — patent unieważniony orzeczeniem Wydziału Spraw Spornych z dnia 18 października 1949 r. nr Sp. 38/49.

Wykreślenia z rejestru

Na podstawie art. 12 lit. a) i b) 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:

lit. a) 21528, 21529, 24660, 24930, 24967, 26594, 26600, 26645, 28445, 28458, 28483, 29798, 29825, 30299, 30575, 31825, 31868, 33001, 33002, 33210, 33211, 33214, 33297, 33299, 33301, 33361, 33445, 33450, 33458, 33461;

lit. b) 32725.

29

Opisy patentowe

Na podstawie art. 41 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22. 3. 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. 14 lutego 1950 r. — nry 33745 — 33749; 33752, 33753; 33755 — 33758; 33761; 33764; 33769.

dn. 15 lutego 1950 r. nr 33690.

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

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

21e 9518 (14. 3 1950). Inż. Zenon Rosnowski, Mysłowice. Przełącznik woltomierzowy do sieci 3-fazowej z przewodem zerowym. 7. 10 1949.

21e 9519 (14. 3 1950). Inż. Zenon Rosnowski, Mysłowice. Elektryczny przyrząd mierniczy w wykonaniu skrzynkowym. 7. 10 1949.

21g 9525 (24. 3 1950). Stanisław Cwynar, Kobierzyn. Aparat elektroterapeutyczny do elektrowstrząsów i elektro-narkozy. 14. 6 1948.

30g 9517 (14. 3 1950). Henryk Rudzki, Łódź. Tuba do wszelkiego rodzaju past, kremów, maści i tym podobnych mas pastowatych. 20. 5 1949.

33c 9510 (4. 2 1950). Stanisław Kędziński, Warszawa. Lokówka. 14. 1 1950.

33c 9511 (17. 2 1950). Władysław Wiński, Warszawa. Lokówka. 11. 1 1950. Wzór zależny od wzoru nr rej. 9397.

37a 9509 (4. 2 1950). Adam Olech, Warszawa. Kształtówka budowlana. 14. 10 1949.

37a 9512 (24. 2 1950). Dionizy Popławski, Chorzów. Strop. 2. 1 1950.

37a 9513 (24. 2 1950). Dionizy Popławski, Chorzów. Dach. 7. 1 1950.

37b 9526 (24. 3 1950). Roman Kozak, Poznań. Gwóźdź. 11. 1 1950.

45b 9514 (25. 2 1950). Marcin Berg, Mchówek. Narząd pługowy do pokrywania ziemią bruzd wykonywanych przez redlicę siewników podczas siewu. 6. 8 1949. Wzór zależny od pat. nr 34005.

54b 9515 (27. 2 1950). Przedsiębiorstwo Druków i Przyborów Księgowych, Warszawa. Zespół formularzy „Pokwitowanie — Kasa przyjęła”. 24. 2 1950.

54b 9520 (18. 3 1950). Bronisław Muszyński, Wesoła. Lišta płac robocizny. 13. 3 1950.

54b 9521 (18. 3 1950). Bronisław Muszyński, Wesoła. Lišta płac pracowników umysłowych. 13. 3 1950.

54b 9522 (23. 3 1950). Przedsiębiorstwo Druków i Przyborów Księgowych, Warszawa. Zespół druków do księgowości materiałowej. 2. 3 1950.

54b 9523 (23. 3 1950). Przedsiębiorstwo Druków i Przy-

borów Księgowych, Warszawa. Zespół druków do księgowości materiałowej. 2. 3 1950.

54b 9524 (23. 3 1950). Przedsiębiorstwo Druków i Przyborów Księgowych, Warszawa. Zespół druków na zapotrzebowanie materiałowe i karty terminowej. 13. 3 1950.

68d 9508 (4. 2 1950). Antoni Boryń, Sosnowiec. Hamulec okienny. 18. 5 1948.

77f 9527 (24. 3 1950). Jan Aberbach, Dąbrówka Szlachecka. Zabawka w postaci rykszy. 23. 6 1949.

81c 9516 (4. 3 1950). Helena Dutkiewiczowa i Zofia Zjawńska, Warszawa. Opakowanie wykrojów odzieży wykonywanej na drutach. 31. 12. 1949.

B. Wzory zdobnicze

2 7123 (17. 2 1950). Firma Skłárny Inwald, narodni podnik, Teplice. (Czechosłowacja). Naczynia szklane. 2. 6 1949.

Wykreślenia z rejestru

(Po numerze podana jest data wygaśnięcia prawa wyłącznego korzystania z wzoru)

Na podstawie art. 98 lit. 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) wykreślone zostały:

Wzory użytkowe

9025 — 21.	2.	1949	9171 — 14.	2.	1948
9054 — 16.	7.	1946	9178 — 2.	3.	1948
9058 — 8.	8.	1946	9186 — 17.	3.	1948
9069 — 16.	11.	1946	9204 — 20.	4.	1948
9097 — 22.	3.	1947	9207 — 26.	4.	1948
9117 — 2.	7.	1947	9297 — 21.	10.	1948
9156 — 15.	12.	1947	9309 — 15.	11.	1948
9157 — 15.	12.	1947	9325 — 17.	12.	1948
9159 — 15.	12.	1947	9376 — 23.	3.	1949
9169 — 3.	2.	1948			

Wzory zdobnicze

7062 — 15.	12.	1947
------------	-----	------

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE

Rejestracja zaświadczeń o dokonanych usprawnieniach

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

801. 4. 2. 1950. Marian Skwara, starszy referent, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu klisz woskowych do powielania rysunków technicznych, w Centrali Sprzętu Budownictwa w Warszawie.

802. 4. 2. 1950. Eugeniusz Paszkowski, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu nowego układu rolek prostownicy Wirth'a do prostowania teowników, w Hucie Ostrowiec.

803. 4. 2. 1950. Inż. Józef Foremniak, szef wydziału dokonał usprawnienia, jako współtwórca, przez skonstruowa-

nie dodatkowych uchwytów ułatwiających montaż podwozi wagonowych, w Hucie Ostrowiec.

804. 4. 2. 1950. Kazimierz Dobrowolski, przodownik ślusarski, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, przez skonstruowanie dodatkowych uchwytów ułatwiających montaż podwozi wagonowych, w Hucie Ostrowiec.

805. 4. 2. 1950. Wincenty Machajski, przodownik ślusarski, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, przez skonstruowanie dodatkowych uchwytów ułatwiających montaż podwozi wagonowych, w Hucie Ostrowiec.

806. 4. 2. 1950. Zygmunt Biały, kierownik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu zaprawy ogniotrwałej do natryskiwania ścian i wylewania spódów komór koksowniczych, w Hucie Pokój w Nowym Bytomiu.

807. 4. 2. 1950. Tadeusz Prochner, z-ca szefa, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu zaprawy ogniotrwałej do natryskiwania ścian i wylewania spódów komór koksowniczych, w Hucie Pokój w Nowym Bytomiu.

808. 4. 2. 1950. Filapek, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu zaprawy ogniotrwałej do natryskiwania ścian i wylewania spódów komór koksowniczych, w Hucie Pokój w Nowym Bytomiu.

809. 4. 2. 1950. Janus, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu zaprawy ogniotrwałej do natryskiwania ścian i wylewania spódów komór koksowniczych, w Hucie Pokój w Nowym Bytomiu.

810. 4. 2. 1950. Inż. Bratkowski, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu zaprawy ogniotrwałej do natryskiwania ścian i wylewania spódów komór koksowniczych, w Hucie Pokój w Nowym Bytomiu.

811. 4. 2. 1950. Kiszka Jan, betoniarz, dokonał usprawnienia produkcji żelbetowych ram okiennych przez przestawienie stołu wibracyjnego na środek hali, w Zakładach Prefabrykacji w Krzeszowicach.

812. 4. 2. 1950. Kleczek Józef, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na doprowadzeniu wielokrążka do stanu używalności przez odpowiednie dopasowanie łańcucha wyciągowego, w Zakładach Prefabrykacji w Krzeszowicach.

813. 4. 2. 1950. Michno Stanisław, kierownik techniczny, dokonał usprawnienia polegającego na dostosowaniu wózka do przewożenia cienkościennych elementów żelbetowych, w Zakładach Prefabrykacji w Krzeszowicach.

814. 4. 2. 1950. Gielniewski Eugeniusz, monter - konstruktor, dokonał usprawnienia łączenia rur żeliwnych kielichowych systemem „Union” przez skonstruowanie specjalnego klucza, w P.P.B. Hydrotrest, Kierownictwo Robót w Krakowie.

815. 4. 2. 1950. Jan May, inspektor, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu nowej recepty mieszanki surowcowej do produkcji przędzy wątkowej, w Centr. Zarz. Przem. Bawełnianego.

816. 6. 2. 1950. Zieliński Jan, starszy rzemieślnik, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do kształtowania zacisków sprężynujących do bezpieczników telefonicznych, odgromników i przełączników, w Warsztatach Elektrotechnicznych P.K.K.P. w Krakowie.

817. 6. 2. 1950. Dziubek Roman, sztygar oddziału elektrycznego, dokonał usprawnienia jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu mufy łącznej dla przewodów oponowych, w Kopalni „Mysłowice”, Katowickie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

818. 6. 2. 1950. Mol Wiktor, monter turbinowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu mufy łącznej dla przewodów oponowych, w Kopalni „Mysłowice”, Katowickie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

819. 6. 2. 1950. Tyrna Jerzy, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu asfaltu zamiast szelaku do łączenia karborundowych tarcz szlifierskich, w Zakładach Prefabrykacji w Skoczowie.

820. 6. 2. 1950. Mazur Wincenty, pracownik P.P.B., dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu uproszczonych wyciągów budowlanych, w Państw. Przedsiębiorstwie Budowlanym.

821. 6. 2. 1950. Sordyl W., kierownik robót, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu przy budowie ręcznej windy stojakowej, w Państwowym Przedsiębiorstwie Budowlanym.

822. 6. 2. 1950. Janikowski Władysław, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu umożliwiającego mimośrodowe wytaczanie otworów na tokarni, w Technicznym Instytucie Obrabiarek i Narzędzi w Krakowie.

823. 6. 2. 1950. Stasiak Stefan, przodownik, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu przyrządu do zdejmowania i zakładania zderzaków wagonowych, w Warsztatach Wagonowni Gliwice.

824. 6. 2. 1950. Stanisław Dębowski, przodownik, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu drewnianych pierścieni uszczelniających do cylindrów wodnych, pomp wodnych typu „Knorra”, w Warsztatach Naprawczych Parowozowych w Krakowie.

825. 6. 2. 1950. Wincenty Zalewski, rzemieślnik, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu uchwytu trójszczekowego do toczenia śrub, w Dyrekcji Generalnej Kolei Państwowych w Warszawie.

826. 6. 2. 1950. Jan Brauer, przodownik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do indykowania cylindra wewnętrznego parowozu, w Główn. Warsztatach w Bydgoszczy.

827. 6. 2. 1950. Jan Schött, rzemieślnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do indykowania cylindra wewnętrznego parowozu, w Główn. Warsztatach w Bydgoszczy.

828. 6. 2. 1950. Jan Fiugajski, kier. robót, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do indykowania cylindra wewnętrznego parowozu, w Główn. Warsztatach w Bydgoszczy.

829. 6. 2. 1950. Karol Grolik, monter sygnałów, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu ramki do łączenia zerwanych pędni, w Dyrekcji Generalnej Kolei Państwowych w Warszawie.

830. 6. 2. 1950. Piotr Stanczuk, przodownik, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu gwintownika umożliwiającego wymianę zespołów parowozowych, w Warsztatach Parowozowni w Siedlcach.

831. 7. 2. 1950. Kazimierz Schaeffer, zastępca naczelnika, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu dźwigu jako kafara, w Warsztatach Drogowych Bieżanów.

832. 7. 2. 1950. Wawrzyniec Rossa, kotlarz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu wybijaka do usuwania rur płomiennych ze ścian sitowych kotłów parowych, w Gł. Warsztatach Parowozowych — Łódź Kaliska.

833. 7. 2. 1950. Augustyn Latacz, monter sygnalizacji, dokonał usprawnienia zwalniacza mechanicznego nastawni elektrycznych, na Odcinku Zabezp. Ruchu Pociągów, w Katowicach.

834. 7. 2. 1950. Karol Pradela, monter sygnalizacji, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu żabki zaciskowej do zaciągania przewodów drutowych, na Odcinku Sygn. Brynek, D.O.K.P. Katowice.

835. 7. 2. 1950. Franciszek Sasiadek, kierownik robót, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu kontaktów przekaźnika w miejsce kontaktów sprzęgłowych w nastawniach elektrycznych, w D.O.K.P. w Katowicach.

836. 7. 2. 1950. Piotr Gracka, przodownik rzemieślniczy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu kontaktów przekaźnika w miejsce kontaktów sprzęgłowych w nastawniach elektrycznych w D.O.K.P. w Katowicach.

837. 7. 2. 1950. Alojzy Gierlotka, referendarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu kontaktów przekąźnika w miejsce kontaktów sprzęgłowych w nastawniach elektrycznych, w D.O.K.P. w Katowicach.
838. 7. 2. 1950. Jan Wosik, mistrz kadłubowy, dokonał usprawnienia polegającego na przekonstruowaniu wiertarki słupowej, w Państwowym Zarządzie Wodnym — Stocznia w Brzegu.
839. 7. 2. 1950. Józef Stebelański, mistrz tokarski, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu modelu do odlewania tłoków silnika „Deutz”, w Państwowym Zarządzie Wodnym w Opolu.
840. 7. 2. 1950. Józef Stebelański, mistrz tokarski, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do frezowania kół ślimakowych, w Państwowym Zarządzie Wodnym w Opolu.
841. 7. 2. 1950. Józef Stebelański, mistrz tokarski, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do centrowania szyjek korbowodowych, w Państwowym Zarządzie Wodnym w Opolu.
842. 7. 2. 1950. Franciszek Mądrowski, starszy nadzorca wodny, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu pomostu poładunkowego do węgla z wahliwą pochylnią, w Stoczni Państwowego Zarządu Wodnego w Poznaniu.
843. 7. 2. 1950. Feliks Burzyński, kołodziej, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu prowadnicy desek przy obrzynaniu na cyrkularce, w Państwowym Zarządzie Wodnym w Poznaniu.
844. 7. 2. 1950. Jan Łobaza, brygadzysta, dokonał usprawnienia polegającego na dorobieniu do nożyc przycisków mocujących przedmiot przecinany, w Państwowym Zarządzie Wodnym w Elblągu.
845. 7. 2. 1950. Józef Szabla, starszy służowy, dokonał usprawnienia polegającego na wybudowaniu prowizorycznego dźwigu drewnianego do podnoszenia bloków betonowych dla poszurów jazów, w Państwowym Zarządzie Wodnym we Wrocławiu.
846. 7. 2. 1950. Mieczysław Jędrzejewski, kierownik działu, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu zainstalowania łamacza mechanicznego wapna w młynie hydratu, w Zakładach Wapienniczych w Wojcieszowie.
847. 7. 2. 1950. Franciszek Respondek, kierownik działu produkcji, dokonał usprawnienia polegającego na wybudowaniu zsypu na kamień obok stacji rozładunkowej, przy Zakładzie Wapienniczym „Bober” w Piłchowicach.
848. 8. 2. 1950. Stanisław Kassola, zastępca naczelnika, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu urządzenia do przewożenia zestawów kołowych, w Kolejowych Warsztatach Głównych w Tarnowie.
849. 8. 2. 1950. Stanisław Ruchałowski, przodownik, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu uproszczonego tłoczka dwudzielnego do strugarki hydraulicznej, w Głównych Warsztatach P.K.P. w N. Sączu.
850. 8. 2. 1950. Franciszek Jaśniak, kierownik działu, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do pasowania maźnic na zestawach kołowych, w Głównych Warsztatach P.K.P. w Poznaniu.
851. 8. 2. 1950. Alojzy Bednarek, elektryk, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu pasa klinowego do bezpośredniego napędu, wzamian napędu transmisyjnego z przystawki, w Cegielni „Małomice”.
852. 8. 2. 1950. Jan Janus, kowal, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu pasa klinowego do bezpośredniego napędu, wzamian napędu transmisyjnego z przystawki, w Cegielni „Małomice”.
853. 8. 2. 1950. Józef Schmidt, brygadzysta, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu wsporników wózków Kellera zabezpieczających przed wywróceniem, w Fabryce Dachówek Pawice.
854. 8. 2. 1950. Karol Bąk, technik, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu pasa z ochroną do wygodniejszego noszenia akumulatora lampy elektrycznej dołowej, w kopalni „Miechowice” w Miechowicach.
855. 9. 2. 1950. Feliks Mecha, sztygar maszynowy, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu sprzężującego zderzaka odbojowego dla rynnny potrzęsalskiej, na Kopalni „Miechowice” w Miechowicach.
856. 9. 2. 1950. Jan Sznajder, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu wzmocnienia zderzaków do wózków kopalnianych, na Kopalni „Rokitnica”.
857. 9. 2. 1950. Jan Slenczek, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na uproszczeniu obsługi kolejek łańcuchowych, na Kopalni Ludwik.
858. 9. 2. 1950. Ryszard Kansy, rębacz, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu wózka do transportu drzewa na rynnach potrzęsalskich, na Kopalni Pstrowski.
859. 9. 2. 1950. Władysław Tas, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dostosowaniu gwintownicy do gwintowania osi wózków kopalnianych, na Kopalni Mikulczyce.
860. 9. 2. 1950. Antoni Robok, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dostosowaniu gwintownicy do gwintowania osi wózków kopalnianych, na Kopalni Mikulczyce.
861. 9. 2. 1950. Jan Rolnik, konstruktor, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu ulepszonej konstrukcji pomostu bezpieczeństwa dla rekonstrukcji szybu na Kopalni „Rokitnica” w Zabrze.
862. 9. 2. 1950. Roman Łopuszyński, blacharz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu aparatu acetylenowego do lutowania, w Centralnych Warsztatach Samochodowych Zaborskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.
863. 9. 2. 1950. Wilhelm Głabisz, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na wyremontowaniu zabieraczy dla kolejek łańcuchowych, na Kopalni „Mikulczyce”.
864. 9. 2. 1950. Jan Olesiński, kierownik wydziału, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu budowy znormalizowanych pomostów ochronnych w szybach wentylacyjnych, na Kopalni „Wujek” w Katowicach.
865. 9. 2. 1950. Stanisław Turek, mistrz narzędziowni, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu liniałów długości 2000 mm. i nacięciu podziałki milimetrowej, w Zaborskiej Fabryce Maszyn Górniczych.
866. 9. 2. 1950. Henryk Wesołowski, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu pomocniczego do spawania rur kotłowych, na Kopalni Knurów.
867. 10. 2. 1950. Ernest Janoszka, przodowy w oddziale maszyn, dokonał usprawnienia polegającego na umożliwieniu uruchomienia pompy przez umocowanie urządzenia sterującego (injektora) do pokrywy za pomocą dodatkowego mostka, w Kopalni Knurów, Gliwickie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.
868. 10. 2. 1950. Józef Szymek, sztygar objazdowy maszynowy, dokonał usprawnienia polegającego na ulepszeniu uchwytu podnośnika do stempli, na Kopalni „Katowice”, Katowickie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.
869. 10. 2. 1950. Władysław Bac, sztygar maszynowy, dokonał usprawnienia polegającego na przetoczeniu rowków kół linowych bez zdejmowania koła z wieży, na Kopalni „Kazimierz - Juliusz” w Dąbrowskim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

870. 10. 2. 1950. Otton Jendrysik, przodownik ślusarski, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu umieszczenia podgrzewacza wody do umywalni, nad paleniskami ognisk kowalskich, w Piaskowni Pyskowie - Rzeczycy, Rudzkie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

871. 10. 2. 1950. Ludwik Kandzior, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zabezpieczeniu śruby mocującej koło zębate przed odkręcaniem się, w Kopalni „Rokitnica” w Rokitnicy.

872. 10. 2. 1950. Józef Walach, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zmianie konstrukcji kap do kół wózków kopalnianych, w Kopalni „Rokitnica” w Rokitnicy.

873. 10. 2. 1950. Elżbieta Pobiecka, pracownik sortowni, dokonała usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu wbudowania ruchomej zasuw do regulacji dopływu koksu do kubłów podnośnika sortowni, w Koksowni „Orzegów”, Rudzkie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

874. 10. 2. 1950. Ludwik Laber, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu uproszczonego zamka do spinaczy rynien potrząsalnych, na Kopalni „Brzeszcze”.

875. 10. 2. 1950. Ludwik Raczek, dozorca warsztatów mechanicznych, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu zmiany systemu naciągania i napinania trzonów stempli „Gerlach” na Kopalni „Brzeszcze”.

876. 10. 2. 1950. Jan Demczuk, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na dorobieniu tulei wieloklinowej spiralnej do przyrządu sterującego suwaka pompy tłokowej, na Kopalni „Zabrze - Wschód”.

877. 16. 2. 1950. inż. Józef Foremniak, szef wydziału, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu pomocniczego urządzenia do szalowania ścian bocznych węglarek, w Hucie „Ostrowiec”.

878. 16. 2. 1950. Stanisław Skoczyński, przodownik, dokonał usprawnienia jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu pomocniczego urządzenia do szalowania ścian bocznych węglarek, w Hucie „Ostrowiec”.

879. 16. 2. 1950. Władysław Miller, pracownik magazynu, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu leja dołączalnego do opróżniania beczek ze smarem, w Warsztatach Głównych P.K.P. w Radomiu.

880. 16. 2. 1950. Adam Klosowski, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na zastąpieniu manszetów skórzanych — uszczelkami z gumy ze starych dętek, przy monitorze dla podsadzki, na Kopalni „Ludwik”, Zabrskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

881. 16. 2. 1950. Aleksander Bochoń, sztygar, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu specjalnego czwórnika rozgałęźnego dla rur sprężonego powietrza, w Kopalni „Miechowice” w Miechowicach.

882. 16. 2. 1950. Władysław Trefon, sztygar, dokonał usprawnienia polegającego na zmianie konstrukcji ramienia do rzeszota, na Kopalni „Mikulczyce”.

883. 16. 2. 1950. Alojzy Pecuch, przodownik, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu dodatkowego urządzenia do regulacji obrotów maszyny parowej, na Koksowni „Concordia”.

884. 16. 2. 1950. Wilhelm Brol, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu przyrządu ułatwiającego przetaczanie tulejek o różnych średnicach, w Głównych Warsztatach Chorzowskiego Zjednoczenia Węglowego.

885. 16. 2. 1950. Jan Selcer, frezer, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu umożliwiającego frezowanie kół zębatach o zazębieniu paloidalnym, w Głównych Warsztatach Chorzowskiego Zjednoczenia Węglowego.

886. 16. 2. 1950. Edmund Kulik, mistrz oddziału mechanicznego, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu umożliwiającego frezowanie kół zębatach o zazębieniu paloidalnym, w Głównych Warsztatach Chorzowskiego Zjednoczenia Węglowego.

887. 16. 2. 1950. inż. R. Czajkowski, kierownik techniczny oddziału, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu zasłony przeciwstrzałowej z lin płaskich, w Zjednoczeniu Przedsiębiorstw Wiertniczo - Górniczych, w Katowicach.

888. 16. 2. 1950. J. Olesiński, kierownik Wydz. Bezp. Pracy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu zasłony przeciwstrzałowej z lin płaskich, w Zjednoczeniu Przedsiębiorstw Wiertniczo - Górniczych w Katowicach.

889. 16. 2. 1950. Jan Zalewski, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu zabezpieczenia żelaznej obudowy komór piecowych przed działaniem płomieni, w Koksowni „Walenty”.

890. 16. 2. 1950. Ryszard Czempik, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do przechowywania narzędzi, w Piaskowni Pyskowie - Rzeczycy.

891. 16. 2. 1950. Erwin Kominek, kierownik ruchu maszyn, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do mieszania węgla, w Koksowni Gliwice.

892. 16. 2. 1950. Wojciech Gładki, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do mieszania węgla, w Koksowni Gliwice.

893. 16. 2. 1950. Walter Piątek, ślusarz maszynowy, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do kątowania, w Fabryce Lamp Górniczych w Katowicach.

894. 17. 2. 1950. Alojzy Boidys, formierz, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu rdzeni przy formowaniu pokrywy korpusu przekładni, w Fabryce Maszyn Górniczych, w Zabrze.

895. 17. 2. 1950. Wilhelm Żak, dozorca szybowy, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu zapory do umocowania wózków w klatkach wyciągowych, w Kopalni Bielszowice, Gliwickie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

896. 17. 2. 1950. Jan Slenczek, ślusarz, dokonał usprawnienia napędu zasuw szybowych na podszybiu „Tadeusz”, w Kopalni „Ludwik” w Zabrze.

897. 17. 2. 1950. Bolesław Czerwiński, kierownik Warsztatu Mechanicznego, dokonał usprawnienia polegającego na przekonstruowaniu spręża zwiększającego elastyczność połączenia, na Kopalni Bobrek.

898. 17. 2. 1950. Inż. Aleksander Piaskowiecki, kierownik Biura Planowania, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu właściwego stosowania pędzenia przecinek przy systemie zabierkowym na zawał, na Kopalni Piast - Ziemowit.

899. 17. 2. 1950. Stanisław Warcholiński, kierownik przedzalni, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu sposobu przedzenia odpadków jedwabiu naturalnego, w Centralnym Zarządzie Przemysłu Jedwabniczo - Galanteryjnego.

900. 17. 2. 1950. Paweł Kałuża, sztygar zmianowy na płucce, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu lepszej segregacji węgla na płucce Kopalni Szombierki.

901. 18. 2. 1950. Edward Bitner, z-ca kierownika Warsztatów Mechanicznych, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu klina naciągowego do napędów, na Kopalni im. J. Wiczorka.

902. 18. 2. 1950. Kazimierz Pocha, sztygar, dokonał usprawnienia polegającego na przebudowie urządzeń mechanicznych na sortowni węgla, w Kopalni św. Barbara - Wyzwolenie.

903. 18. 2. 1950. Stanisław Sosonko, inżynier, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu specjalnej pompy pneumatycznej do bagrowania, w Państwowym Przedsiębiorstwie Robót Inżynieryjno - Morskich, Gdańsk - Holm.

904. 18. 2. 1950. Franciszek Kliśko, inżynier, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu specjalnej pompy pneumatycznej do bagrowania, w Państwowym Przedsiębiorstwie Robót Inżynieryjno - Morskich, Gdańsk - Holm.

905. 18. 2. 1950. Wiktor Kaczyński, technik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu specjalnej pompy pneumatycznej do bagrowania, w Państwowym Przedsiębiorstwie Robót Inżynieryjno - Morskich, Gdańsk - Holm.

906. 18. 2. 1950. Józef Lewandowski, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do wycinania zębów w łańcuchowym kole rowerowym, w Zjednoczonych Zakładach Rowerowych Nr 1, w Bydgoszczy.

907. 18. 2. 1950. Bernard Hamerla, monter, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu powiększenia komory grzewczej w piecu typu „Ostofen”, w Hutniczym Przedsiębiorstwie Budowlanym w Gliwicach.

908. 18. 2. 1950. Jan Nadolski, murarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu powiększenia komory grzewczej w piecu typu „Ostofen”, w Hutniczym Przedsiębiorstwie Budowlanym w Gliwicach.

909. 18. 2. 1950. Franciszek Wolany, robotnik, dokonał usprawnienia polegającego na smołowaniu podkładów żelaznych przez zanurzenie w korycie z gorącą smołą — zamiast malowania pędzlem, w Hucie „Bobrek”. Hutnicze Przedsiębiorstwo Budowlane.

910. 18. 2. 1950. Waldemar Ekiel, praktykant, dokonał usprawnienia polegającego na regeneracji wkładów do filtrów olejowych samochodów, w Głównych Warsztatach P.K.S. w Warszawie.

911. 18. 2. 1950. Aleksander Czopek, starszy rzemieślnik, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wytłaczania górnej części łańcuchów zwrotnicowych, w Warsztatach Elektrotechnicznych P.K.P. w Krakowie.

912. 18. 2. 1950. Roman Bartkowiak, nadmistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zabudowaniu klapy przerzutowej w zasobniku wywrotnicy wagonowej, w Hucie Kościuszk.

913. 18. 2. 1950. Józef Jelito, rozdzielacz materiałów, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zabudowaniu klapy przerzutowej w zasobniku wywrotnicy wagonowej, w Hucie Kościuszk.

914. 20. 2. 1950. Emanuel Jaworski, elektromonter, dokonał usprawnienia polegającego na sprężystym zamocowaniu pomocniczych kontaktów styczników, w Hucie Kościuszk.

915. 20. 2. 1950. Jan Niewiedziół, robotnik, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu stali konstrukcyjnej z przypawaną płytką „Vidia” na powierzchni roboczej młotka wzamian stali szlachetnej, w F-ce Drutu i Wyrobów z Drutu w Radomsku.

916. 20. 2. 1950. Kazimierz Zarębski, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na wstawieniu buksów w otwory wianien do cynowania drutu, w F-ce Drutów i Wyrobów z Drutu w Radomsku.

917. 20. 2. 1950. Emil Reinhard, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na ulepszeniu narzędzia do gięcia pa-

łaków do lamp, w Rybnickiej Fabryce Wyrobów Metalowych, Huta Silesia.

918. 20. 2. 1950. Michał Lichański, inżynier, kierownik techniczny, dokonał usprawnienia — polegającego na projektowaniu przeróbki kanałów ogniowych pieca emalierskiego, w Bialskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

919. 20. 2. 1950. Stanisław Broda, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do ściągania zapieczonych końcówek do wtryskiwaczy w silniku „Panhard”, w Sam. Stoł. Stacji Osobowej P. K. S.

920. 20. 2. 1950. Teodor Muraszew, brygadzysta, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do ściągania zapieczonych końcówek do wtryskiwaczy w silniku „Panhard”, w Sam. Stoł. Stacji Osobowej P.K.S.

921. 20. 2. 1950. Franciszek Kurzaj, brygadzysta, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do ściągania zapieczonych końcówek do wtryskiwaczy w silniku „Panhard”, w Sam. Stoł. Stacji Osobowej P.K.S.

922. 20. 2. 1950. Antoni Kugiel, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu przyrządu do zaciskania gniazd zaworowych w głowicy silnika samochodowego, na Stacji Obsługi P.K.S. w Łodzi.

923. 20. 2. 1950. Henryk Nowak, brygadzysta, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na regeneracji kół zębatach, przesuwek oraz wałków przesuwkowych skrzyni biegów przy samochodach, w Głównych Warsztatach P.K.S. w Warszawie.

924. 20. 2. 1950. Edward Musiał, brygadzysta, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na regeneracji kół zębatach, przesuwek oraz wałków przesuwkowych skrzyni biegów przy samochodach, w Głównych Warsztatach P.K.S.

925. 20. 2. 1950. Henryk Nowak, brygadzysta, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na regeneracji łożysk oporowych zwrotnic samochodowych, w Głównych Warsztatach P.K.S. w Warszawie.

926. 20. 2. 1950. Edward Musiał, brygadzysta, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na regeneracji łożysk oporowych zwrotnic samochodowych, w Głównych Warsztatach P.K.S. w Warszawie.

927. 20. 2. 1950. Stanisław Miodek, inżynier elektryk, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu zastępczego urządzenia elektrycznego wzamian brakującego urządzenia Ward - Leonarda przy wiertarce precyzyjnej, w Zakładach Przemysłowych Stow. Mech. w Pruszkowie.

928. 20. 2. 1950. Aleksander Ciechoniak, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu zastępczego urządzenia elektrycznego wzamian brakującego urządzenia Ward - Leonarda przy wiertarce precyzyjnej, w Zakładach Przemysłowych Stow. Mech. w Pruszkowie.

929. 20. 2. 1950. Bolesław Szulc, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu zastępczego urządzenia elektrycznego wzamian brakującego urządzenia Ward - Leonarda przy wiertarce precyzyjnej, w Zakładach Przemysłowych Stow. Mech. w Pruszkowie.

930. 20. 2. 1950. Wiesław Korzeniowski, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu zastępczego urządzenia elektrycznego wzamian brakującego urządzenia Ward - Leonarda przy wiertarce precyzyjnej, w Zakładach Przemysłowych Stow. Mech. w Pruszkowie.

931. 20. 2. 1950. Karol Rasowski, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu zastępczego urządzenia elektrycznego wzamian brakującego urządzenia

Ward - Leonarda przy wiertarce precyzyjnej, w Zakładach Przemysłowych Stow. Mech. w Pruszkowie.

932. 20. 2. 1950. Czesław Kowalski, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu zastępczego urządzenia elektrycznego wzamian brakującego urządzenia Ward - Leonarda przy wiertarce precyzyjnej, w Zakł. Przem. Stow. Mech. w Pruszkowie.

933. 21. 2. 1950. Czesław Banasiak, monter, dokonał usprawnienia polegającego na dostosowaniu posiadanego podnośnika jako podnośnik do zakładania tylnych resorów przy autobusach „Chausson”, na Stacji Obsługi P.K.S. w Warszawie.

934. 21. 2. 1950. Stanisław Broda, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wyciskania sworzni resorów tylnych autobusu, w Sam. Stoł. Stacji Osobowej P.K.S. w W-wie.

935. 21. 2. 1950. Teodor Muraszew, brygadzysta, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wyciskania sworzni resorów tylnych autobusu, w Sam. Stoł. Stacji Osobowej P.K.S. w Warszawie.

936. 21. 1. 1950. Franciszek Kurzaj, brygadzysta, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wyciskania sworzni resorów tylnych autobusu, w Sam. Stoł. Stacji Osobowej P.K.S. w Warszawie.

937. 21. 2. 1950. Stanisław Świtajski, torowcy, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu klucza uniwersalnego dla obchodowych, na Odcinku Drogowym P.K.P. Chełmża.

938. 21. 2. 1950. Wacław Winnicki, kierownik Oddziału Wozowni, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu piły dwutarczowej do obrzynania dłużycy brzożowej na dyszle, w Fabryce Maszyn Żniwnych w Płocku.

939. 21. 2. 1950. Czesław Pawlikowski, mistrz Oddziału Wozowni, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu piły dwutarczowej do obrzynania dłużycy brzożowej na dyszle, w Fabryce Maszyn Żniwnych w Płocku.

940. 21. 2. 1950. Wiktor Wierzbicki, modelarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmianie sposobu formowania łoż tokarek, w Śląsko - Dąbrowskiej Fabryce Urządzeń Mechanicznych w Dąbrowie Górniczej.

941. 21. 2. 1950. Marian Kociałkowski, formierz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmianie sposobu formowania łoż tokarek w Śląsko - Dąbrowskiej Fabryce Urządzeń Mechanicznych w Dąbrowie Górniczej.

942. 21. 2. 1950. Mieczysław Kulawik, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu przyrządu do obróbki żeliwnych zasuw owalnych, w Sosnowieckiej Fabryce Armatur w Sosnowcu.

943. 21. 2. 1950. Piotr Maryś, tokarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu przyrządu do obróbki żeliwnych zasuw owalnych, w Sosnowieckiej Fabryce Armatur w Sosnowcu.

944. 21. 2. 1950. Eugeniusz Opałko, urzędnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu przyrządu do obróbki żeliwnych zasuw owalnych, w Sosnowieckiej Fabryce Armatur w Sosnowcu.

945. 21. 2. 1950. Franciszek Stopiński, wzorcacz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu sposobem gospodarczym szlifierki precyzyjnej, w F-ce Wyrobów Precyzyjnych im. Gen. Karola Świerczewskiego w Warszawie.

946. 21. 2. 1950. Henryk Rutkowski, ślusarz, dokonał

usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu sposobem gospodarczym szlifierki precyzyjnej, w F-ce Wyrobów Precyzyjnych im. Gen. Karola Świerczewskiego w Warszawie.

947. 21. 2. 1950. S. Sołgała, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, sposobem gospodarczym szlifierki precyzyjnej, w F-ce Wyrobów Precyzyjnych im. Gen. Karola Świerczewskiego w Warszawie.

948. 22. 2. 1950. Kazimierz Krystian, tokarz, dokonał usprawnienia rolek do prostowania drutu przy maszynach gwoździarskich, w F-ce Drutu i Wyrobów z Drutu w Krakowie.

949. 22. 2. 1950. Stanisław Dankowski, elektromonter - nadmistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastąpieniu w piecu regeneracyjnym rur kotłowych — przelotami z cegieł szamotowych, w Fabrykach Drutu i Wyrobów z Drutu we Włocławku.

950. 22. 2. 1950. Kazimierz Kamiński, szlifierz, kierownik produkcji, dokonał usprawnienia jako współtwórca, polegającego na zastąpieniu w piecu regeneracyjnym rur kotłowych — przelotami z cegieł szamotowych, w Fabrykach Drutu i Wyrobów z Drutu we Włocławku.

951. 22. 2. 1950. Tadeusz Koszela, mistrz cynkowni, dokonał usprawnienia ciągłości pracy cynkowania drutu, w F-ce Drutu i Lin Stalowych, Górnośląska Liniarnia w Bobrku.

952. 22. 2. 1950. Alojzy Gawlik, starszy kontroler produkcji, dokonał usprawnienia polegającego na usprawnieniu przyrządu do falowania drutu szczotkowego, w F-ce Drutu i Wyrobów z Drutu w Zabrze.

953. 22. 2. 1950. Bolesław Wolski, praser, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na uproszczeniu narzędzia do tłoczenia łyżek wazowych, w Myszkowskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

954. 22. 2. 1950. Władysław Bojda, tokarz narzędziowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na uproszczeniu narzędzia do tłoczenia łyżek wazowych, w Myszkowskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

955. 22. 2. 1950. Edward Wardęga, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przerobieniu narzędzia do produkcji pokryw kominka latarni wozowych, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

956. 22. 2. 1950. Marian Rogóż, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przerobieniu narzędzia do produkcji pokryw kominka latarni wozowych, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

957. 22. 2. 1950. Ignacy Wilk, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przerobieniu narzędzia do oginania uszów do węglarek, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

958. 22. 2. 1950. Stefan Czeladzki, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przerobieniu narzędzia do oginania uszów do węglarek, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

959. 22. 2. 1950. Józef Grabias, kierownik robót, dokonał usprawnienia polegającego na dokonaniu zmian konstrukcyjnych dźwigni zwrotnicowej do nastawnic kolejowych blokowych, w Warsztatach Elektrotechnicznych w Krakowie.

960. 22. 2. 1950. Stanisław Piątek, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przerobieniu narzędzia do produkcji uszek do dźwigni lamp wozowych, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

961. 22. 2. 1950. Stanisław Kościński, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przerobieniu narzędzia do produkcji uszek do dźwigni lamp wozowych, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

962. 22. 2. 1950. Stanisław Piątek, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przerobieniu narzędzia kapturka na knot do lamp wozowych, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

963. 22. 2. 1950. Stanisław Kościński, ślusarz, dokonał usprawnienia jako współtwórca, polegającego na przerobieniu narzędzia kapturka na knot do lamp wozowych, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

964. 23. 2. 1950. Józef Kluczewski, robotnik, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu narzędzia do obcinania brzegów kubków tureckich, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

965. 23. 2. 1950. Stanisław Piątek, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przerobieniu narzędzia do produkcji wkładek knotownika, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

966. 23. 2. 1950. Stanisław Kościński, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przerobieniu narzędzia do produkcji wkładek knotownika, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

967. 23. 2. 1950. Stefan Czeladzki, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na poprawieniu narzędzia do oginania uszów ruchomych do wanien, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

968. 23. 2. 1950. Ignacy Wilk, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na poprawieniu narzędzia do oginania uszów ruchomych do wanien, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

969. 23. 2. 1950. Stanisław Kościński, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na uproszczeniu narzędzi do produkcji kominków górnych lamp wozowych, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

970. 23. 2. 1950. Michał Jędrychowski, tokarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na uproszczeniu narzędzi do produkcji kominków górnych lamp wozowych, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

971. 23. 2. 1950. Mieczysław Kuś, sztygar, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu krótszych ryli grzebieniastych, na kopalni „Milowice”.

972. 23. 2. 1950. Antoni Linke, sztygar, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu metody przedłużającej żywotność zderzaków gumowych przy sitach rezonansowych systemu „Schieferstein”, na Kopalni Szombierki.

973. 23. 2. 1950. Jerzy Sobota, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na wysunięciu propozycji użycia jednego elementu do konstrukcji automatu do pakowania spinaczy, w Zjednoczeniu Fabryk Maszyn i Sprzętu Górniczego w Świętochłowicach.

974. 23. 2. 1950. Inż. Karol Rozbrój, kierownik Ruchu Maszynowego, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu łożysk metalowych na łożyska stożkowo - rolkowe przy elektrowozach dołowych, na Kopalni Sośnica.

975. 23. 2. 1950. Jan Grzenia, technik - konstruktor, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu łożysk metalowych na łożyska stożkowo-rolkowe przy elektrowozach dołowych, na Kopalni Sośnica.

976. 23. 2. 1950. Jan Dworski, ślusarz maszynowy, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu lepszego systemu zatrzymywania wózków na klatce, na Kopalni Sośnica.

977. 23. 2. 1950. Wiktor Bajer, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na naprawie uszkodzonych części silnika potrzęsalskiego, na Kopalni Sośnica.

978. 23. 2. 1950. Edward Wróbel, maszynista wyciągowy, dokonał usprawnienia polegającego na zabezpieczeniu

sprzęgła głębokowskazu maszyny wyciągowej, na Kopalni Szombierki.

979. 23. 2. 1950. Alfred Gabrysz, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na dostosowaniu wiertarek powietrznych typu „Boehler” do obecnie używanych wiertel, na Kopalni Szombierki.

980. 23. 2. 1950. Oswald Gawron, robotnik, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu sposobu czyszczenia rur kondensatora, na Kopalni Paweł.

981. 24. 2. 1950. Wilhelm Maleska, referent techniczny, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu sposobu spuszczenia wody z osadników przy szybie, na Kopalni św. Barbara - Wyzwolenie.

982. 24. 2. 1950. Roman Bąk, st. referent, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu sposobu spuszczenia wody z osadników przy szybie, na Kopalni św. Barbara - Wyzwolenie.

983. 24. 2. 1950. Stanisław Górecki, kierownik techniczny, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do przetaczania taśm hamulcowych samochodu „Zis”, w Warsztatach Głównych P.K.S. w Warszawie.

984. 24. 2. 1950. Józef Bohun, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu zaworków kulkowych do pomp benzynowych „Zis”, w Warsztatach P.K.S. w Olsztynie.

985. 24. 2. 1950. Teofil Laskowski, kierownik robót, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do sprzęgania parowozu z tendrem, w Gł. Parowozowni P.K.P. Lęborku.

986. 24. 2. 1950. Józef Kachel, kierownik Odlewni, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu uproszczonej masy formierskiej na sporządzanie form długotrwałych na proste odlewy seryjne, w Hucie Zabrze.

987. 24. 2. 1950. Herman Korn, mistrz warsztatu mechanicznego, dokonał usprawnienia przez zastosowanie ramy na szpule osnowy do maszyny tkackiej, w Dolnośląskiej F-ce Lin i Siatek w Wałbrzychu.

988. 24. 2. 1950. Karol Rua, ustawiacz maszyn łańcuszarskich, dokonał usprawnienia ramienia chwytającego ogniwa łańcucha w maszynach łańcuszarskich, w Fabrykach Drutu i WYROBÓW z Drutu w Gliwicach.

989. 24. 2. 1950. Jan Walusza, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu przyrządu do obciągania tarcz szlifierskich, w Głównych Warsztatach Chorzowskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

990. 24. 2. 1950. Paweł Porąbka, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmianie wymiarów stożkowej części wałka do wirników silników elektrowozów Vickers, w Kopalni Prezydent, Chorzowskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

991. 24. 2. 1950. Roman Dastrych, tokarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmianie wymiarów stożkowej części wałka do wirników silników elektrowozów Vickers, w Kopalni Prezydent, Chorzowskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

992. 24. 2. 1950. Edmund Fafara, mistrz warsztatowy, dokonał usprawnienia polegającego na ulepszeniu płozy hamulcowej do podkładania pod koło wagonu, w Centrali Zbytu Węgla w Gdańsku.

993. 24. 2. 1950. Brunon Kreft, wieżowy, dokonał usprawnienia polegającego na zastąpieniu płótna — papierem przy wulkanizowaniu taśm gumowych, w Centrali Zbytu Węgla w Gdańsku.

994. 24. 2. 1950. Jan Piotrowski, smarownik taśmowca, dokonał usprawnienia polegającego na zaproponowaniu dodatkowych przycisków bezpieczeństwa oraz zabezpieczeniu

przed zapyłaniem rolek taśmowca stalowego, w Centrali Zbytu Produktów Przemysłu Węglowego w Gdańsku.

995. 24. 2. 1950. Alfons Buczkowski, zmianowy, dokonał usprawnienia włączania właściwego kierunku biegu taśmy poziomej taśmowca, w Centrali Zbytu Węgla w Gdańsku.

996. 24. 2. 1950. Ludwik Rozmiarzek, wice-dyrektor, dokonał usprawnienia polegającego na uchwyceniu drobnego węgla z suwaczki kamiennej, na Kopalni Ignacy w Rybnickim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

997. 24. 2. 1950. Walter Grzywocz, asystent ruchu, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu matrycy i sposobu regeneracji śrub do młynów węglowych, na Kopalni Siemianowice.

998. 24. 2. 1950. Robert Szczypiór, łaźnienny, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu chlorku wapna do czyszczenia podłogi w łaźni, na Kopalni Prezydent.

999. 24. 2. 1950. Michał Przybylski, spawacz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu ochron palników przy lampach karbidowych, w Porcie Węglowym w Gdyni.

1000. 24. 2. 1950. Michał Przybylski, spawacz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu rozwiertaka ręcznego do otworów na urządzeniach przeładunkowych, w Porcie Węglowym w Gdyni.

1001. 27. 2. 1950. Tadeusz Gąsowski, technik, dokonał usprawnienia polegającego na zabezpieczeniu przed odkręcaniem się nakrętek toru poddźwigowego, w Centrali Zbytu Produktów Przemysłu Węglowego w Szczecinie.

1002. 27. 2. 1950. Erwin Gohra, dźwigowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na ulepszeniu prowadzenia ciężarka linki sterującej chwytkiem żurawia, w Centrali Zbytu Produktów Przemysłu Węglowego w Szczecinie.

1003. 27. 2. 1950. Mieczysław Kosmala, obsługujący wagon, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na ulepszeniu prowadzenia ciężarka linki sterującej chwytkiem żurawia, w Centrali Zbytu Produktów Przemysłu Węglowego w Szczecinie.

1004. 27. 2. 1950. Wincenty Lutomski, kierujący grupą rzemieślniczą, dokonał usprawnienia polegającego na uszczelnieniu łożysk wałów pionowych dźwigów portalo- wych, w Centrali Zbytu Węgla w Gdańsku.

1005. 27. 2. 1950. Franciszek Pella, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu wykrojnika do wycinania podkładek, w Fabryce Maszyn „Moj”.

1006. 27. 2. 1950. Edward Waloń, robotnik, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu zmiany przy łożysku wału wahacza przy napędach rynnowych, w Fabryce Maszyn „Moj”.

1007. 27. 2. 1950. Ernest Materzok, kontroler, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do strugania tulejek do taśmy stalowej członowej, w Rybnickiej Fabryce Maszyn.

1008. 27. 2. 1950. Ernest Swaczyna, kowal, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu dodatkowych łożysk oporowych dla wału głównego sił potrzęsalnych w sortowni, na Kopalni Rydułtowy.

1009. 27. 2. 1950. Damian Wydra, kierownik warsztatów szkolnych, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu pieca do ogrzewania gorącym powietrzem dużych pomieszczeń, w Szkole Przemysłowej Górniczej w Niedobczy- cach.

1010. 27. 2. 1950. Rudolf Żurek, objazdowy sztygar ma- szynowy, dokonał usprawnienia polegającego na prze- konstruowaniu sprzęgła elastycznego i zastosowaniu odej- mowanego pierścienia zamykającego wkładki sprzęgłowe, w Kopalni Anna, Rybnickiego Zjednoczenia Przemysłu Wę- glowego.

1011. 27. 2. 1950. Zenon Kamionka, sztygar energetycz- ny, dokonał usprawnienia transportera taśmowego wywo- żącego popiół z kotłowni, na Kopalni „Centrum” w Bytomiu.

1012. 27. 2. 1950. Józef Mitas, ślusarz, dokonał uspra- wnienia polegającego na zmianie ułożyskowania luźnego koła pasowego heblarki, w Kopalni „Andaluzja”, Bytomskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1013. 27. 2. 1950. Władysław Komornicki, sztygar, do- konał usprawnienia mechanizmu w prasie przebitkowej, na Kopalni Radzionków Bytomskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1014. 27. 2. 1950. Bonifacy Gajdzik, dozorca na po- wierzchni, dokonał usprawnienia polegającego na skon- struowaniu kleszczy do zamykania bocznych klap wagoni- ków, na Kopalni Chorzów.

1015. 28. 2. 1950. Maksymilian Kulik, p.o. sztygara, do- konał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu drążka z zapadką do spinania trzytono- wych wozów dołowych na Kopalni „Wirek” w Kochłowicach.

1016. 28. 2. 1950. Karol Mańka, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skon- struowaniu drążka z zapadką do spinania trzytonowych wozów dołowych, na Kopalni „Wirek” w Kochłowicach.

1017. 28. 2. 1950. Aleksander Kielanowicz, mistrz nar- zędziowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, pole- gającego na opracowaniu przyrządu do wycinania otworów i odwijania brzegów w denkach pochłaniaczy, w F-ce Sprzę- tu Ratunkowego w Katowicach.

1018. 28. 2. 1950. Jerzy Płaczek, ślusarz narzędziowy dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu przyrządu do wycinania otworów i odwijania brzegów w denkach pochłaniaczy, w F-ce Sprzętu Ratu- kowego w Katowicach.

1019. 28. 2. 1950. Teodor Muraszew, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykona- niu przyrządu do wyciskania sworzni resorów tylnych w autobusach „Fiat”, w Warsztatach S.S.S.O. Warszawa.

1020. 28. 2. 1950. Broda Stanisław, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykona- niu przyrządu do wyciskania sworzni resorów tylnych w autobusach „Fiat”, w Warsztatach S.S.S.O. — Warszawa.

1021. 28. 2. 1950. Franciszek Kurzaj, monter, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykona- niu przyrządu do wyciskania sworzni resorów tylnych w autobusach „Fiat”, w Warsztatach S.S.S.O. — Warszawa.

1022. 22. 2. 1950. Stanisław Górecki, kierownik technicz- ny, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu sposobu regeneracji dźwigarów tylnych mo- stów samochodu G.M.C., w Warsztatach Głównych P.K.S. w Warszawie.

1023. 28. 2. 1950. Roman Koźbiał, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowa- niu sposobu regeneracji dźwigarów tylnych mostów samo- chodu G. M. C., w Warsztatach Głównych P.K.S. w War- szawie.

1024. 28. 2. 1950. Rudolf Jarosz, ślusarz, dokonał uspra- wnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu przy- rządu do docierania kurków, w Dolnośląskiej Fabryce Ze- garów w Świebodzicach.

1025. 28. 2. 1950. Tadeusz Płaziński, technik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykona- niu przyrządu do docierania kurków, w Dolnośląskiej Fa- bryce Zegarów w Świebodzicach.

1026. 28. 2. 1950. Norbert Wopiński, brygadzysta, doko- nał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wy- konaniu kołnierzy i pierścieni osłony lamp gazowych przy pomocy prasy oraz lutowania — zamiast wyoblania, w Łódzkiej Fabryce Zegarów w Łodzi.

1027. 28. 2. 1950. Franciszek Bogucki, mistrz narzędziowni, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu kołnierzy i pierścieni osłony lamp gazowych przy pomocy prasy oraz lutowania — zamiast wyoblania, w Łódzkiej Fabryce Zegarów w Łodzi.

1028. 28. 2. 1950. Edward Kraik, brygadzysta, dokonał usprawnienia, jako współtwórca polegającego na założeniu instalacji parowej podgrzewającej smar do lin przy maszynach liniarskich, w Fabryce Drutu i Lin w Zabrze.

1029. 28. 2. 1950. Jan Kotynia, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na założeniu instalacji parowej podgrzewającej smar do lin przy maszynach liniarskich, w Fabryce Drutu i Lin w Zabrze.

1030. 28. 2. 1950. Jerzy Termał, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na założeniu instalacji parowej podgrzewającej smar do lin przy maszynach liniarskich, w Fabryce Drutu i Lin w Zabrze.

1031. 28. 2. 1950. Hugo Kampa, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na założeniu instalacji parowej podgrzewającej smar do lin przy maszynach liniarskich, w Fabryce Drutu i Lin w Zabrze.

1032. 28. 2. 1950. Ryszard Dybala, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na założeniu instalacji parowej podgrzewającej smar do lin przy maszynach liniarskich, w Fabryce Drutu i Lin w Zabrze.

1033. 28. 2. 1950. Bernard Grenan, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na założeniu instalacji parowej podgrzewającej smar do lin przy maszynach liniarskich, w Fabryce Drutu i Lin w Zabrze.

1034. 28. 2. 1950. Stanisław Marciniszyn, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, przez zaprojektowanie innego sposobu zamocowania kół kreparki ułatwiającego ich wymianę, w Fabryce Drutu i Wyrobów z Drutu w Wałbrzychu.

1035. 28. 2. 1950. Kordasiewicz Franciszek, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, przez zaprojektowanie innego sposobu zamocowania kół kreparki ułatwiającego ich wymianę, w Fabryce Drutu i Wyrobów z Drutu w Wałbrzychu.

1036. 28. 2. 1950. Inż. Józef Polewka, dyrektor techniczny, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przyspieszeniu odbudowy kanału kominowego pieca martenowskiego, w Hucie „Florian” w Świętochłowicach.

1037. 28. 2. 1950. Inż. Antoni Rej, szef wydz. stalowni, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przyspieszeniu odbudowy kanału kominowego pieca martenowskiego, w Hucie „Florian” w Świętochłowicach.

1038. 28. 2. 1950. inż. Zygmunt Stolarz, z-ca szefa stalowni, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przyspieszeniu odbudowy kanału kominowego pieca martenowskiego, w Hucie „Florian” w Świętochłowicach.

1039. 28. 2. 1950. Mieszala, nadmistrz murarski, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przyspieszeniu odbudowy kanału kominowego pieca martenowskiego, w Hucie „Florian” w Świętochłowicach.

1040. 28. 2. 1950. Franciszek Władysławski, starszy adiunkt, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu osłony noży strugarek drzewnych, zabezpieczającej przed wypadkiem przy pracy, w Warsztatach Mechanicznych P.K.P. w Olsztynie.

1041. 28. 2. 1950. Józef Boryk, kowal, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu urządzenia zabezpieczającego ruchy wózków w klatkach wydobywczych, na Kopalni „Jaworzno”.

1042. 28. 2. 1950. Kazimierz Jabłoński, kowal, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu ruchomego pomostu dla ułatwienia wykonywania

prac montażowych i napraw przy dźwigach mostowych, w Centrali Zbytu Produktów Przemysłu Węglowego w Szczecinie.

1043. 28. 2. 1950. Czesław Zawadzki, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu ruchomego pomostu dla ułatwienia wykonywania prac montażowych i napraw przy dźwigach mostowych, w Centrali Zbytu Produktów Przemysłu Węglowego w Szczecinie.

1044. 28. 2. 1950. Walenty Mielczarek, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do cięcia autogenicznego, w Zjednoczonej Fabryce Maszyn i Sprzętu Górniczego „Montana”.

1045. 22. 2. 1950. Józef Hartman, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do cięcia autogenicznego, w Zjednoczonej Fabryce Maszyn i Sprzętu Górniczego „Montana”.

1046. 1. 3. 1950. Jerzy Klocek, spawacz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu wózka do przewożenia, przez jednego człowieka, nawiniętego sita przy produkcji sit szczelinowych, w Zabrzejskiej Fabryce Maszyn Górniczych.

1047. 1. 3. 1950. Zbigniew Blak, technik, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu stałego połączenia telefonicznego w relacji Katowice 369 - 41 — Wałbrzych 123, w Centrali Zbytu Węgla w Katowicach.

1048. 1. 3. 1950. Jan Bomba, sztygar, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu szyn do podkładania wrębu na ścianie, zamiast podkładek z drzewa, na Kopalni „Bytom”.

1049. 1. 3. 1950. Robert Widera, nadgórnika, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu zastępczego sposobu wykonania czynności uszczelniania tam czy ociosów przy pomocy torkretowania, na Kopalni „Centrum”.

1050. 1. 3. 1950. Teodor Bujoczek, komórkarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu napędu mechanicznego do uruchomienia kamienia szlifierskiego, na Kopalni „Centrum”.

1051. 1. 3. 1950. Ignacy Oleśko, komórkarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu napędu mechanicznego do uruchomienia kamienia szlifierskiego, na Kopalni „Centrum”.

1052. 1. 3. 1950. Konrad Cieśla, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zabezpieczeniu sworzni przed wypadaniem przy napędówkach rynien potrzęsalnych, na Kopalni „Katowice”.

1053. 1. 3. 1950. Ryszard Merkel, pracownik umysłowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zwiększeniu wydajności pracy kotłów parowych i zmniejszeniu zużycia paliwa, na Kopalni „Rozbark”.

1054. 1. 3. 1950. inż. Józef Ścisło, kierownik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zwiększeniu wydajności pracy kotłów parowych i zmniejszeniu zużycia paliwa, na Kopalni „Rozbark”.

1055. 1. 3. 1950. inż. Marian Woźniacki, nadsztygar, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zwiększeniu wydajności pracy kotłów parowych i zmniejszeniu zużycia paliwa, na Kopalni „Rozbark”.

1056. 1. 3. 1950. Józef Bonk, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zwiększeniu wydajności pracy kotłów parowych i zmniejszeniu zużycia paliwa, na Kopalni „Rozbark”.

1057. 1. 3. 1950. Władysław Miszko, sztygar, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu ulepszonego łączenia kubłów przy podnośniku kubłowym taśmowym, na Kopalni „Mysłowice”.

1058. 1. 3. 1950. Roman Smigiel, sztygar, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowa-

niu ulepszanego łączenia kublów przy podnośniku kubłowym taśmowym, na Kopalni „Mysłowice”.

1059. 1. 3. 1950. Franciszek Spyra, instalator, dokonał usprawnienia polegającego na zbudowaniu hydrantów wodociągowych sposobem gospodarczym, na Kopalni „Murcki”.

1060. 1. 3. 1950. Franciszek Kopka, dozorca kotłowni, dokonał usprawnienia polegającego na ponownym wykorzystaniu zużytych szkielek wodowskazowych „Klingera” przez przeszlifowanie, na Kopalni „Brzeszcze”.

1061. 1. 3. 1950. Józef Trzcionkowski, mistrz, dokonał usprawnienia jako współtwórca, polegającego na ulepszeniu operacji rolowania rowków, w Olkuskiej F-ce Naczyn Emaliowanych w Olkuszu.

1062. 1. 3. 1950. Andrzej Jaroń, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na ulepszeniu operacji rolowania rowków, w Olkuskiej F-ce Naczyn Emaliowanych w Olkuszu.

1063. 1. 3. 1950. Aron Grynwald, referent, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu specjalnego noża zwijacza do maszyny tkającej siatki, w F-ce Drutu i Wyrobów z Drutu w Bytomiu.

1064. 1. 3. 1950. Paweł Czoik, sztygar, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu do wózków kopalnianych łożysk zastępczych, zamiast stosowanych dotychczas łożysk stożkowo - rolkowych, na Kopalni „Szombierki”.

1065. 1. 3. 1950. Rafał Pawlica, mistrz. elektr., dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu elektrycznej spawarki stykowej do lutowania pól taśmowych, w Rybnickiej F-ce Maszyn.

1066. 1. 3. 1950. Jan Gajdzik, elektromonter, dokonał usprawnienia polegającego na uruchomieniu nieużytecznego kabla telefonicznego szybowego, oraz wykorzystaniu rowu „Ślazel” do ułożenia kabla telefonicznego, w Kopalni „Andaluzja”.

1067. 1. 3. 1950. Karol Dybilas, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu wkładek do matryce, do skrawczania nitów, w Zjednoczonych Fabrykach Śrub i Nitów — Zakład Nr 2 w Bielsku.

1068. 1. 3. 1950. Reinhold Słodtko, pracownik fizyczny dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu uproszczonego sposobu naprawy kilofów, na Kopalni „Andaluzja”.

1069. 1. 3. 1950. Kazimierz Kurczalski, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu urządzenia do oczyszczania pęczków szczeciny z kurzu, w Centrali Odpadków Użytkowych, Fabryka Nr 1 w Bytomiu Odrzańskim.

1070. 1. 3. 1950. Stefan Junczys, kierownik składu paliwa, dokonał usprawnienia polegającego na zbudowaniu pomieszczenia na różne asortymenty paliwa, w Składzie Nr 36 we Włocławku.

1071. 1. 3. 1950. Hubert Stoszek, przodownik, dokonał usprawnienia polegającego na zabezpieczeniu ruchu wózków kopalnianych do kolejki łańcuchowej, na Kopalni „Szombierki”.

1072. 1. 3. 1950. Alfred Gawron, dozorca załadunku, dokonał usprawnienia pracy transportu wewnętrznego, na Kopalni „Orzegów” Rudzkie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego.

1073. 1. 3. 1950. Makaruk Franciszek, ślusarz maszynowy, dokonał usprawnienia polegającego na dorobieniu podajnika przy gwinciarce, w Zakładach Opakowań Blaszanych w Gdańsku.

1074. 1. 3. 1950. Henryk Dębiński, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu z nożami rolkowymi do cięcia taśmy stalowej, w Zakładach Opakowań Blaszanych w Gdańsku.

1075. 1. 3. 1950. Idel Izraelenicz, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na skróceniu cyklu produkcyjnego przy przeróbce odpadków szczeciny, w Centrali Odpadków Użytkowych, Fabryka Nr 2 w Nowej - Soli.

1076. 1. 3. 1950. Edward Kulikowski, ślusarz - mechanik, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu zużycia pary wylotowej z maszyny parowej, w Zjednoczonych Zakładach Przeróbki Szczecin i Włocławek, w Nowej - Soli.

1077. 1. 3. 1950. Zofia Janisiak, robotnica, dokonała usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu używania do malowania skrzyń farby własnego wyrobu wzamian dotychczas kupowanej, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1078. 1. 3. 1950. Badowski Zygmunt, kierownik Działu Produkcji, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do kalibrowania płytek terrakotowych, w F-ce Wyrobów Terrakotowych w Opocznie.

1079. 1. 3. 1950. Bolesław Chapnik, kierownik Sekcji, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do kalibrowania płytek terrakotowych, w F-ce Wyrobów Terrakotowych w Opocznie.

1080. 1. 3. 1950. Mieczysław Dudek, ślusarz dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do kalibrowania płytek terrakotowych, w F-ce Wyrobów Terrakotowych w Opocznie.

1081. 1. 3. 1950. Florian Ratajczyk, st. asystent, dokonał usprawnienia polegającego na uproszczeniu manipulacji przekazami pocztowymi, w Urzędzie Pocztowo - telekom. w Białogardzie.

1082. 1. 3. 1950. Jan Grellus, referendarz, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu odpowiednich teczek ułatwiających służbę kasową i kontrolę, w Dyr. Pocht i Tel. w Poznaniu.

1083. 1. 3. 1950. Zygmunt Wojtkiewicz, referendarz, dokonał usprawnienia polegającego na poprawieniu druku stosowanego przy manipulacjach celnych, w Izbie Kontroli Rachunkowej Poczty i Telekom. w Bydgoszczy.

1084. 1. 3. 1950. Florian Ratajczak, starszy asystent, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu celowego uzupełnienia przepisów „Regulaminu o paczkach i listach wartościowych w obrocie wewnętrznym”, w Urzędzie Pocztowo - Telekomunikacyjnym w Białogardzie.

1085. 2. 3. 1950. Ignacy Kruś, kierownik oddziału, dokonał usprawnienia polegającego na zniesieniu — w rubrykach pokwitowań na listach płac — wypisywania otrzymanej sumy wynagrodzenia słowami, oraz zmianie sposobu kwitowania sum na przekazach kasowych, w Urzędzie Pocztowym — Poznań 2.

1086. 2. 3. 1950. Marian Gorzkiewicz, starszy asystent, dokonał usprawnienia polegającego na projekcie zaprowadzenia notatnika pełnomocnictw dla doręczycieli, w Urzędzie Pocztowym, Poznań 1.

1087. 2. 3. 1950. Zygmunt Grudziński, radca, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu zabezpieczenia kabli znajdujących się pod twardą nawierzchnią jezdni, w Ministerstwie Pocht i Telegrafów.

1088. 2. 3. 1950. Leon Patok, kontroler, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu sposobu oszczędzania druków pocztowych, w Urzędzie Pocztowo - telekom. w Nakle n/Notecią.

1089. 2. 3. 1950. Władysław Jabłoński, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu przyrządu do oddzielania odpadków i podkładek, wytwarzanych na automacie, w Zjednoczonych Fabrykach Śrub i Nitów — Zakład Nr 1 w Siemianowicach.

1090. 2. 3. 1950. Władysław Pawłowski, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na uproszczeniu usuwania odpadu od maszyny, w F-ce Dachówek w Gozdniczy.

1091. 2. 3. 1950. Józef Korzeniowski, Dyrektor Departamentu Min. Pocht. i Telegr., dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu wprowadzenia ograniczonego abonamentu telefonicznego, w Min. Pocht i Telegr.

1092. 2. 3. 1950. Antoni Skorupa, kierownik, dokonał usprawnienia polegającego na wykorzystaniu suwnicy z kopalni „Concordia” — na Kopalni „Mikulczyce”.

1093. 2. 3. 1950. Jan Kosior, przodowy działu glazurni, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na poprawieniu działania maszyny glazurniczej, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1094. 2. 3. 1950. Stanisław Sadowski, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na poprawieniu działania maszyny glazurniczej, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1095. 2. 3. 1950. Władysław Witka, pracownik fizyczny, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wyginania uchwytów do mocowania kabli, w Gdańskim Urzędzie Morskim — Warsztaty Portowe na Holmie.

1096. 2. 3. 1950. Antoni Szulc, mistrz spawalniczy, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu zabezpieczenia przed wniknięciem płomienia w głąb przewodu acetylenowego, w Stoczni Gdańskiej.

1097. 2. 3. 1950. Ignacy Pawiński, naprawiacz toru, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na ułożeniu dodatkowych torów z obrotnicami — ułatwiającymi transport surowca, w Cegielni Parowej w Witaszycach.

1098. 2. 3. 1950. Kazimierz Żurek, naprawiacz toru, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na ułożeniu dodatkowych torów z obrotnicami ułatwiającymi transport surowca, w Cegielni Parowej w Witaszycach.

1099. 2. 3. 1950. Stanisław Łukasiewicz, naprawiacz toru, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na ułożeniu dodatkowych torów z obrotnicami ułatwiającymi transport surowca, w Cegielni Parowej w Witaszycach.

1100. 2. 3. 1950. Jerzy Krauze, konstruktor, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządów do wyznaczania linii przenikania rur łączonych ze sobą oraz zastosowania specjalnego kątomierza ułatwiającego łączenie profili okrągłych pod żądanym kątem, w Stoczni Gdyńskiej.

1101. 2. 3. 1950. Franciszek Starzec, strażnik wodny, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu prądówki z wyposażeniem w windy ręczne do wydobywania przeszkód z nurtu rzeki, w Państwowym Zarządzie Wodnym we Wrocławiu.

1102. 2. 3. 1950. Henryk Kujawa, konstruktor, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, przy konstruowaniu planów generalnych statków, w Zjednoczonych Stocznich Polskich.

1103. 2. 3. 1950. Jerzy Zubrzycki, konstruktor, dokonał usprawnienia jako współtwórca, przy konstruowaniu planów generalnych statków, w Zjednoczonych Stocznich Polskich.

1104. 2. 3. 1950. Eugeniusz Haciski, konstruktor, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, przy konstruowaniu planów generalnych statków, w Zjednoczonych Stocznich Polskich.

1105. 3. 3. 1950. Całun Mieczysław, Dyrektor Fabryki, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu składu polewy białej obniżającego koszty produkcji, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1106. 3. 3. 1950. Jan Kosior, przodowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu składu polewy białej, obniżającego koszty produkcji, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1107. 3. 3. 1950. Franciszek Linowski, przodowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu składu polewy białej obniżającego koszty produkcji, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1108. 3. 3. 1950. Stanisław Sadowski, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu składu polewy białej obniżającego koszty produkcji, w Fabryce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1109. 3. 3. 1950. Jerzy Plewczyński, kierownik techniczny, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu składu polewy białej obniżającego koszty produkcji, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1110. 3. 3. 1950. Jan Kotlarz, mistrz warsztatowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przerobieniu korpusu pompek umożliwiającym osadzenie łożysk kulkowych, na Stacji Obsługi Transportu K.K.N. Krosno.

1111. 3. 3. 1950. Zygmunt Kołodziej, ślusarz samochodowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przerobieniu korpusu pompek umożliwiającym osadzenie łożysk kulkowych, na Stacji Obsługi Transportu K.K.N. Krosno.

1112. 3. 3. 1950. Jan Kosior, przodowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przeróbce pieca tyglowego, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1113. 3. 3. 1950. Michał Łygan, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przeróbce pieca tyglowego, w Fabryce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1114. 3. 3. 1950. Tadeusz Wojszcz, pracownik umysłowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dorobieniu narzynek do gwintownic, w Państw. Przedsięb. Budowlanych, Oddział 4 w Warszawie.

1115. 3. 3. 1950. Kazimierz Kołakowski, pracownik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dorobieniu narzynek do gwintownic w Państw. Przedsięb. Budowlanych Oddział 4 w Warszawie.

1116. 3. 3. 1950. Ludwik Kwiatkowski, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na przerobieniu instalacji elektrycznej, w F-ce Cukrów i Pierników „Kopernik” w Toruniu.

1117. 3. 3. 1950. Władysław Garbowicz, kierownik pakowni, dokonał usprawnienia polegającego na dobudowaniu stołu z korytem, który w połączeniu z pracą automatu odgrywa rolę transportera, w Drożdżowni w Wołczynie.

1118. 3. 3. 1950. Teodor Brożek, brygadzysta, dokonał usprawnienia polegającego na ulepszeniu uszczelnienia wału mieszadła, zabezpieczając przed wyciekami oleju maszynowego do kotłów z olejem jadalnym, w Portowych Zakładach Przemysłu Tłuszczowego i Olejarskiego w Gdańsku.

1119. 3. 3. 1950. Stefan Zygański, monter elektryk, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu termostatu bimetalowego dla utrzymania stałej temperatury przy podgrzewaniu czekolady, w F-ce „Fr. Fuchs” w Warszawie.

1120. 3. 3. 1950. Henryk Kielar, monter gazoliniarni, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu dławikowego uszczelnienia do pływaka zbiornikowego, w Gazoliniarni Turzepole.

1121. 3. 3. 1950. Andrzej Chroboczyński, mistrz ciesielski, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przesuwalnego żurawia do wierceń, w Krośnieńskich Kop. Naft. w Sekcji Równe.

1122. 3. 3. 1950. Edward Sawicz, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu wziernika na instalacji pompowej ropy naftowej, w Kopalnictwie Naft. w Sekcji w Iwoniczu.

1123. 3. 3. 1950. Franciszek Dułek, ślusarz armatur, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu masy uszczelniającej połączenia wodowskazów z kotłem, w Rafinerii Jedlicze.

1124. 3. 3. 1950. Jan Wojtasiewicz, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu wózka z wianką jako pomocniczego urządzenia przy pracach izolacyjnych rurociągów, w Przedsiębiorstwie „Gaz Ziemi” w Tarnowie.

1125. 3. 3. 1950. Ignacy Kotlarz, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu oprawy do uchwytu noża krążkowego zabezpieczającej przed pękaniem, w Okręgowych Warsztatach Mechanicznych w Krośnie.

1126. 3. 3. 1950. Czesław Stachnik, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wygładzania cylindrów za pomocą rolek, w Centralnych Warsztatach Naftowych w Gliniku Mariampolskim.

1127. 3. 3. 1950. Juliusz Basista, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu uchwytu noża tokarskiego, w Centralnych Warsztatach Naftowych w Gliniku Mariampolskim.

1128. 3. 3. 1950. Stefan Marmura, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu prasy śrubowej do wygniatania korytek do manometrów różnicowych, w Przedsiębiorstwie „Gaz Ziemny” sekcja Jasło.

1129. 3. 3. 1950. Stefan Marmura, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu uchwytu do strugania głowie manometrów różnicowych, w Przedsiębiorstwie „Gaz Ziemny” Sekcja Jasło.

1130. 3. 3. 1950. Stefan Marmura, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu urządzenia do związania uch resorów samochodowych, w Przedsiębiorstwie „Gaz Ziemny” Sekcja Jasło.

1131. 3. 3. 1950. Roman Post, prac. warsztatu mechanicznego, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu stołów przelotowych do formowania czekolady, w F-ce „Fuchs” w Warszawie.

1132. 3. 3. 1950. Władysław Gunther, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu urządzenia do wyważania wirników pomp i wentylatorów, w Cukrowni w Gnieźnie.

1133. 3. 3. 1950. Bolesław Siódmak, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do przetwarzania stożkowych otworów, bez konieczności wymontowywania obrabianej części, w Cukrowni „Baworów”.

1134. 4. 3. 1950. Krystyna Ścieszko, referent, dokonała usprawnienia polegającego na racjonalnym zużyciu odpadków z celofanu, w F-ce „Fr. Fuchs” Warszawa.

1135. 4. 3. 1950. Paweł Okruch, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do szybkiego trasowania blach, w Państwowym Zarządzie Wodnym w Czarnkowie.

1136. 4. 3. 1950. Franciszek Durniewicz, mistrz murarski, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu przenośnego rozbieralnego rusztowania do tynków wewnętrznych, w Państwowym Przedsięb. Budowlanym Oddział 2 w Warszawie.

1137. 4. 3. 1950. Jan Malinowski, pracownik fizyczny, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu konstrukcji chwytaków, w Oddziale Dźwigowym w Gdyni, Gdańskiego Urzędu Morskiego.

1138. 4. 3. 1950. Gerard Siliński, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu i zainstalowaniu maszyny parowej z części wyszukanych w złomie, w Zakładach Cegielnianych „Małomice”.

1139. 4. 3. 1950. Jan Janus, kowal, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu i zainstalowaniu maszyny parowej z części wyszukanych w złomie, w Zakładach Cegielnianych „Małomice”.

1140. 4. 3. 1950. Jan Zieliński, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu i zainstalowaniu maszyny parowej z części wyszukanych w złomie, w Zakładach Cegielnianych „Małomice”.

1141. 4. 3. 1950. Jan Staszak, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przebudowy pieca z wanną do produkcji kalcyiny przez dobudowę rekuperatora, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1142. 4. 3. 1950. Jan Mendyk, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przebudowy pieca z wanną do produkcji kalcyiny, przez do-

budowę rekuperatora, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1143. 4. 3. 1950. Józef Brzeski, przodowy murarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przebudowy pieca z wanną do produkcji kalcyiny, przez dobudowę rekuperatora, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1144. 4. 3. 1950. Stanisław Sadowski, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przebudowy pieca z wanną do produkcji kalcyiny przez dobudowę rekuperatora, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1145. 4. 3. 1950. Eugenia Plater, pracownik umysłowy, dokonała usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu teczki skorowidza nazwisk, w Oddziale Państw. Przedsięb. Budowlanych w Warszawie.

1146. 4. 3. 1950. Paweł Rosmus, pracownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu przy uchwytach rurowych nasuwki zamiast śruby w Oddziale 13 Państw. Przedsiębiorstw Budowlanych w Katowicach.

1147. 4. 3. 1950. Longin Mazurek, kamieniarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do znaczenia płyt kamiennych, w Oddziale 16 Państw. Przedsiębiorstw Budowlanych w Warszawie.

1148. 4. 3. 1950. Kazimierz Mazanek, mistrz murarski, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu parapetów z gruzobetonu szlifowanych i polerowanych w Oddziale 2 Państw. Przedsięb. Budowlanych w Warszawie.

1149. 4. 3. 1950. Inż. Mieczysław Wężyk, inspektor techniczny, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu motorówki o napędzie i sterowaniu przy pomocy strumienia wody tłoczony przez motopompę, w Zjednoczonych Stocznich Polskich.

1150. 4. 3. 1950. Ludwik Panfic, brygadzysta, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu przyrządu do prób armatury na szczelność i wytrzymałość, w Stoczni Gdańskiej.

1151. 4. 3. 1950. Zbigniew Dąbrowski, konstruktor, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu sposobu cięcia usztywnień grodzi z profili ceowych, dwuteowych i innych, w Zjednoczonych Stocznich Polskich.

1152. 4. 3. 1950. Władysław Lewandowski, ślusarz - mechanik, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do dociskania blachy kadłuba barki do wręgów przy spawaniu, w Stoczni i Warsztatach w Morzysławiu.

1153. 4. 3. 1950. Mieczysław Skoczyła, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wycinania uszczelki gumowych, w Stoczni Gdyńskiej.

1154. 6. 3. 1950. Eugeniusz Jagiełłowicz, kierownik kotłarni, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do jednoczesnego rozwiercania otworów w dwóch ścianach sitowych kotła parowego, w Stoczni Szczecińskiej w Szczecinie.

1155. 6. 3. 1950. Marian Sokołowski, kierownik dźwigów i doków, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu zbiornika kondensacyjnego do pary odlotowej przy dźwigu pływającym, w Stoczni Szczecińskiej w Szczecinie.

1156. 6. 3. 1950. Alfons Gruźlewski, prac. umysłowy, dokonał usprawnienia polegającego na zabezpieczeniu lin na dźwigach mostowych, w Oddziale Dźwigowym w Gdyni, Gdańskiego Urzędu Morskiego.

1157. 6. 3. 1950. Jerzy Krauze, konstruktor, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu przyrządu na imadło, ułatwiającego pracę blacharzy, w Stoczni Gdyńskiej.

1158. 6. 3. 1950. J. Zawisza, robotnik, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu sposobu palenia w piecach okrągłych, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1159. 6. 3. 1950. Tadeusz Kwaśniewski, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na odpowiednim przystosowaniu i zużyciu starych stempli i boków do matryc w prasach frykcyjnych, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1160. 6. 3. 1950. Franciszek Wrona, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do automatycznego centrowania rur przy toczeniu, w Warsztatach Okrętowych „GAL”.

1161. 6. 3. 1950. Franciszek Turek, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na racjonalnym ułożeniu szyn kolejki wąskotorowej na łuku, w F-ce Dachówek w Gozdnicy.

1162. 6. 3. 1950. Walter Heptner, urzędnik, dokonał usprawnienia polegającego na zestawieniu tabeli ułatwiającej szybkie obliczanie zarobków robotniczych, w P.P.B. Oddział 2 w Warszawie.

1163. 6. 3. 1950. Jan Lubner, stolarz, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu nowej recepty kompozycji do zalewania pokładów na statkach, w Warsztatach Okrętowych „GAL”.

1164. 6. 3. 1950. Stefan Ziółkowski, pracownik umysłowy, dokonał usprawnienia polegającego na szybkim i sprawnym zaopatrzeniu statków w artykuły żywnościowe, w Wydziale Transportowym „GAL”.

1165. 6. 3. 1950. Ryszard Kiedyk, pracownik umysłowy, dokonał usprawnienia polegającego na ulepszeniu tablicy rozdzielczej sieci akumulatorowej, w Warsztatach Okrętowych „GAL”.

1166. 6. 3. 1950. Teodor Pawłowski, pracownik fizyczny, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do szlifowania tulei, w Warsztatach Okrętowych „GAL”.

1167. 6. 3. 1950. Wincenty Szlachta, mistrz ciesielski, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do wyciągania pali rusztowaniowych z dna rzeki, w Państ. Kier. Odbudowy Mostu Drogowo - Kolejowego przez Wisłę w Płocku.

1168. 6. 3. 1950. Teofil Maternicki, frezer, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do planowania płaszczyzn, w Warsztatach Okrętowych „GAL”.

1169. 6. 3. 1950. Jan Kosior, przodowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na obniżeniu kosztów robocizny przy prasach frykcyjnych, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1170. 6. 3. 1950. Tadeusz Kwaśniewski, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na obniżeniu kosztów robocizny przy prasach frykcyjnych, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1171. 6. 3. 1950. Genowefa Rozińska, przodowa, dokonała usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na obniżeniu kosztów robocizny przy prasach frykcyjnych, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1172. 6. 3. 1950. Zdzisław Przybylski, brakarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na obniżeniu kosztów robocizny przy prasach frykcyjnych, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1173. 6. 3. 1950. Bolesław Flont, kierownik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na obniżeniu kosztów robocizny przy prasach frykcyjnych, w F-ce Fajansu „Radom II” w Radomiu.

1174. 6. 3. 1950. Paweł Rosłowski, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu osłony ochronnej przy zawijarce, w Zakładach „Maggi” w Poznaniu.

1175. 6. 3. 1950. Czesław Ławniczak, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu osłony ochronnej przy zawijarce, w Zakładach „Maggi” w Poznaniu.

1176. 6. 3. 1950. Stanisław Solarek, maszynista, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na doprowadzeniu do stanu używalności uszkodzonych inżektorów parowozowych, w Warsztatach Parowozowni P.K.P. w Brześciu Kujawskim.

1177. 6. 3. 1950. Jan Korcz, tokarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na doprowadzeniu do stanu używalności uszkodzonych inżektorów parowozowych, w Warsztatach Parowozowni P.K.P. w Brześciu Kujawskim.

1178. 6. 3. 1950. Roman Radoniewicz, prac. rafinerii, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zabezpieczeniu pomp przed dostawaniem się do wirników części stałych przez zastosowanie odpowiednich filtrów, w Rafinerii w Jedliczach.

1179. 6. 3. 1950. Aleksander Lula, prac. rafinerii, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zabezpieczeniu pomp przed dostawaniem się do wirników części stałych przez zastosowanie odpowiednich filtrów, w Rafinerii w Jedliczach.

1180. 6. 3. 1950. Tadeusz Sajdak, prac. rafinerii, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zabezpieczeniu pomp przed dostawaniem się do wirników części stałych przez zastosowanie odpowiednich filtrów, w Rafinerii w Jedliczach.

1181. 6. 3. 1950. Ludwik Sobestiański, dyrektor zakładu, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wykrywania krzywizn ściennych płytek terrakotowych, w F-ce Wyróbów Terrakotowych w Opocznie.

1182. 6. 3. 1950. Józef Zięba, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wykrywania krzywizn ściennych płytek terrakotowych, w F-ce Wyróbów Terrakotowych w Opocznie.

1183. 6. 3. 1950. Antoni Ładziński, stolarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na mechanicznym cięciu flaneli na paski przy pomocy noża tarczowego, w Zakładach Przemysłu Ziemniaczanego w Pile.

1184. 6. 3. 1950. Franciszek Nowak, stolarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na mechanicznym cięciu flaneli na paski przy pomocy noża tarczowego, w Zakładach Przemysłu Ziemniaczanego w Pile.

1185. 6. 3. 1950. Franciszek Malotko, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na użyciu rozpylacza do odkazania kadzi formaliną, w Drożdżowni Maszewo.

1186. 6. 3. 1950. Ludwik Nosal, wermistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu aparatu natryskowego do bielienia ścian, w Zakładach Przemysłu Drożdżowego w Biezanowie.

1187. 6. 3. 1950. Stefan Wrześniak, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu aparatu natryskowego do bielienia ścian, w Zakładach Przemysłu Drożdżowego w Biezanowie.

1188. 6. 3. 1950. Władysław Gołębiowski, elektrotechnik, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu specjalnych drążków do przenoszenia silników elektrycznych, w Cukrowni w Częstochowie.

1189. 6. 3. 1950. Zenon Wiśniewski, maszynista cukrowni, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu klocka hamulcowego składającego się z części stałej oraz części podlegającej wycieraniu — wymiennej, w Cukrowni w Brześciu Kujawskim.

1190. 6. 3. 1950. Adam Kowalewski, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu filtra żwirowo - węglowego dla oczyszczania wody chłodzącej, w Olejarni Żuławy w Nowym Dworze Gdańskim.

1191. 6. 3. 1950. Zbigniew Morawski, inż. mechanik, dokonał usprawnienia polegającego na wytwarzaniu solanki metodą ciągłą, w Portowych Zakładach Przemysłu Tłuszczowego i Olejarskiego w Gdańsku.

1192. 6. 3. 1950. Roman Gancarz, technik, dokonał usprawnienia polegającego na zabezpieczeniu wyciekania syropu podczas włączania przez pompy do aparatów „Wacum”, w F-ce „Fr. Fuchs” w Warszawie.

1193. 6. 3. 1950. Juliusz Miglin, kierownik warsztatu mechanicznego, dokonał usprawnienia polegającego na obniżeniu temperatury chłodzenia czekolady w istniejącej chłodni, w F-ce „Fr. Fuchs” w Warszawie.

1194. 6. 3. 1950. Ryszard Mazurek, prac. karmelarni, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu nowej recepty smaru do maszyny przy wyrobie cukierków, w F-ce „Fr. Fuchs” w Warszawie.

1195. 6. 3. 1950. Antoni Mazur, dyrektor zespołu, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu i opracowaniu połączenia przy pomocy windy dwóch działów produkcyjnych, w F-ce Czekolady „Lukullus” w Bydgoszczy.

1196. 6. 3. 1950. Jan Zajac, główny mechanik, dokonał usprawnienia pracy maszyny do wyrobu cukierków, w F-ce Cukrów „Hazel” w Gliwicach.

1197. 6. 3. 1950. Stanisław Jabłoński, kierownik działu, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu zamiast esencji kakaowej użycia wyciągu spirytusowego z ziarna kakaowego, w F-ce „Wedel” w Warszawie.

1198. 6. 3. 1950. Kazimierz Gudyń, pracownik piekarski, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu automatycznego podsypywania mąki pod ciasto, w F-ce „Wedel” w Warszawie.

1199. 6. 3. 1950. Janusz Obiedziński, rob. warszt. mechanicznego dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu i wykonaniu ochron szklanych na żarówki, w F-ce „Wedel” w Warszawie.

1200. 6. 3. 1950. Franciszek Nowak, robotnik, dokonał usprawnienia przez przeróbkę form do produkcji ręcznej cegły cementowej, w F-ce „Wedel” w Warszawie.

1201. 7. 3. 1950. Stefan Górczyński, kierownik działu, dokonał usprawnienia przez zaprojektowanie zmiany sposobu obracania karmelu w maszynie do cukierków, w F-ce „Wedel” w Warszawie.

1202. 7. 3. 1950. Michał Samulski, kier. tech. fabryki, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu krytej rynny do ładowania gotowych wyrobów na samochody, w F-ce Cukierków i Pierników „Kopernik” w Toruniu.

1203. 7. 3. 1950. Inż. Jan Chmieleński, główny inżynier zakładu, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu metody szlifowania szkieł Klingiera po hartowaniu, w Jeleniogórskich Zjednoczonych Zakładach Szklarskich.

1204. 7. 3. 1950. Tadeusz Szmidt, robotnik wydz. mechanicznego, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu przyrządu ułatwiającego ostrzenie noży strugarki, w F-ce Porcelany „Ćmielów” w Ćmielowie.

1205. 7. 3. 1950. Gabryel Tworek, zastępca kierownika, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu metody odpalania parownic z kołnierzem na pierścieniu szamof-ce Porcelany „Ćmielów” w Ćmielowie.

1206. 7. 3. 1950. Stefan Pieczara, dyrektor cementowni, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przeróbki suszarni żużla zwiększającej wydajność, w Cementowni „Wysoka”.

1207. 7. 3. 1950. Józef Przybyła, kierownik warsztatu mechanicznego, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przeróbki suszarni żużla zwiększającej wydajność, w Cementowni „Wysoka”.

1208. 7. 3. 1950. Artur Nyrkiewicz, kierownik techniczny, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przeróbki suszarni żużla zwiększającej wydajność, w Cementowni „Wysoka”.

1209. 7. 3. 1950. Wilhelm Wołczyński, stolarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu stojaka z

walkiem obrotowym do podtrzymywania przy cięciu belek i desek, w Hucie Szkła Technicznego w Jeleniej Górze.

1210. 7. 3. 1950. Fryderyk Konicke, z-ca mistrza, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu aparatu do podgrzewania form, w Hucie Szkła w Zabrzu.

1211. 7. 3. 1950. Franciszek Szwarz, nadzorca kwasowni i polerowni, dokonał usprawnienia polegającego na wykorzystaniu pasków filcu i opracowaniu masy klejącej filc na drzewie, w Państwowej Szlifierni Szkła Kryształowego, w Dusznikach - Zdroju.

1212. 7. 3. 1950. Marian Kutyna, mistrz gazowy, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu amortyzatora oliwnego drgań pionowych dźwigni reduktora gazowego, w P.P. Gaz Ziarny, Sekcja Kraków.

1213. 7. 3. 1950. Mieczysław Janocha, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu klocków osłonowych zapewniających prowadzenie liny na rolce, w Przemysle Naftowym — Sekcja Krosno.

1214. 7. 3. 1950. Franciszek Kenar, referent, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do bezpiecznego rozładowywania wagonów z rurami, w Kopalni Naft. — Krosno.

1215. 7. 3. 1950. Inż. Karlic, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przewoźnego masztu teleskopowego - strunowego, na Kopalni Nafty Krosno.

1216. 7. 3. 1950. Stanisław Wilk, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przewoźnego masztu teleskopowego - strunowego, na Kopalni Nafty Krosno.

1217. 7. 3. 1950. Jan Strzelbicki, zawiadowca, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu jednorurkowego systemu odbioru i transportu ropy i gazu, w Kopalni Naft. Sekcja Krosno.

1218. 7. 3. 1950. Antoni Zawisza, dozorca gazowy, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do wykraplania par gazoliny przy stabilizacji ropy, na Kopalni Turaszówka.

1219. 7. 3. 1950. Franciszek Gęsiak, frezer, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu przyrządu do frezowania otworów kolistych na frezarce, w Okręgowych Warsztatach Mechanicznych w Krośnie.

1220. 7. 3. 1950. Władysław Kozik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do cięcia kłapek dla aparatów rdzeniowych, w Centralnych Warsztatach Naftowych w Gliniku Mariampolskim.

1221. 7. 3. 1950. Tadeusz Haluch, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do cięcia kłapek dla aparatów rdzeniowych, w Centr. Warszt. Naftowych w Gliniku Mariampolskim.

1222. 7. 3. 1950. Józef Słysz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu tarcz hamulcowych z odlewów żeliwnych wzamian odkówek stalowych, w Centr. Warszt. Naftowych w Gliniku Mariampolskim.

1223. 7. 3. 1950. Karol Kotlarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu tarcz hamulcowych z odlewów żeliwnych wzamian odkówek stalowych, w Centr. Warszt. Naftowych w Gliniku Mariampolskim.

1224. 7. 3. 1950. Juliusz Basista, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu urządzenia do ostrzenia noża tokarskiego z dokładnym wykonaniem kąta na nożu, w Centr. Warszt. Naftowych.

1225. 7. 3. 1950. Zbigniew Cypra, dokonał usprawnienia polegającego na wyremontowaniu wału silnika przez zastosowanie kołnierzego połączenia, w Centralnych Warsztatach Naftowych, w Gliniku Mariampolskim.

1226. 7. 3. 1950. Michał Kobierski, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do trasowania, w Centr. Warszt. Naft. w Gliniku Mariampolskim.

1227. 7. 3. 1950. Tadeusz Haluch, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do trasowania, w Centralnych Warszt. Naftowych w Gliniku Mariampolskim.

1228. 7. 3. 1950. Stefan Obrzut, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu giętarki rurowej do gięcia na zimno obręczy ze stali profilowej, w Centralnych Warsztatach Naftowych w Gliniku Mariampolskim.

1229. 7. 3. 1950. Jan Ginalski, dokonał usprawnienia, jako współtwórca polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do regulowania otworów ścian sitowych w kotłach parowych nożem tokarskim, w Okręg. Warszt. Mechanicznych w Krośnie.

1230. 7. 3. 1950. Teodor Dźwigała, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do regulowania otworów ścian sitowych w kotłach parowych nożem tokarskim, w Okręgowych Warsztatach Mech. w Krośnie.

1231. 7. 3. 1950. Stanisław Tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na przystosowaniu frezarki do gwintowania łączników do żerdzi, w Centr. Warszt. Naft. w Gliniku Mariampolskim.

1232. 7. 3. 1950. Kazimierz Borek, kowal, dokonał usprawnienia polegającego na uzupełnieniu pieca kuziennego dodatkowymi dyszami, w Okręg. Warszt. Mechanicznych w Krośnie.

1233. 7. 3. 1950. Władysław Warchoń, dokonał usprawnienia polegającego na wyremontowaniu zdekompletowanego urządzenia do obróbki kul na tokarce w Okręgowych Warsztatach Mechanicznych w Krośnie.

1234. 7. 3. 1950. Tadeusz Totus, dokonał usprawnienia przez zastosowanie wymiennych pierścieni hartowanych nasuwanych na oś wielokrążka, w Centr. Warszt. Naft. w Gliniku Mariampolskim.

1235. 7. 3. 1950. Franciszek Janocha, destylator, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu poprawek w instalacji destylacyjnej, w Rafinerii Jedlicze.

1236. 7. 3. 1950. Kazimierz Wojciechowski, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do sortowania pierścieni do puszek patentowych podczas operacji wytłaczania, w Zakładach Opakowań Blaszanych Nr 6 w Bydgoszczy.

1237. 7. 3. 1950. Leon Olszewski, mistrz ślusarsko-tokarski, dokonał usprawnienia polegającego na dostosowaniu maszyny do dwustronnego krawędziowania puszek sprzotowych, w Zakładach Opakowań Blaszanych Nr. 6 w Bydgoszczy.

1238. 7. 3. 1950. Eugeniusz Gawek, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmianie operacji tłoczenia garnuszka prowadzącego latarek płaskich, w Zakładach Opakowań Blaszanych Nr 2 w Gdańsku.

1239. 7. 3. 1950. Jerzy Laskowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmianie operacji tłoczenia garnuszka prowadzącego latarek płaskich, w Zakładach Opakowań Blaszanych Nr 2 w Gdańsku.

1240. 7. 3. 1950. Roman Lenik, nawijacz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu strugarki do wyrobu klinów drewnianych do zamykania żłobków maszyn elektrycznych, w Okręg. Warsztatach Elektrycznych w Krośnie.

1241. 7. 3. 1950. Władysław Dźiedzic, nawijacz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu urządzenia do nawijania cewek używanych w elektrotechnice, w Okręgowych Warsztatach Elektrycznych K.K.N. w Krośnie.

1242. 7. 3. 1950. Kazimierz Lukas, szlifierz, dokonał usprawnienia polegającego na przyspieszeniu i ułatwieniu pracy szlifierza, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

1243. 7. 3. 1950. Kazimierz Kończakowski, maszynista, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu żużelowej gumy ofsetowej do pokrycia stołu maszyny litograficznej, w Zakładach Opakowań Blaszanych Nr 1A w Krakowie.

1244. 7. 3. 1950. Feliks Podolak, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do ostrzenia noży obcinarek, w Zakładach Opakowań Blaszanych Nr 1A w Krakowie.

1245. 7. 3. 1950. Marian Popiołek, wytaczarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, dorabiając mechaniczny obrót stołu do wytaczarki, we Wrocławskiej F-ce Urządzeń Mechanicznych we Wrocławiu.

1246. 7. 3. 1950. Józef Fila, monter, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, dorabiając mechaniczny obrót stołu do wytaczarki, we Wrocławskiej F-ce Urządzeń Mechanicznych we Wrocławiu.

1247. 7. 3. 1950. Jerzy Podgórski, traser, dokonał usprawnienia polegającego na zmontowaniu i zainstalowaniu transformatora do mikroskopu metalograficznego, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej - Soli.

1248. 7. 3. 1950. Florian Erdman, ślusarz - mechanik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wyremontowaniu wydobytego ze złomu silnika samochodowego, w Lubelskiej F-ce Maszyn Rolniczych w Lublinie.

1249. 7. 3. 1950. Kazimierz Dutkowski, szofer - mechanik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wyremontowaniu wydobytego ze złomu silnika samochodowego, w Lubelskiej F-ce Maszyn Rolniczych w Lublinie.

1250. 8. 3. 1950. Szczepan Lenarczyk, tokarz, mistrz obróbki, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu przyrządu umożliwiającego wiercenie wielowrzecionowe na tokarce, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej - Soli.

1251. 8. 3. 1950. Edmund Żebrowski, ślusarz - konserwator, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, przez wyremontowanie zdekompletowanej ręcznej maszyny formierskiej, w Jeleniogórskiej F-ce Armatur w Jeleniej Górze.

1252. 8. 3. 1950. Markus Raiser, ślusarz - konserwator, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, przez wyremontowanie zdekompletowanej ręcznej maszyny formierskiej, w Jeleniogórskiej F-ce Armatur w Jeleniej Górze.

1253. 8. 3. 1950. Piotr Czech, kontroler odlewni, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu kokilu przy odlewaniu kół pasowych klinowych do krosien, w Dolnośląskiej F-ce Krosien w Dzierżonowie.

1254. 8. 3. 1950. Franciszek Widlarz, monter, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu zmiany konstrukcji urządzenia efektywnego w skręcarce obrączkowej, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

1255. 8. 3. 1950. Michał Dutka, technik - konstruktor, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu zmiany konstrukcji urządzenia efektywnego w skręcarce obrączkowej, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

1256. 8. 3. 1950. Leon Polaczek, technik - konstruktor, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu zmiany konstrukcji urządzenia efektywnego w skręcarce obrączkowej, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

1257. 8. 3. 1950. Władysław Skrzela, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na wykorzystaniu wody odpływowej z kompresorów dla celów fabrycznych, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

1258. 8. 3. 1950. Józef Szymanek, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu naciągania krążków na wrzeciono na zimno, przez prasowanie na tłoczni ręcznej, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

1259. 8. 3. 1950. Michał Zybaczyński, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu specjalnego

freza do frezowania czopów, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

1260. 8. 3. 1950. Ludwik Sterna, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu z braków agregatu do przeróbki masy formierskiej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej - Soli.

1261. 8. 3. 1950. Jan Okoń, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu z braków agregatu do przeróbki masy formierskiej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej - Soli.

1262. 8. 3. 1950. Alfred Bałut, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu z braków agregatu do przeróbki masy formierskiej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej - Soli.

1263. 8. 3. 1950. Józef Franciszkowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu z braków agregatu do przeróbki masy formierskiej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej-Soli.

1264. 8. 3. 1950. Bolesław Mucha, absolwent S.P.P., dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu z braków agregatu do przeróbki masy formierskiej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej - Soli.

1265. 8. 3. 1950. Franciszek Kossakowski, tokarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu z braków agregatu do przeróbki masy formierskiej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1266. 8. 3. 1950. Aleksander Romańczuk, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu z braków agregatu do przeróbki z masy formierskiej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1267. 8. 3. 1950. Edward Günther, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu z braków ogregatu do przeróbki masy formierskiej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1268. 8. 3. 1950. Jan Matejko, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu z braków agregatu do przeróbki masy formierskiej w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1269. 8. 3. 1950. Józef Rychlicki, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu z braków agregatu do przeróbki masy formierskiej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1270. 8. 3. 1950. Franciszek Olech, absolwent S.P.P., dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu z braków agregatu do przeróbki masy formierskiej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej - Soli.

1271. 8. 3. 1950. Kazimierz Woźniak, absolwent S.P.P., dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu z braków agregatu do przeróbki masy formierskiej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1272. 8. 3. 1950. Tadeusz Kowalski, tokarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu z braków agregatu do przeróbki masy formierskiej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1273. 8. 3. 1950. Konrad Ploch, stolarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu produkcji orczyków do kopaczek na heblarce, w F-ce Sprzętu Rolniczego „Pionier” w Strzelcach Opolskich.

1274. 8. 3. 1950. Joachim Janowski, mistrz formierski, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu specjalnych skrzynek formierskich do kół pasowych siewkarni, w F-ce Sprzętu Rolniczego „Pionier” w Strzelcach Opolskich.

1275. 8. 3. 1950. Robert Świerczek, mistrz, wydz. budowy zgrzeblarek, dokonał usprawnienia polegającego na za-

projektowaniu uproszczenia napędu składacza taśmy, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

1276. 8. 3. 1950. Jan Kiliński, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu mocowadeł skośnych do obrabiarek o płaskich stołach, w Lubuskiej F-ce Zgrzeblarek w Zielonej Górze.

1277. 8. 3. 1950. Józef Głowacz, konstruktor, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu zmiany systemu numeracji rysunków technicznych, w Centralnym Biurze Technicznym Przemysłu Maszyn Włókienniczych w Łodzi.

1278. 8. 3. 1950. Ryszard Antos, młodszy kalkulator, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu zmiany formatu planów operacyjnych z A₄ na format A₅, w Centr. Biurze Techn. Przem. Maszyn Włókienniczych w Łodzi.

1279. 8. 3. 1950. Zdzisław Czołowski, elektryk, dokonał usprawnienia polegającego na ulepszeniu sposobu mocowania sprzętu pokładowego, na statku M/s Gen. Walter „GAL”.

1280. 8. 3. 1950. Zdzisław Czołowski, elektryk, dokonał usprawnienia konserwacji urządzeń elektrycznych, w Warsztatach Okrętowych „GAL”.

1281. 8. 3. 1950. Jan Waluś, mistrz tokarski, dokonał usprawnienia wiercenia otworów w stożkach kurków do amoniaku, w Bielskiej F-ce Armatur w Białej k/Bielska.

1282. 8. 3. 1950. Franciszek Rohde, formierz przyuczony, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu cęgów do obcinania drutu przy oczyszczaniu główek rowerowych, w Odlewni Żeliwa Ciągłego w Drawskim Młynie.

1283. 8. 3. 1950. Andrzej Cichy, technik - mech., dokonał usprawnienia polegającego na wprowadzeniu zmian w sposobie prowadzenia książki produkcji zbytu, w Bielskiej F-ce Armatur w Białej k/Bielska.

1284. 8. 3. 1950. Mieczysław Ferdek, mistrz dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu sposobem gospodarczym pomostów do zaworów stalowych, w Sosnowieckiej F-ce Armatur w Sosnowcu.

1285. 8. 3. 1950. Mieczysław Ferdek, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu gospodarczym sposobem krążków do wieszaków łaziennych, w Sosnowieckiej F-ce Armatur.

1286. 8. 3. 1950. Franciszek Böhm, frezer, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu trójstronnego freza do obróbki płaszczyzny, w Bielskiej F-ce Armatur w Białej.

1287. 8. 3. 1950. Jan Szajnogowski, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu urządzenia do frezowania kółek zegarowych o profilu cykloidalnym metodą obwiedniową, w Łódzkiej F-ce Zegarów w Łodzi.

1288. 8. 3. 1950. Maksymilian Lisiak, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia polegającego na dostosowaniu wiertarki stołowej do potrzeb produkcji, w Odlewni Żeliwa Ciągłego w Drawskim Młynie.

1289. 8. 3. 1950. Feliks Rybarczyk, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu i przeobrażeniu wiertarki stołowej na napęd indywidualny, w Odlewni Żeliwa Ciągłego w Drawskim Młynie.

1290. 8. 3. 1950. Jan Smurawski, tokarz - ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu i wykonaniu przyrządu do frezowania, w Odlewni Żeliwa Ciągłego w Drawskim Młynie.

1291. 8. 3. 1950. Jan Smurawski, tokarz - ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na przekonstruowaniu rewolwerówki w celu dostosowania jej do masowej produkcji smarownic „Stauffer'a”, w Odlewni Żeliwa Ciągłego w Drawskim Młynie.

1292. 8. 3. 1950. Maksymilian Lisiak, kier. warsztatu, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu przyrządu wiertniczego do główek łączników, w Odlewni Żeliwa Ciągłego „Drawski Młyn”.

1293. 8. 3. 1950. Maksymilian Lisiak, kier. warsztatu, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu przyrządu do toczenia główek łączników, w Odlewni Żeliwa Ciągłego „Drawski Młyn”.

1294. 8. 3. 1950. Stanisław Szabeta, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu i wykonaniu stempla i matrycy do produkcji podkładek do pierścieni w przedzarkach, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

1295. 8. 3. 1950. Aleksander Lau, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu blachy wzamian drzewa na skrzydła wiatraka wialni, w Warmińskiej F-ce Młocarni w Dobrym Mieście.

1296. 8. 3. 1950. Władysław Lewandowski, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu wlewnic do suwaków i luster suwakowych z wyrzutnikami ze stali zamiast z mosiądzu, w Toruńskiej F-ce Wodomierzy w Toruniu.

1297. 8. 3. 1950. Henryk Wasiak, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na przystosowaniu prasy ciernej do tłoczenia osłon głównych do gazomierzy, w Toruńskiej F-ce Wodomierzy w Toruniu.

1298. 8. 3. 1950. Maksymilian Lisiak, kier. warsztatu, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu szlifierki - ostrzałki, w Odlewni Żeliwa Ciągłego „Drawski Młyn”.

1299. 8. 3. 1950. Jan Szmurawski, tokarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu szlifierki - ostrzałki, w Odlewni Żeliwa Ciągłego „Drawski Młyn”.

1300. 8. 3. 1950. Romuald Kunert, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, przez opracowanie produkcji suwaków do odwadniaczy z odpadków stali chromoniklowej, w Sosnowieckiej F-ce Armatur w Sosnowcu.

1301. 8. 3. 1950. Walenty Liś, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, przez opracowanie produkcji suwaków do odwadniaczy z odpadków stali chromoniklowej, w Sosnowieckiej F-ce Armatur w Sosnowcu.

1302. 8. 3. 1950. Jan Lewicki, ślusarz, dokonał usprawnienia jako współtwórca, polegającego na wykonaniu nawijarki do drutu do zszywania kartonów, w F-ce „Amada” w Gdańsku.

1303. 8. 3. 1950. Ryszard Łukaszewicz, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu nawijarki do drutu do zszywania kartonów, w F-ce „Amada” w Gdańsku.

1304. 8. 3. 1950. Stefan Świdorski, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na uproszczeniu pracy pochłaniaczy pyłu, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Zielonej Górze.

1305. 8. 3. 1950. Leopold Skowroński, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na uproszczeniu pracy pochłaniaczy pyłu, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Zielonej Górze.

1306. 8. 3. 1950. Wawrzyniec Cieślak, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na uproszczeniu pracy pochłaniaczy pyłu, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Zielonej Górze.

1307. 8. 3. 1950. Marian Prędko, technik-mechanik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wybraniu ze złomu kół zębatach i zastosowaniu ich do wyciągu elektrycznego, w Odlewni Żeliwa Ciągłego w Zawierciu.

1308. 8. 3. 1950. Stanisław Staszkiwicz, tokarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wybraniu ze złomu kół zębatach i zastosowaniu ich do wyciągu elektrycznego, w Odlewni Żeliwa Ciągłego w Zawierciu.

1309. 8. 3. 1950. Inż. Marian Woźny, dyr. techniczny, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu żeliwa perlitycznego o zwiększonych własnościach

wytrzymałościowych, w F-ce Maszyn Jedwabniczych w Łodzi.

1310. 8. 3. 1950. Roman Piwowarski, technik, kier. odlewni, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu żeliwa perlitycznego o zwiększonych własnościach wytrzymałościowych, w F-ce Maszyn Jedwabniczych w Łodzi.

1311. 8. 3. 1950. Władysław Chomiuk, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do kształtowego wycinania skrzydełek do wentylatorów, w F-ce Maszyn Lniarskich i Pomocniczych, w Kamiennej Górze.

1312. 8. 3. 1950. Józef Orłowski, hydraulik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu parowej suszarni przy pralni fabrycznej oraz na walcowni czekolady, w F-ce „Fr. Fuchs” w Warszawie.

1313. 8. 3. 1950. Władysław Juszczykowski, pom. hydraulika, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu parowej suszarni przy pralni fabrycznej oraz na walcowni czekolady, w F-ce „Fr. Fuchs” w Warszawie.

1314. 9. 3. 1950. Ryszard Dufek, sztygar maszynowy, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu zastępczych zderzaków do wózków kopalnianych, na kopalni Szombierki.

1315. 9. 3. 1950. Lucjan Szuas, kreślarz, dokonał usprawnienia przez zaprojektowanie buteleczki do napełniania grafionu tuszem, w Zjednoczeniu Biur Projektowo-Montażowych dla Górnictwa w Katowicach.

1316. 9. 3. 1950. Karol Poledniok, referent techniczny, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu samoczynnego wyłącznika jako zastępczego nadmiarowego wyzwalacza wtórnego, w Rudzkim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

1317. 9. 3. 1950. Antoni Mazur, mistrz modelarni, dokonał usprawnienia polegającego na zmniejszeniu ilości braków przy odlewaniu belek podłożyskowych przez zwiększenie grubości ścianek odlewu, w Myszkowskich Zakładach Metalurgicznych w Myszkowie.

1318. 9. 3. 1950. Kazimierz Jaworski, kier. księgowości, dokonał usprawnienia polegającego na zredukowaniu ilości wystawianych konsygnacji wysyłkowych, w Zjednoczeniu Przemysłu Odlewniczego, w Krakowie.

1319. 9. 3. 1950. Antoni Korolczuk, technik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przystosowaniu automatycznej lutowniarki do lutowania płaszczy puszek szprotowych, w Zakładach Opakowań Blaszanych Nr. 2 w Gdańsku.

1320. 9. 3. 1950. Marian Grądzki, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przystosowaniu automatycznej lutowniarki do lutowania płaszczy puszek szprotowych, w Zakładach Opakowań Blaszanych Nr. 2 w Gdańsku.

1321. 9. 3. 1950. Władysław Pycio, technik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przystosowaniu automatycznej lutowniarki do lutowania płaszczy puszek szprotowych, w Zakładach Opakowań Blaszanych Nr. 2 w Gdańsku.

1322. 9. 3. 1950. Stanisław Nielnicki, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przystosowaniu automatycznej lutowniarki do lutowania płaszczy puszek szprotowych, w Zakładach Opakowań Blaszanych Nr. 2 w Gdańsku.

1323. 9. 3. 1950. Stefan Rutkowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przystosowaniu automatycznej lutowniarki do lutowania płaszczy puszek szprotowych, w Zakładach Opakowań Blaszanych Nr. 2 w Gdańsku.

1324. 9. 3. 1950. Edward Kamiński, formierz ręczny, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu zmiany

zamocowania klap przy piecach Siemens-Martina, w Odlewni Zeliwa Ciagliwego, w Zawierciu.

1325. 9. 3. 1950. Stefan Tora, mistrz tokarski, dokonał usprawnienia polegającego na uproszczeniu operacji obróbkowych wału dzielącego, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

1326. 9. 3. 1950. Józef Seiler, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu obróbki zaworu dętki rowerowej przy zmniejszonej ilości operacji, w Łódzkiej F-ce Zegarów w Łodzi.

1327. 9. 3. 1950. Stanisław Leksiński, zegarmistrz-monter, dokonał usprawnienia polegającego na ułatwieniu osadzania na podkładzie gumowym szybek szybkościomierzy samochodowych, w Łódzkiej F-ce Zegarów w Łodzi.

1328. 9. 3. 1950. Konrad Panek, ładowacz koksu, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu zabezpieczenia belek pomostu poładunkowego przy wagonach przed poślizgiem, w Koksowni Orzegów.

1329. 9. 3. 1950. Brunon Jakubik, elektryk, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu małowitrazowej pompy mułowej, w kopalni Karol w Orzegowie.

1330. 9. 3. 1950. Adolf Goniwiecha, sztygar zmianowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu małowitrazowej pompy mułowej, w kopalni Karol w Orzegowie.

1331. 9. 3. 1950. Wincenty Bąk, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca polegającego na wykonaniu małowitrazowej pompy mułowej, w kopalni Karol w Orzegowie.

1332. 9. 3. 1950. Piotr Kisiel, kier. administracyjny, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu nowych kart roboczych, w Głównych Warsztatach Rudzkiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1333. 9. 3. 1950. Piotr Kisiel, kier. administracyjny, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu wzoru druków delegacji służbowej, w Rudzkim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

1334. 9. 3. 1950. Piotr Kisiel, kier. administracyjny, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu wzoru druku raportu montażowego, w Rudzkim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

1335. 9. 3. 1950. Wilhelm Żywczok, robotnik szybowy, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu wiadła z dnem otwieranym do czyszczenia żompia, w kopalni „Barbara-Wyzwolenie“, Chorzowskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1336. 9. 3. 1950. Teofil Zuber, pracownik mierniczy, dokonał usprawnienia polegającego na ulepszeniu taśmy mierniczej, w Kopalni Michał Chorzowskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1337. 9. 3. 1950. Wiktor Wilk, kier. placu drzewa, dokonał usprawnienia organizacji pracy przy ołowaniu drzewa, na Kopalni Zabrze-Zachód Gliwickiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1338. 9. 3. 1950. Stanisław Babczyński, obsługujący pompy, dokonał usprawnienia polegającego na ulepszeniu lejka pompy do smoły zapobiegając rozpryskiwaniu smoły przy uruchamianiu pompy, w koksowni Makoszowy Gliwickiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1339. 9. 3. 1950. Marian Jaros, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na ograniczeniu gry osiowej wałka silnika elektrycznego kolejki, w Sortowni na Kopalni „Kazimierz-Juliusz“ Dąbrowskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1340. 9. 3. 1950. Józef Zychon, mistrz precyzyjny, dokonał usprawnienia polegającego na dostosowaniu posiadanych aparatów do mierzenia przepływu do innego zakresu ciśnień, w Zakładach Projektowo-Montażowych Przemysłu Węglowego w Piaśnikach.

1341. 9. 3. 1950. Ernest Arendarczyk, elektryk, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wyeliminowaniu możliwości zwarć między pierścieniami ślizgowymi silnika elektrycznego pompy odśrodkowej podczas rozruchu, na Kopalni „Katowice“ w Katowicach.

1342. 9. 3. 1950. Jerzy Kierek, elektryk, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wyeliminowaniu możliwości zwarć między pierścieniami ślizgowymi silnika elektrycznego pompy odśrodkowej podczas rozruchu, na Kopalni „Katowice“ w Katowicach.

1343. 9. 3. 1950. Bernard Krenczik, monter, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wykonania wycięć profilowych w blachach przy budowie rozdzielni elektrycznych, w Zjednoczeniu Biur Projektowo-Montażowych dla Górnictwa w Katowicach.

1344. 9. 3. 1950. Oswald Gawron, elektryk, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu szczotki drucianej do czyszczenia rur kondensatorowych, w Kopalni Paweł.

1345. 9. 3. 1950. Wiktor Kempa, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu szczelniejszego zaworu oblotowego kłapy zwrotnej pompy, na Kopalni Bobrek.

1346. 9. 3. 1950. Ryszard Muszała, murarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu ochronnych blach otworów komór gazowych pieców, na Koksowni Jadwiga w Zabrze-Biskupiec.

1347. 9. 3. 1950. Kaleta Maksymilian, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu rozwiertaka nastawnego do wiercenia tulei przy silnikach powietrznych, w Głównych Warsztatach Chorzowskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1348. 9. 3. 1950. Gerard Steinhof, robotnik magazynu, dokonał usprawnienia polegającego na zwróceniu uwagi na błędne dysponowanie blachami o złych wymiarach dających duże odpady, w Zabrskiej F-ce Maszyn Górniczych.

1349. 9. 3. 1950. Jan Mucha, starszy asystent, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia umożliwiającego uruchomienie guzikowych przycisków bezpieczeństwa z dowolnego miejsca przy taśmie transportowej oraz skonstruowaniu nowego typu przycisku bezpieczeństwa, w C.Z.P.P.W. w Gdańsku.

1350. 9. 3. 1950. Adam Kowalski, asystent, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia umożliwiającego uruchomienie guzikowych przycisków bezpieczeństwa z dowolnego miejsca przy taśmie transportowej oraz skonstruowaniu nowego typu przycisku bezpieczeństwa, w C.Z.P.P.W. w Gdańsku.

1351. 9. 3. 1950. Jan Natanek, stolarz, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu mechanicznego złobkowania elementów drzewnych, w Hucie Szkła w Stroniu.

1352. 9. 3. 1950. Franciszek Bączar, odlewnik, dokonał usprawnienia polegającego na poprawieniu pieca do topienia metali i skrócenia czasu wytopu, w Okręgowych Warsztatach Mechanicznych w Krośnie.

1353. 9. 3. 1950. Władysław Chomiuk, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu przyrządu do wyginania uchwytów do suszarek, w F-ce Maszyn Lniarskich i Pomocniczych w Kamiennej Górze.

1354. 9. 3. 1950. Roman Biernacki, mistrz narzędziowy, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do szlifowania promienia młoteczka kowarką do igieł, w F-ce Igieł Dziewiarskich w Łodzi.

1355. 9. 3. 1950. Ignacy Lesik, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu zamiany płyty żeliwnej popychacza na płytę stalową, na Kopalni im. J. Wieczorka w Janowie.

1356. 9. 3. 1950. Józef Długosz, sztygar maszynowy, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu wymienny korpusów żeliwnych łożysk przy elektrowozach na wykonane ze stali walcowanej, w kopalni Kleofas.

1357. 9. 3. 1950. Józef Zborowski, kier. kontroli technicznej, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przeróbce odsiewaczy „Merza“, w celu zmniejszenia ilości podziarna w orzechu I, na Kopalni Pstrowski w Biskupicach.

1358. 9. 3. 1950. Józef Kajda, mistrz maszynowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przeróbce odsiewaczy „Merza“ w celu zmniejszenia ilości podziarna w orzechu I, na Kopalni Pstrowski w Biskupicach.

1359. 9. 3. 1950. Bronisław Danecki, kier. powierzchni, dokonał usprawnienia dostawy węgla koksującego, w Kopalni Pstrowski w Biskupicach.

1360. 9. 3. 1950. Leopold Janik, kierownik biura, dokonał usprawnienia polegającego na zmniejszeniu kosztów utrzymania gońców, w Dyrekcji Rudzkiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1361. 9. 3. 1950. Karol Staś, sztygar gospodarczy, dokonał usprawnienia polegającego na ułatwieniu naciągania taśm gumowych, na Kopalni Katowice.

1362. 9. 3. 1950. Alfons Ditrich, dozorca maszyn, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu urządzenia zabezpieczającego wagoniki na torze przed wpadnięciem do szybu, na Kopalni Katowice.

1363. 9. 3. 1950. Szczepan Czech, elektryk, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu ochron przed zawilgoceniem izolatorów drutów ślizgowych, na Kopalni Katowice.

1364. 9. 3. 1950. Ryszard Szefer, nadsztygar, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu urządzenia wyładunkowego wagonów kolei wąskotorowej, na Kopalni Katowice.

1365. 9. 3. 1950. Fryderyk Kurzeja, stolarz, dokonał usprawnienia polegającego na zabezpieczeniu głowicy uchwytu wiertarki, w Kopalni Katowice.

1366. 9. 3. 1950. Jan Rokosz, rębacz, dokonał usprawnienia polegającego na założeniu pierścienia żelaznego ochraniającego sprężynę dłuta wiertniczego, na Kopalni Prezydent.

1367. 9. 3. 1950. Alojzy Kula, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu pomocniczego urządzenia przy trasowaniu i obcinaniu płaskowników, w Głównych Warszt. Chorzowskiego Zjedn. Przem. Węglowego.

1368. 9. 3. 1950. Eberhard Bohn, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu pomocniczego urządzenia przy trasowaniu i obcinaniu płaskowników, w Głównych Warsztatach Chorzowskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1369. 9. 3. 1950. Franciszek Romanowski, rębacz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu narzędzia do ładowania urobku ze ściany na przenośnik pancerny, na Kopalni „Św. Barbara-Wyzwolenie“.

1370. 9. 3. 1950. Szczepan Wolnik, mistrz sekcji naprawy maszyn, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu uchwytu do rur przy ich ucinaniu, w Piotrowickiej F-ce Maszyn.

1371. 9. 3. 1950. Piotr Kujawa, szlifierz, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu specjalnego zabieraka do szlifierki, we Wrocławskiej F-ce Urządzeń Mechanicznych.

1372. 9. 3. 1950. Stanisław Dębski, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu noża kształtowego na rewolwerówkę, w F-ce Okuć i Sprzętów Metalowych w Krakowie.

1373. 9. 3. 1950. Franciszek Luciński, technik-mechanik, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu sposobu składania sprawozdań z ruchu materiałów, w Zjednoczeniu Przemysłu Odlewniczego w Radomiu.

1374. 9. 3. 1950. Kazimierz Nowak, dyrektor, dokonał usprawnienia polegającego na zmianie konstrukcji kółka do

wózków dziecięcych, w F-ce Okuć i Sprzętów Metalowych, Zakład Nr 5 w Częstochowie.

1375. 9. 3. 1950. Stefan Adamus, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na wykorzystaniu materiału złomowego do bieżącej produkcji, w Jeleniogórskiej F-ce Armatur.

1376. 9. 3. 1950. Alfred Bałut, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zmianie konstrukcji w agregacie do przeróbki masy formierskiej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1377. 9. 3. 1950. Stanisław Firlej, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na zmianie sposobu obróbki nakrętek do syfonów i spustów wannowych, w Krakowskiej F-ce Armatur w Łagiewnikach.

1378. 9. 3. 1950. Jan Charchowski, szlifierz, dokonał usprawnienia polegającego na racjonalnym wykorzystaniu pasków klinowych do szlifierki, w F-ce Maszyn Mechanicznych we Wrocławiu.

1379. 9. 3. 1950. Mikołaj Jurkiewicz, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na spreparowaniu kleju szeralakowego do łączenia tarcz szlifierskich, w Lubuskiej F-ce Zgrzeblarek Bawełnianych w Zielonej Górze.

1380. 9. 3. 1950. Feliks Braun, szef ruchu, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na spreparowaniu kleju szeralakowego do łączenia tarcz szlifierskich, w Lubuskiej F-ce Zgrzeblarek Bawełnianych w Zielonej Górze.

1381. 9. 3. 1950. Feliks Oziomek, stolarz, dokonał usprawnienia polegającego na przyśpieszeniu odremontowania domów fabrycznych, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1382. 9. 3. 1950. Stanisław Chrobok, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu urządzenia smoczkowego do szlamowania zbiorników oraz chodników wodnych, w Kopalni im. J. Wieczorka w Janowie.

1383. 9. 3. 1950. Ignacy Franiel, kier. sekcji, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu używania starej kartoteki na bieżące potrzeby, w Centrali Zbytu Węgla.

1384. 9. 3. 1950. Ryszard Rymarczyk, kier. sekcji, dokonał usprawnienia polegającego na uproszczeniu dokumentacji wysyłki wagonów z węglem, w Centrali Zbytu Węgla.

1385. 9. 3. 1950. Józef Stefek, pracownik warsztatu malarskiego, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu afisza propagandowego, na Kopalni Eminencja.

1386. 9. 3. 1950. Brunon Kozielski, ślusarz maszynowy, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu wzmocnienia windy pomocniczej, na Kopalni Marcel.

1387. 9. 3. 1950. Paweł Janota, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu i wykonaniu urządzenia do transportu drzewa za pomocą linociągu, na Kopalni im. J. Wieczorka w Janowie.

1388. 9. 3. 1950. Wiktor Koczy, sztygar, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu i wykonaniu urządzenia do transportu drzewa za pomocą linociągu, na Kopalni im. J. Wieczorka w Janowie.

1389. 9. 3. 1950. Marian Zaremba, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zmontowaniu wytaczarki z mimośrodem do wycinania sit do przesiewania węgla, w Prawo-brzeźnym Porcie Węglowym.

1390. 11. 3. 1950. Władysław Antczak, monter, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu urządzenia dźwigowego przy nakładaniu kół zębatach na obsadę, w F-ce Urządzeń Mechanicznych we Wrocławiu.

1391. 11. 3. 1950. Mieczysław Grodecki, pracownik umysłowy, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu wózka transportowego, w F-ce Urządzeń Mechanicznych we Wrocławiu.

1392. 11. 3. 1950. Stanisława Leśniak, młod. księgowa, dokonała usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykorzystaniu nieużywanego dotychczas pomieszczenia biurowego, w Zjednoczeniu Przemysłu Odlewniczego w Krakowie.

1393. 11. 3. 1950. Maria Pabijan, młod. księgowa, dokonała usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykorzystaniu nieużywanego dotychczas pomieszczenia biurowego, w Zjednoczeniu Przemysłu Odlewniczego w Krakowie.

1394. 11. 3. 1950. Władysława Gdowska, młod. księgowa, dokonała usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykorzystaniu nieużywanego dotychczas pomieszczenia biurowego, w Zjednoczeniu Przemysłu Odlewniczego w Krakowie.

1395. 11. 3. 1950. Inż. Franciszek Hwoźdeński, kier. warsztatów, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu noża profilowego do dłutowania kół zębatach, w Gł. Warszt. Zjedn. Przemysłu Węglowego w Kostuchnie.

1396. 11. 3. 1950. Teofil Nieszpor, nadsztygar, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu podnośnika pneumatycznego do podnoszenia stropów żelaznych, na Kopalni „Rozbark“.

1397. 11. 3. 1950. Emil Welz, monter, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu z materiału złomowego dodatkowych zderzaków gumowych do sit, w Głównych Warsztatach Dolnośląskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1398. 11. 3. 1950. Władysław Pomietlarz, prac. sortowni, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu ułatwienia podciągania wagonów na pomosty wag, na Kopalni Brzeszcze.

1399. 11. 3. 1950. Edward Snarski, mechanik-chłodnik, dokonał usprawnienia działania urządzenia chłodniczego, w Portowych Zakładach Przemysłu Tłuszczowego i Olejarskiego w Gdańsku.

1400. 11. 3. 1950. Franciszek Nowrocki, instalator-hydraul., dokonał usprawnienia działania filtra studziennego, w F-ce Drożdży w Luboniu.

1401. 11. 3. 1950. Tomasz Jarnuszkiewicz, palacz, dokonał usprawnienia polegającego na użyciu do polewania żużla i popiołu zamiast wody wodociągowej — wody powrotnej z deflegmatorów, w Zakładzie Państw. Monopoli Spirytusowego w Poznaniu.

1402. 11. 3. 1950. Witalis Kolcow, sztygar maszynowy, dokonał usprawnienia pracy w narzędziowni, przez wymalowanie konturów narzędzi na tablicy narzędziowej i wyżłobieniu stosownych zagłębień w półkach, na Kopalni Barbara-Wyzwolenie.

1403. 13. 3. 1950. Lucjan Ratajczak, ładowacz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu dźwigni ułatwiającej naprawę uszkodzonych łańcuchów przy rynnach, w Kopalni „Prezydent“ Chorzowskiego Zjedn. Przem. Węglowego.

1404. 13. 3. 1950. Ignacy Domogalski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na uszczelnieniu wałka kompresora chłodni elektrycznej, w Kopalni „Michał“ Chorzowskiego Zjednoczenia Przem. Węglowego.

1405. 13. 3. 1950. Tadeusz Ziółkowski, kier. ruchu, dokonał usprawnienia polegającego na zmianie konstrukcji turbo-kompresorów, na Kopalni „Boży Dar“.

1406. 13. 3. 1950. Ludwik Raczek, dozorca, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu kątowników do mocowania zestawów kółek do rynien potrzęsalnych, na kopalni Brzeszcze.

1407. 13. 3. 1950. Szymon Szczuka, ślusarz, dokonał usprawnienia działania aparatu do zmiękczenia wody, w Kopalni „Boży Dar“.

1408. 13. 3. 1950. Włodzimierz Kielobaj, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na zmianie kół zębatach-stożkowych, na segmenty zębata, w Hucie Karol w Wałbrzychu.

1409. 13. 3. 1950. Edward Waloń, przodownik, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu zderzaka odległościowego do toczenia, w F-ce Maszyn „Moj“ w Katowicach.

1410. 13. 3. 1950. Teodor Krenzel, sanitariusz, dokonał

usprawnienia polegającego na zabezpieczeniu przejazdu kolejowego przed ewent. wypadkiem, na Kopalni Turów w Turossowie.

1411. 13. 3. 1950. Józef Jeziorek, formierz, dokonał usprawnienia polegającego na ulepszeniu modelu pokrywy korpusu silnika, w F-ce Maszyn „Moj“ w Katowicach.

1412. 13. 3. 1950. Jan Rolnik, konstruktor, dokonał usprawnienia polegającego na racjonalnym zabezpieczeniu suwnicy na zwalach węgla przed wypadkiem, na Kopalni „Ludwik“.

1413. 13. 3. 1950. Sergiusz Kunasz, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu prostszego sposobu produkcji dźwigarów pod baterie ogrzewczą suszarki w F-ce Maszyn Lniarskich i Pomocniczych w Kamiennej Górze.

1414. 13. 3. 1950. Roch Jakutowicz, szlifierz, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu wentylatora do szlifierki do płaszczyzn, w Wytwórni Części Zamiennych w Podgórzynie.

1415. 13. 3. 1950. Stefan Nowak, technik, kier. biura fabrykacji, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu uproszczenia konstrukcji zasuw z obiegiem, w Katowickiej F-ce Armatur.

1416. 13. 3. 1950. Franciszek Napieralski, ślusarz montażowy, dokonał usprawnienia polegającego na ułatwieniu transportu formierek przy montażu, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1417. 13. 3. 1950. Paweł Musiał, formierz, dokonał usprawnienia polegającego na wyremontowaniu zabrakowanego wirnika brązowego, w Katowickiej F-ce Armatur.

1418. 13. 3. 1950. Alojzy Łukasik, ślusarz montażowy, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu ułatwionego sposobu otwierania odpowietrznika zaworu przy centralnym ogrzewaniu, w Krakowskiej F-ce Armatur w Łągownikach.

1419. 13. 3. 1950. Franciszek Mędrak, stolarz modelowy, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu modelu z gipsu zamiast drzewa w celu przyspieszenia pracy, w Odlewni Żeliwa Ciągłowego w Zawierciu.

1420. 13. 3. 1950. Michał Tylek, magazynier, dokonał usprawnienia polegającego na wykorzystaniu ze złomu sitek cynkowych, w Krakowskiej F-ce Armatur w Łągownikach.

1421. 13. 3. 1950. Franciszek Wójcik, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu lepszego sposobu obróbki holendrów, w Krakowskiej F-ce Armatur w Łągownikach.

1422. 13. 3. 1950. Franciszek Ociepka, tokarz, dokonał usprawnienia frezowania gniazda głowicy młotka pneumatycznego, w Myszkowskich Zakładach Metalurgicznych w Myszkowie.

1423. 13. 3. 1950. Augustyn Kania, formierz, dokonał usprawnienia w produkcji podstaw do rusztu generatora, w Zakładach Metalurgicznych w Żorach.

1424. 13. 3. 1950. Paweł Mroczek, formierz, dokonał usprawnienia w produkcji kadłubów sygnałów karzełkowych stosując trójdzielną skrzynię formierską i eliminując rdzenie, w Zakładach Metalurgicznych w Żorach.

1425. 13. 3. 1950. Antoni Przybyła, ślusarz modelowy, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu ułatwionego formowania skrzyń latarni, w Zakładach Metalurgicznych w Żorach.

1426. 13. 3. 1950. Jerzy Samelski, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wierzenia otworów bez uprzedniego trasowania, w Katowickiej F-ce Armatur w Katowicach.

1427. 13. 3. 1950. Roman Włodarczyk, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na użyciu starych pił na wyrób noży do strugarki drzewnej, w Sosnowickiej F-ce Armatur w Sosnowcu.

1428. 13. 3. 1950. Czesław Hojko, heblarz, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu przyrządu — uchwytu

umożliwiającego heblowanie dwóch panewek jednocześnie, w Sosnowickiej F-ce Armatur w Sosnowcu.

1429. 13. 3. 1950. Wiktor Garska, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na przekonstruowaniu urządzenia do prób łańcuchów na wytrzymałość, w Odlewni Żeliwa Ciągłego Drawski Młyn.

1430. 13. 3. 1950. Jan Kubiak, kier. warsztatu, dokonał usprawnienia obróbki kołnierzy oporowych, stożków i nakrętek do piast rowerowych, w Zakładach Przemysłowych „H. Cegielski“ w Poznaniu.

1431. 13. 3. 1950. Alfons Hahn, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu uproszczonych zaworów do kondensatu parowego, w Chorzowskiej Wytwórni Konstrukcji Stalowych.

1432. 13. 3. 1950. Mieczysław Rzepecki, robotnik montażowy, dokonał usprawnienia polegającego na wykorzystaniu odpadkowych wiertel przy rozwiercaniu otworów, w Zaodrzańskich Zakładach Konstrukcji Stalowych w Zielonej Górze.

1433. 13. 3. 1950. Franciszek Klich, blacharz, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu pieca z rurami odprowadzającymi ciepło na oddziały produkcyjne, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych.

1434. 13. 3. 1950. Franciszek Klich, blacharz, dokonał usprawnienia polegającego na zwiększeniu bezpieczeństwa pracy przy przeprowadzaniu remontów budynków fabrycznych, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych w Olkuszu.

1435. 13. 3. 1950. Stefan Łunak, robotnik, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu dźwigu w narzędziowni, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych w Olkuszu.

1436. 13. 3. 1950. Józef Peter, ślusarz maszynowy, dokonał usprawnienia polegającego na zmechanizowaniu pracy ręcznej na krawędziarce, w Zakładach Opakowań Blaszanych w Gdańsku.

1437. 13. 3. 1950. Józef Hajduga, elektromonter, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wyrobu uchwyty zaciskowych do przewodów, w Zjednoczeniu Biur Projektowo-Montażowych dla Górnictwa w Katowicach.

1438. 13. 3. 1950. Ernest Brzoza, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na chłodzeniu wodą zmiękczoną rury wspierającej ścianę komory paleniskowej kotła, w Kopalni „Polska“ Chorzowskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1439. 13. 3. 1950. Bernard Świerk, spawacz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na chłodzeniu wodą zmiękczoną rury wspierającej ścianę komory paleniskowej kotła, w Kopalni „Polska“ Chorzowskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1440. 13. 3. 1950. Mieczysław Lolo, sztygar oddziałowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu podzielnicy umożliwiającej obróbkę kół zębatych na heblarce, w Kopalni „Mysłowice“ Katowickiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1441. 13. 3. 1950. Maksymilian Pilarek, frezer, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu podzielnicy umożliwiającej obróbkę kół zębatych na heblarce, w Kopalni „Mysłowice“ Katowickiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1442. 13. 3. 1950. Jan Hallek, kier. sekcji, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu projektu kompletnego urządzenia na kartotekę dachówkową „Kardeks“, w Chorzowskim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

1443. 13. 3. 1950. Jerzy Helwig, kier. introligatorni, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na opracowaniu projektu kompletnego urządzenia na kartotekę dachówkową „Kardeks“, w Chorzowskim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

1444. 13. 3. 1950. Józef Nogły, sztygar, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu stojaków pod rolki transportowe dla kotłowni, na Kopalni „Mikulczyce“.

1445. 13. 3. 1950. Korneliusz Wojciechowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu stojaków pod rolki transportowe dla kotłowni, na Kopalni „Mikulczyce“.

1446. 13. 3. 1950. Franciszek Lamuszny, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu rury wylotowej do piaskownicy wagonów tramwajowych, w Chorzowskiej Wytwórni Konstrukcji Stalowych.

1447. 13. 3. 1950. Stanisław Kozak, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu rury wylotowej do piaskownicy wagonów tramwajowych, w Chorzowskiej Wytwórni Konstrukcji Stalowych.

1448. 13. 3. 1950. Bolesław Wertel, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dorobieniu części i uruchomieniu obrabiarki do wycinania krążków blachy dachu, w Zaodrzańskich Zakładach Konstrukcji Stalowych w Zielonej Górze.

1449. 13. 3. 1950. Rudolf Kurpan, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dorobieniu części i uruchomieniu obrabiarki do wycinania krążków blachy dachu, w Zaodrzańskich Zakładach Konstrukcji Stalowych w Zielonej Górze.

1450. 13. 3. 1950. Józef Wolny, sztygar elektryk, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu wyłącznika do wiertarki elektrycznej, w Kopalni „Bobrek“ Rudzkiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1451. 13. 3. 1950. Karol Melde, monter elektryk, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu wyłącznika do wiertarki elektrycznej, w Kopalni „Bobrek“ Rudzkiego Zjednoczenia Przem. Węglowego.

1452. 13. 3. 1950. Ludwik Sterna, brygadzysta montażowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu nożyc krążkowych do cięcia blach, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1453. 13. 3. 1950. Jan Okoń, brygadzysta montażowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmontowaniu nożyc krążkowych do cięcia blach, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1454. 13. 3. 1950. Inż. Marian Bielecki, dyr. techniczny, dokonał usprawnienia polegającego na przekonstruowaniu obrotnicy wagonów kolejowych umożliwiającej przesuwanie wagonów długich, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1455. 13. 3. 1950. Józef Michalkiewicz, technik budowlany, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu obrotnicy wagonów kolejowych umożliwiającej przesuwanie wagonów długich, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1456. 13. 3. 1950. Julian Rodzewicz, kowal, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu obrotnicy wagonów kolejowych umożliwiającej przesuwanie wagonów długich, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1457. 13. 3. 1950. Bronisław Liwoch, dyr. techniczny, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przeróbki okien do przewietrzania odlewni, w Myszkowskich Zakładach Metalurgicznych w Myszkowie.

1458. 13. 3. 1950. Władysław Marcisz, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przeróbki okien do przewietrzania odlewni, w Myszkowskich Zakładach Metalurgicznych w Myszkowie.

1459. 13. 3. 1950. Stanisław Koper, technik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu przeróbki okien do przewietrzania odlewni, w Myszkowskich Zakładach Metalurgicznych w Myszkowie.

1460. 13. 3. 1950. Józef Hejniak, tokarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przerobieniu napędu zespołowego 6-ciu obrabiarek na napęd indywidualny, w Łódzkiej F-ce Maszyn Tkackich w Łodzi.

1461. 13. 3. 1950. Jan Suski, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przerobieniu napędu zespołowego 6-ciu obrabiarek na napęd indywidualny, w Łódzkiej F-ce Maszyn Tkackich w Łodzi.

1462. 13. 3. 1950. Edmund Bąkiewicz, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przerobieniu napędu zespołowego 6-ciu obrabiarek na napęd indywidualny, w Łódzkiej F-ce Maszyn Tkackich w Łodzi.

1463. 13. 3. 1950. Ludwik Malinowski, robotnik montażowy, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu uchwytów do przymocowania ścian bocznych przy montażu wagonów, w Zaodrzańskich Zakładach Konstrukcji Stalowych w Zielonej Górze.

1464. 13. 3. 1950. Ludwik Malinowski, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu rozpychaczy ścian bocznych wagonów, w Zjednoczeniu Przemysłu Taboru i Sprzętu Kolejowego i Rzecznego w Poznaniu.

1465. 13. 3. 1950. Czesław Iglewski, robotnik maszynowy, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu wykrojnika do cięcia skosów belki drzwi wagonowych, w Zaodrzańskich Zakładach Konstrukcji Stalowych w Zielonej Górze.

1466. 13. 3. 1950. Jan Rózański, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu przyrządu do prostowania drzwi wagonowych, w Zjednoczeniu Przemysłu Taboru Kolejowego i Rzecznego w Poznaniu.

1467. 13. 3. 1950. Karol Sikora, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastąpieniu wentylatora doprowadzającego powietrze do spalania gazu, przez wpust powietrza z głównego wentylatora, w Koksowni „Ema“.

1468. 13. 3. 1950. Czesław Mackowski, robotnik, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu przyrządu do przeginania pasa górnego przed spawaniem blachy naddrzwiowej, w Zjednoczeniu Przemysłu Taboru i Sprzętu Kolejowego i Rzecznego w Poznaniu.

1469. 13. 3. 1950. Wilhelm Poźlejski, kier. kontroli technicznej, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do otwierania i przytrzymywania drzwi wagonowych w czasie brania prób węgla, na Kopalni Mysłowice.

1470. 13. 3. 1950. Alfons Dragon, instruktor, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu nowego sposobu wykonywania igieł do taśm gumowych, w Szkole Przemysłu Górniczego w Niedobzycach.

1471. 13. 3. 1950. Józef Kaczmarek, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zmianie sposobu gradowania kosczyków do kulek, w Zakładach Przemysłowych „H. Cegielski“ w Poznaniu.

1472. 13. 3. 1950. Jan Krzemień, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu przyrządu do frezowania kwadratu przy korkach maźnic, w F-ce Lokomotyw w Chrzanowie.

1473. 13. 3. 1950. Roman Olkulski, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu dysz i łusek przy wypalarkach sposobem gospodarczym, w F-ce Lokomotyw w Chrzanowie.

1474. 13. 3. 1950. Józef Goc, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu dysz i łusek przy wypalarkach sposobem gospodarczym, w F-ce Lokomotyw w Chrzanowie.

1475. 13. 3. 1950. Aleksander Nowaczek, kier. sekretariatu, dokonał usprawnienia ekspedycji listów, w Gł. Dyrekcji Zabrzkiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1476. 13. 3. 1950. Hubert Kajzik, ślusarz maszynowy, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu trzewika oporowego dla lin pociagowych wrębówek ścianowych, w

Kopalni „Michał“ Chorzowskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1477. 13. 3. 1950. Ernest Brzoza, pracownik kotłowni, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu wyrotnicy ułatwiającej czyszczenie chłodnic powietrznych turbokompresora, w Kopalni „Polska“ Chorzowskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1478. 13. 3. 1950. Wiktor Cieplak, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu urządzenia do nastawiania kierunku strumienia splukiwacza, w Kopalni „Mysłowice“ Katowickiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1479. 14. 3. 1950. Andrzej Stanisławski, radca, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu metody brykietowania trocin bez użycia lepiszcza, w Ministerstwie Leśnictwa.

1480. 14. 3. 1950. Jan Bzomowski, kierowca samochodu, dokonał usprawnienia polegającego na przeróbce samochodu ciężarowego na napęd gazogeneratorowy, w Tartaku Lasów Państwowych w Hajnówce.

1481. 14. 3. 1950. Teofil Kozik, przodownik, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu ochron z blach słupków nośnych rurociągu ssącego przed ogniem z trójników, w Koksowni „Ema“.

1482. 15. 3. 1950. Helena Szczerbowa, kier. sekretariatu głównego, dokonała usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wybraniu do ponownego użycia starych segregatorów, w Centralnym Zarządzie Przemysłu Hutniczego w Katowicach.

1483. 15. 3. 1950. Szymon Mastrowski, archiwista, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wybraniu do ponownego użycia starych segregatorów, w Centralnym Zarządzie Przemysłu Hutniczego w Katowicach.

1484. 15. 3. 1950. Wiktor Kulik, przodownik brygady suwnicowej, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu we własnym zakresie oporników do silników suwnicowych, w Hucie Małapanew.

1485. 15. 3. 1950. Inż. Józef Ruć, kier. produkcji, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu metody produkcji anod niklowych z wybrakowanej blachy niklowej, w Walcowni Niklu w Łabędach.

1486. 15. 3. 1950. Kazimierz Dańczak, szef dozoru maszyn, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykorzystaniu znalezionych w złomie 4 aparatów centralnego smarowania maszyny napędowej, w Hucie „Kościszko“.

1487. 15. 3. 1950. Jan Nurko, kier. działu suwnic, dokonał usprawnienia jako współtwórca, polegającego na wykorzystaniu znalezionych w złomie 4 aparatów centralnego smarowania maszyny napędowej, w Hucie „Kościszko“.

1488. 15. 3. 1950. Jan Jancza, przodownik ślusarski, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu nowego systemu zaworu do rur sprężonego powietrza, w Hajduckich Zakładach Hutniczych.

1489. 15. 3. 1950. Józef Walkus, mistrz, dokonał usprawnienia polegającego na wprowadzeniu zmian konstrukcyjnych przy piecach wglębnych, na walcowni Huty „Kościszko“.

1490. 15. 3. 1950. Alojzy Cichoń, prac. fizyczny, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu ochron przy agregatach, w Hucie Kościszko.

1491. 15. 3. 1950. Stefan Czerniejewski, kier. biura ruchu, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu karty zbiorczej zarobków akordowych, w Hucie „Kościszko“.

1492. 15. 3. 1950. Bolesław Jakubowski, asystent ruchu, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu wycinania próbek z odkuwek matrycowych zamiast piłką palnikiem autogenicznym, w Hucie „Batory“ w Chorzowie.

1493. 15. 3. 1950. Kazimierz Stando, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia polegającego na wymianie zaworów pompy hydraulicznej z grzybków na kulki stalowe w Hucie Gliwice.

1494. 15. 3. 1950. Paweł Polanecki, pracownik stalowni, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu usunięcia zbędnych wentyli i uproszczeniu przepływu gazu od generatorów do pieców, w Stalowni Huty Gliwice.

1495. 15. 3. 1950. Jerzy Swadźba, laborant lab. chem., dokonał usprawnienia polegającego na zestawieniu i obudowaniu według własnego pomysłu aparatu do potencjometrycznego miareczkowania, przez co zastąpił trudny do nabycia aparat zagraniczny, w Hucie Baildon w Katowicach.

1496. 15. 3. 1950. Władysław Michałowski, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu nakładek gumowych przy wytaczarkach i wiertarkach chroniących od skaleczeń materiału, w Wydziale Mechanicznym Huty Gliwice.

1497. 15. 3. 1950. Hubert Kulik, robotnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu nakładek gumowych przy wytaczarkach i wiertarkach chroniących od skaleczeń materiału, w Wydziale Mechanicznym Huty Gliwice.

1498. 15. 3. 1950. Jan Puzik, mistrz oddziału naprawczego, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, przez skonstruowanie łącznika do węży gumowych do sprężonego powietrza, w Hucie Małapanew.

1499. 15. 3. 1950. Franciszek Gąsior, mistrz oddziału naprawczego, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, przez skonstruowanie łącznika do węży gumowych do sprężonego powietrza, w Hucie Małapanew.

1500. 15. 3. 1950. Adolf Rondio, kier. oddziału naprawczego, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, przez skonstruowanie łącznika do węży gumowych do sprężonego powietrza, w Hucie Małapanew.

1501. 15. 3. 1950. Florian Gogolin, wytapiacz, dokonał usprawnienia konserwacji lewego wylotu gazowego na piecu martenowskim, w Hucie „Kościuszko“.

1502. 15. 3. 1950. Józef Stenik, przodownik, dokonał usprawnienia polegającego na wprowadzeniu zmian konstrukcyjnych do mechanizmu jazdy wózka suwnicy, w Hucie „Kościuszko“.

1503. 15. 3. 1950. Edward Frączek, robotnik, dokonał usprawnienia polegającego na ulepszeniu sposobu przy trawieniu misek, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych w Olkuszu.

1504. 15. 3. 1950. Stanisław Jakubowski, technik-mech., dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu ochrony na bęben do oczyszczania odlewów w celu zatrzymywania wydobywającego się kurzu, w Odlewni Radomskiej w Radomiu.

1505. 15. 3. 1950. Ryszard Poloczek, liniarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu urządzenia specjalnego zbiornika równomiernie zasilającego w farbę maszynę do liniowania papieru, w F-ce Papieru w Boruszowicach.

1506. 15. 3. 1950. Jerzy Opara, liniarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu ochron na koła zębate cylindrów liniarki zabezpieczających obsługę, w F-ce Papieru w Boruszowicach.

1507. 15. 3. 1950. Jan Macioszek, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na poprawieniu instalacji grzewczej do mycia sit i eguterów maszyny papierniczej, w F-ce Papieru w Boruszowicach.

1508. 15. 3. 1950. Kazimierz Wrzeszcz, kier. kontroli, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmianie sposobu wykonywania wiatrownic, w Zakładach im. Stalina w Poznaniu.

1509. 15. 3. 1950. Stanisław Bukowski, mistrz kotlarski, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zmianie sposobu wykonywania wiatrownic, w Zakładach im. Stalina w Poznaniu.

1510. 15. 3. 1950. Jan Filipiak, ślusarz, dokonał usprawnie-

nia obróbki wiórowej cylindra hamulca powietrznego, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1511. 15. 3. 1950. Inż. Edmund Wierzejewski, konstruktor, dokonał usprawnienia sposobu wykonania foremnika do odkuwania zawiasów drzwi dymnicy parowozowej, w Zakładach im. Stalina w Poznaniu.

1512. 15. 3. 1950. Kazimierz Bzowy, mistrz, dokonał usprawnienia konstrukcji nakrętek rzymskich, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1513. 15. 3. 1950. Paweł Andrzejak, mistrz, dokonał usprawnienia obróbki nakrętek do grzejników, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1514. 15. 3. 1950. Jan Chmęlik, kier. warsztatu, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu nowego urządzenia do przetaczania wagonów, na Kopalni „Katowice“.

1515. 15. 3. 1950. Franciszek Zimoń, pracownik fizyczny, dokonał usprawnienia polegającego na uproszczeniu demontażu kół zębatach w przekładni do napędów taśmowych, w Piotrowickiej F-ce Maszyn w Piotrowicach Śląskich.

1516. 15. 3. 1950. Piotr Wasilewski, starszy kalkulator, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na obniżeniu kosztów wykonania blach usztywniających dachy w przedsiódkach wagonów osobowych, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1517. 15. 3. 1950. Jan Grzelczak, brygadzysta ślusarski, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na obniżeniu kosztów wykonania blach usztywniających dachy w przedsiódkach wagonów osobowych, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1518. 15. 3. 1950. Stanisław Tomczyk, nadmistrz montażu, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przeprowadzeniu ulepszeń konstrukcyjnych na parowozie Pt-47 ułatwiających pracę obsługi, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1519. 15. 3. 1950. Marcin Forycki, mistrz montażu, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przeprowadzeniu ulepszeń konstrukcyjnych na parowozie Pt-47 ułatwiających pracę obsługi, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1520. 15. 3. 1950. Bronisław Jarzembowski, brygadzysta, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przeprowadzeniu ulepszeń konstrukcyjnych na parowozie Pt-47 ułatwiających pracę obsługi, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1521. 15. 3. 1950. Stanisław Hejną, kalkulator, dokonał usprawnienia polegającego na racjonalnym wykorzystaniu sklejk wodoodpornej przy budowie sufitów w korytarzach wagonów, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1522. 15. 3. 1950. Eugeniusz Kołdra, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu nowego sposobu obcinania wlewów odlewniczych, we Wrocławskiej F-ce Urządzeń Mechanicznych.

1523. 15. 3. 1950. Władysław Rewiński, mistrz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zastosowaniu nowego sposobu obcinania wlewów odlewniczych, we Wrocławskiej F-ce Urządzeń Mechanicznych.

1524. 15. 3. 1950. Czesław Kozłowski, dozorca warsztatowy, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu uchwyty do elektrody węglowej oraz tarczy ochronnej do cięcia metali przy pomocy spawarki elektrycznej, na Kopalni „Rokitnica“ w Zaborskim Zjedn. Przemysłu Węglowego.

1525. 15. 3. 1950. Zelman Bobrow, technik, dokonał usprawnienia ruchu centrali telefonicznej, w Dolnośląskim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

1526. 15. 3. 1950. Adam Borowy, górnik, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zabudowaniu rynny potrząsalnej na zawiasach przy skrzyżowaniu z torem wozów skipowych, na Kopalni „Rokitnica“ w Zaborskim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

1527. 15. 3. 1950. Robert Szklarz, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zabudowaniu rynny potrząsalnej na zawiasach przy skrzyżowaniu z torem wozów skipowych, na Kopalni „Rokitnica” w Zabrzskim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

1528. 15. 3. 1950. Paweł Janota, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu napędu powietrznego kołowrotu na napęd transportera taśmowego, w Kopalni im. J. Wieczorka w Janowie.

1529. 15. 3. 1950. Wiktor Koczy, sztygar maszynowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu napędu powietrznego kołowrotu na napęd transportera taśmowego, w Kopalni im. J. Wieczorka w Janowie.

1530. 15. 3. 1950. Stanisław Adamczyk, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia polegającego na mechanicznym dokręcaniu dławika zaworu kluczem zamocowanym w uchwycie gwinciarce, w Krakowskiej F-ce Armatur w Łagiewnikach.

1531. 15. 3. 1950. Henryk Pamuła, tokarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu odpowiedniego kopiału ułatwiającego obróbkę rączek PN/NT 72 B63, we Wrocławskiej F-ce Urzędzeń Mechanicznych we Wrocławiu.

1532. 15. 3. 1950. Mieczysław Nowak, tokarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na skonstruowaniu odpowiedniego kopiału ułatwiającego obróbkę rączek PN/NT 72 B63, we Wrocławskiej F-ce Urzędzeń Mechanicznych we Wrocławiu.

1533. 15. 3. 1950. Emil Pierchała, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wiercenia osiowych otworów w krążkach dla pędni podziemnych na wiertarce, w F-ce Sygnałów Kolejowych w Gotartowicach.

1534. 15. 3. 1950. Roman Pawłowicz, inżynier, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu urządzenia do hartowania indukcyjnego segmentów pił tarczowych, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1535. 15. 3. 1950. Jan Kraus, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu urządzenia do hartowania indukcyjnego segmentów pił tarczowych, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1536. 15. 3. 1950. Stefan Kuszteński, kontroler, dokonał usprawnienia polegającego na zredukowaniu części połączeniowych rury wylotowej przy instalacji prądnicy parowej, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1537. 15. 3. 1950. Leon Stachowiak, brygadzieta narzędziowni, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu przyrządu do zginania uchwytów dla poduszki smarnej, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1538. 15. 3. 1950. Jan Wyrwał, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na przekonstruowaniu przyrządu do zginania uchwytów dla poduszki smarnej, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1539. 15. 3. 1950. Bolesław Gruszczyński, ślusarz brygadzieta, dokonał usprawnienia polegającego na wyremontowaniu z własnej inicjatywy 29 manometrów, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1540. 15. 3. 1950. Paweł Maluśkiewicz, mistrz tokarski, dokonał usprawnienia polegającego na wykorzystaniu pozostałości z produkcji parowozów Ty-43 odkuwkę w produkcji parowozów Tkt-48, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1541. 15. 3. 1950. Wacław Białasik, urzędnik biurowy, dokonał usprawnienia polegającego na przekonstruowaniu przyrządu wiertarskiego do wspornika zawiasu wagonów umożliwiającego wiercenie 2 sztuk jednocześnie, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.

1542. 15. 3. 1950. Alfred Kłodnicki, mistrz kowalski, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu szybkiego sposobu gięcia płaskowników i kątowników za pomocą prasy i klinów, w Zaoдрzańskich Zakładach Konstrukcji Stalowych w Zielonej Górze

1543. 15. 3. 1950. Robert Opara, rolnik, dokonał usprawnienia umożliwiającego równe nawijanie papieru na role, w F-ce Papieru w Boruszowicach.

1544. 15. 3. 1950. Jan Traczewski, ślusarz maszynowy, dokonał usprawnienia polegającego na poprawieniu higieny i bezpieczeństwa pracy obsługi półautomatycznych lutowiarek, w Zakładach Opakowań Błaszanych w Gdańsku.

1545. 15. 3. 1950. Henryk Dębiński, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na uproszczeniu produkcji garnuszków do latarek płaskich, w Zakładach Opakowań Błaszanych w Gdańsku.

1546. 15. 3. 1950. Józef Hebel, ślusarz maszynowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na uproszczeniu produkcji garnuszków do latarek płaskich, w Zakładach Opakowań Błaszanych w Gdańsku.

1547. 15. 3. 1950. Z. Bronk, ślusarz maszynowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na uproszczeniu produkcji garnuszków do latarek płaskich, w Zakładach Opakowań Błaszanych w Gdańsku.

1548. 15. 3. 1950. Walter Gałaszek, elektromonter, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykryciu i usunięciu błędów konstrukcyjnego pieca elektrycznego, w Hucie „Łaziska”.

1549. 15. 3. 1950. Robert Gawlik, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykryciu i usunięciu błędów konstrukcyjnego pieca elektrycznego, w Hucie „Łaziska”.

1550. 15. 3. 1950. Henryk Koj, kierownik oddziału, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zabezpieczeniu przed nieszczęśliwym wypadkiem przy dźwigu, w F-ce Masy Elektrodowej w Hucie „Łaziska”.

1551. 15. 3. 1950. Alfred Ratka, kier. sekcji, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zabezpieczeniu przed nieszczęśliwym wypadkiem przy dźwigu, w F-ce Masy Elektrodowej w Hucie „Łaziska”.

1552. 15. 3. 1950. Augustyn Swadźba, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na wzmocnieniu płaszcza stalowego w mieszarce masy elektrodowej, w Hucie „Łaziska”.

1553. 15. 3. 1950. Tomasz Lasok, maszynista ługowni, dokonał usprawnienia polegającego na wyłożeniu pomieszczenia pompy do kwasu siarkowego blachą ołowianą, oraz zainstalowaniu zbiornika na wyciekający kwas, w Zakładach Górniczo-Hutniczych „Nowa Helena”.

1554. 15. 3. 1950. Stefan Górski, frezer, dokonał usprawnienia polegającego na przedłużeniu stołu frezarki uniwersalnej, w Hucie Gliwice.

1555. 15. 3. 1950. Rudolf Strzys, dokonał usprawnienia polegającego na doprowadzeniu do stanu używalności starych paromierzy, w Hucie Zabrze.

1556. 15. 3. 1950. Wilhelm Cipa, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zainstalowaniu urządzenia zezwalającego na przetaczanie załadowanego wózka przy pomocy suwnicy, w Walcowni Huty „Florian”.

1557. 15. 3. 1950. Paweł Kita, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zainstalowaniu urządzenia zezwalającego na przetaczanie załadowanego wózka przy pomocy suwnicy, w Walcowni Huty „Florian”.

1558. 15. 3. 1950. Antoni Klubka, mistrz cechowy, dokonał usprawnienia polegającego na zabudowaniu wyłącznika umożliwiającego odcięcie dopływu prądu w wypadku defektu urządzeń sterujących suwnicy, w F-ce Papieru w Boruszowicach.

1559. 15. 3. 1950. Piotr Penczyński, palacz, dokonał usprawnienia przy wywozie żużla i popiołu, w F-ce Papieru w Malcie pod Poznaniem.

1560. 15. 3. 1950. Czesław Kliczkowski, kier. techniczny, dokonał usprawnienia polegającego na polepszeniu ciągu przez odpowiednią przebudowę kanałów spalinowych łączących kotły z kominem, w Poznańskich Zakładach Papierniczych.

1561. 16. 3. 1950. A. Latuszkiewicz, kier. fabryki, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zwiększeniu wydajności pras produkcyjnych do wyrobu beczek przez podniesienie ciśnienia roboczego, w Poznańskich Zakładach Papierniczych.

1562. 16. 3. 1950. A. Ratyński, kier. techniczny, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zwiększeniu wydajności pras produkcyjnych do wyrobu beczek przez podniesienie ciśnienia roboczego, w Poznańskich Zakładach Papierniczych.

1563. 16. 3. 1950. J. Szczygieł, mistrz warsztatowy, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zwiększeniu wydajności pras produkcyjnych do wyrobu beczek przez podniesienie ciśnienia roboczego, w Poznańskich Zakładach Papierniczych.

1564. 15. 3. 1950. E. Sikora, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zwiększeniu wydajności pras produkcyjnych do wyrobu beczek przez podniesienie ciśnienia roboczego, w Poznańskich Zakładach Papierniczych.

1565. 16. 3. 1950. P. Czekaj, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zwiększeniu wydajności pras produkcyjnych do wyrobu beczek przez podniesienie ciśnienia roboczego, w Poznańskich Zakładach Papierniczych.

1566. 16. 3. 1950. F. Mikołajewski, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zwiększeniu wydajności pras produkcyjnych do wyrobu beczek przez podniesienie ciśnienia roboczego, w Poznańskich Zakładach Papierniczych.

1567. 16. 3. 1950. Władysław Wysocki, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na przebudowie pompy tłokowej na sprężarkę, w Poznańskich Zakładach Papierniczych, Fabryka w Dreźnie.

1568. 16. 3. 1950. Romuald Duda, inżynier mechanik, dokonał usprawnienia polegającego na przebudowie rusztu mechanicznego kotła, w Poznańskich Zakładach Papierniczych.

1569. 16. 3. 1950. Franciszek Staszewski, kier. techniczny, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu i uruchomieniu sortownika suszonej cykorii, w F-ce Śródków Kawowych w Skawinie.

1570. 16. 3. 1950. Kazimierz Matuszewski, elektryk, dokonał usprawnienia polegającego na zwiększeniu tempa pracy maszyny do produkcji kostek barszczu, w F-ce „Maggi“ w Poznaniu.

1571. 16. 3. 1950. Leon Nowacki, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu instalacji ogrzewania aparatu zagęszczającego sok buraczany przy pomocy ciepłej wody, w F-ce „Maggi“ w Poznaniu.

1572. 16. 3. 1950. Piotr Danielak, kier. pakowni, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu specjalnych miarek blaszanych przy ważeniu zupy, w F-ce „Maggi“ w Poznaniu.

1573. 16. 3. 1950. Kazimierz Kabaciński, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zaprojektowaniu specjalnych miarek blaszanych przy ważeniu zupy, w F-ce „Maggi“ w Poznaniu.

1574. 17. 3. 1950. Joachim Fabiś, mistrz działu napraw, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dorobieniu przy zwijarce ochraniacza zabezpieczającego obsługę przed wypadkiem, w F-ce „Maggi“ w Poznaniu.

1575. 17. 3. 1950. Jaśkowiak, mistrz działu napraw, do-

konał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na dorobieniu przy zwijarce ochraniacza zabezpieczającego obsługę przed wypadkiem, w F-ce „Maggi“ w Poznaniu.

1576. 17. 3. 1950. Teofila Walkowiak, robotnica, dokonała usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu młotka drewnianego obitego gumą przy korkowaniu butelek, w F-ce „Maggi“ w Poznaniu.

1577. 17. 3. 1950. Bolesław Blachliński, kierownik fabryki, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zainstalowaniu strzykawek formatowych do ograniczania formatu tektury przy cylindrach sitowych kartoniarki, w Poznańskich Zakładach Papierniczych, Fabryka w Tarnowie.

1578. 17. 3. 1950. Franciszek Nówacki, kierownik produkcji, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na zainstalowaniu strzykawek formatowych do ograniczania formatu tektury przy cylindrach sitowych kartoniarki, w Poznańskich Zakładach Papierniczych, Fabryka w Tarnowie.

1579. 17. 3. 1950. Wawrzyn Kropacz, robotnik, dokonał usprawnienia polegającego na obszyciu filcem wałka smarującego papier szkłem wodnym przy gilziarce, w F-ce Papieru w Malcie.

1580. 17. 3. 1950. Eugeniusz Wejner, kier. produkcji, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wysunięciu projektu wyzyskania zużytego sznurka snopowiązałkowego jako surowca do produkcji tekstury zgrzebnej, w Państw. Zakł. Przem. Bawełn. Nr. 5 w Łodzi.

1581. 17. 3. 1950. Zbigniew Rybicki, kierownik wydziału, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wysunięciu projektu wyzyskania zużytego sznurka snopowiązałkowego jako surowca do produkcji tekstury zgrzebnej, w Państw. Zakł. Przem. Bawełn. Nr. 5 w Łodzi.

1582. 17. 3. 1950. Romuald Duda, inżynier, dokonał usprawnienia polegającego na zainstalowaniu wózka przesuwającego nad kartoniarką w celu łatwego wyjmowania i zakładania wałów części mokrej, w Poznańskich Zakładach Papierniczych.

1583. 17. 3. 1950. Bronisława Nowak, szwaczka modelowa, dokonała usprawnienia polegającego na zastosowaniu maszyny szwalniczej do wykonywania haftów na dzianinie z maszyn osnowowych, w Laboratorium Wzorcowni Dzierżawskiej w Łodzi.

1584. 17. 3. 1950. Jan Szymański, robotnik, dokonał usprawnienia polegającego na zmniejszeniu strat spirytusu przez wywiercenie otworów w obręczach korytkowych na beczkach transportowych, w Zakładach P.M.S. w Poznaniu.

1585. 17. 3. 1950. Stanisław Tomczak, robotnik, dokonał usprawnienia polegającego na zastąpieniu worka zsykowego przy skrzyni nad suszarnią — blaszanym lejem z zasuwą, w Lubońskich Zakładach Przemysłu Spożywczego w Luboniu.

1586. 17. 3. 1950. Andrzej Vogt, robotnik, dokonał usprawnienia polegającego na oczyszczeniu rurociągu biegnącego pod rzeką Wartą przez wprowadzenie do niego wikliny wierzbowej powiązanej cienkim drutem, w Lubońskich Zakładach Przemysłu Spożywczego.

1587. 17. 3. 1950. Czesław Fajfer, sztygar, dokonał usprawnienia polegającego na ulepszeniu sposobu obsługi wyrotu krążkowego na sortowni węgla, na Kopalni „Silesia“.

1588. 17. 3. 1950. Eugeniusz Suwor, traser, dokonał usprawnienia polegającego na skróceniu operacji trasowania przez zastosowanie odpowiedniego obryśnika, we Wrocławskiej F-ce Urządzeń Mechanicznych we Wrocławiu.

1589. 17. 3. 1950. Mieczysław Półtoranos, kier. Głównych Warsztatów, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu formularza dla zestawienia wypłat, diet i kosztów po-

dióży dla pracowników Głównych Warsztatów delegowanych do prac na kopalniach, w Głównych Warsztatach Zabrzeżskiego Zjedn. Przemysłu Węglowego.

1590. 17. 3. 1950. Stanisław Szewczyk, konstruktor, dokonał usprawnienia polegającego na racjonalnym zastosowaniu maszyny wyciągowej, systemu Koepe, na Kopalni „Pstrowski“, w Zabrzeżskim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

1591. 17. 3. 1950. Michał Urbański, zmianowy ruchu, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu stołka dla dźwigowego, w Centrali Zbytu Produktów Przemysłu Węglowego w Szczecinie.

1592. 17. 3. 1950. Emanuel Porwol, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na ulepszeniu umocowania silnika przy napędach rynnowych M.T. 15, na Kopalni „Rokitnica“ w Zabrzeżskim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

1593. 17. 3. 1950. Albert Hojka, stolarz, dokonał usprawnienia polegającego na wykonaniu we własnym zakresie ołówków ciesielskich z materiału odpadkowego, w Głównych Warsztatach Zabrzeżskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

1594. 17. 3. 1950. Paweł Koczek, kalkulator, dokonał usprawnienia polegającego na ulepszeniu uchwytów pokryw włączów kanalizacyjnych, na Kopalni „Rokitnica“ w Zabrzeżskim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

1595. 17. 3. 1950. Leon Kurkowski, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu przyrządu do gięcia płaskowników, w Centrali Zbytu Produktów Przemysłu Węglowego w Szczecinie.

1596. 17. 3. 1950. Robert Okulus, ślusarz, dokonał usprawnienia na zastosowaniu gumy zamiast skóry jako materiału cierneego do hamulca windy ratunkowej B.K.S., na Kopalni „Miechowice“ w Miechowicach.

1597. 17. 3. 1950. Józef Piłat, sztygar elektrowni, dokonał usprawnienia polegającego na skonstruowaniu dźwigni cy z materiału złomowego dla ułatwienia transportu ciężkich maszyn do elektrowni, na Kopalni „Mikulczyce“ w Zabrzeżskim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

1598. 17. 3. 1950. Przemysław Osęka, frezer, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu matryczek do kucia igieł oczkarkowych, w F-ce Igieł Dziewiarskich „F. J. D.“ w Łodzi.

1599. 17. 3. 1950. Janusz Wiciński, ślusarz, dokonał usprawnienia, jako współtwórca, polegającego na wykonaniu matryczek do kucia igieł oczkarkowych, w F-ce Igieł Dziewiarskich „F. I. D.“ w Łodzi.

1600. 17. 3. 1950. Tadeusz Sylwet, ślusarz, dokonał usprawnienia polegającego na zmianie konstrukcji obudowy wentylatorów do suszarki, w F-ce Maszyn Lniarskich i Pomocniczych w Kamiennej Górze.

Opisy usprawnień pracowniczych

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

- 0—89 Urządzenie do frezowania rur zębatach i frezowania kanałów klinowych w wałkach na tokarni. 29. 12. 1949. seria 1.
- 0—90 Przyrząd pneumatyczny do składania zderzaków tulejowych. 31. 1. 1950. seria 1.

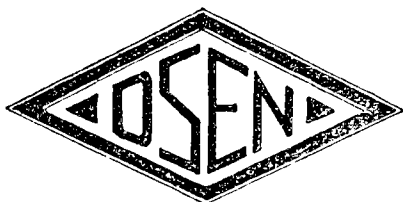
- 0—91 Graficzna kontrola wskaźnika wydajności. 31. 1. 1950. seria 14.
- 0—92 Stempel maszynowy dla mocowania napędów elektrycznych do rynien potrząsalnych. 23. 12. 1949. seria 3.
- 0—93 Zapobieganie zatykaniu dysz w piecach kapulakowych przy używaniu małowartościowych gatunków koksu. 15. 2. 1950. seria 2.
- 0—94 Wyłącznik dalekopisowy. 26. 1. 1950. seria 5.
- 0—95 Przyrząd do pomiaru blach okrętowych (liniometer). 27. 1. 1950. seria 11.
- 0—96 Przyrząd do wycinania uszczeltek. 27. 1. 1950. seria 1.
- 0—97 Przedłużenie zderzaków gumowych do sit „Schleferstein“. 23. 2. 1950. seria 3.
- 0—98 Ulepszenie powietrznej maski ochronnej. 4. 1. 1950. seria 14.
- 0—99 Usprawnienia pracy pomp powietrznych „Nilbor-knor“ 24. 1. 1950. seria 1.
- 0—100 Zawór samoczynny do podłączania młotków pneumatycznych. 23. 1. 1950. seria 3.
- 0—101 Zastosowanie dwudzielnych ramion w mieszalnikach węgla. 23. 1. 1950. seria 4.
- 0—102 Urządzenie pomocnicze do szalowania ścian bocznych węglarek. 12. 2. 1950. seria 1.
- 0—103 Usprawnione łączenie rur żeliwnych-kielichowych syst. „Union“ przez zastosowanie specjalnego klucza. 4. 2. 1950. seria 11.
- 0—104 Żabka zaciskowa do uchwycenia przewodów drutowych przy ich naciąganiu. 7. 2. 1950. seria 5.
- 0—105 Dołączalny lej do opróżniania beczek ze smarem. 16. 2. 1950. seria 14.
- 0—106 Przyrząd do pasowania maźnic. 8. 2. 1950. seria 1.
- 0—107 Przetaczanie kół linowych na wieży. 10. 2. 1950. seria 3.
- 0—108 Odbudowa grubych podkładów węgla systemem ścianowym poprzecznym z przodkami następującymi na podsadzkę płynną. 30. 12. 1949. seria 3.
- 0—109 Szalowanie odchylnych czołowych ścian węglarek. 31. 1. 1950. seria 3.
- 0—110 Sito szczelinowe odwadniające w segregatorze węgla na płucce. 17. 2. 1950. seria 3.
- 0—111 Klin naciągowy do napędów na kopalni. 18. 2. 1950. seria 3.
- 0—112 Przyrząd do sprzęgania i rozprzęgania parowozu z tendrem. 24. 2. 1950. seria 12.
- 0—113 Klucz uniwersalny dla obchodowych. 21. 2. 1950. seria 12.
- 0—114 Matryce do regenerowania śrub do młynów węglowych. 24. 2. 1950. seria 3.
- 0—115 Pomost ruchomy do wykonywania prac montażowych i napraw przy suwnicach. 28. 2. 1950. seria 3.
- 0—116 Sprzęt pomocniczy do spawania barek żelaznych. 4. 3. 1950. seria 1.
- 0—117 Przyrząd do szybkiego trasowania blach. 4. 3. 1950. seria 1.
- 0—118 Urządzenie do zwijania uch resorów samochodowych. 3. 3. 1950. seria 1.

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. 34992. 10. 2. 1950. Pierw. 7. 6. 1949. Fa Koneckie Zakłady Odlewnicze Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Końskie, wojew. łódzkie. Produkcja odlewów kanalizacyjnych, sanitarnych, piecowych oraz naczyń kuchennych. Towary: odlewy kanalizacyjne, sanitarne, odlewy piecowe, naczynia kuchenne, żelazka do prasowania.

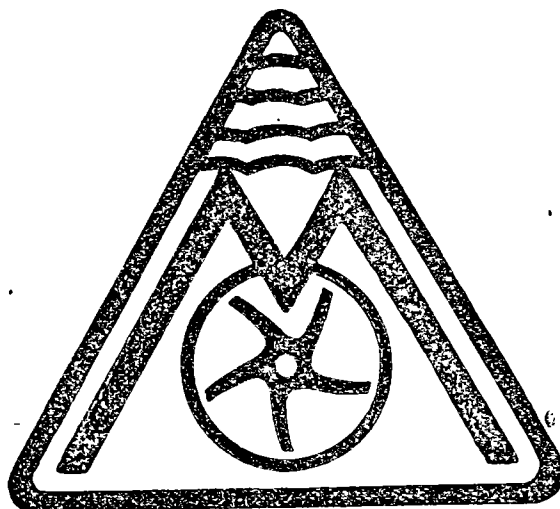


Nr Rej. 34993. 10. 2. 1950. Pierw. 4. 6. 1949. Fa Jeleniogórska Fabryka Wyrobów Metalowych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Jelenia Góra. Huta i szlifiernia szkła. Towary: wyroby metalowe.



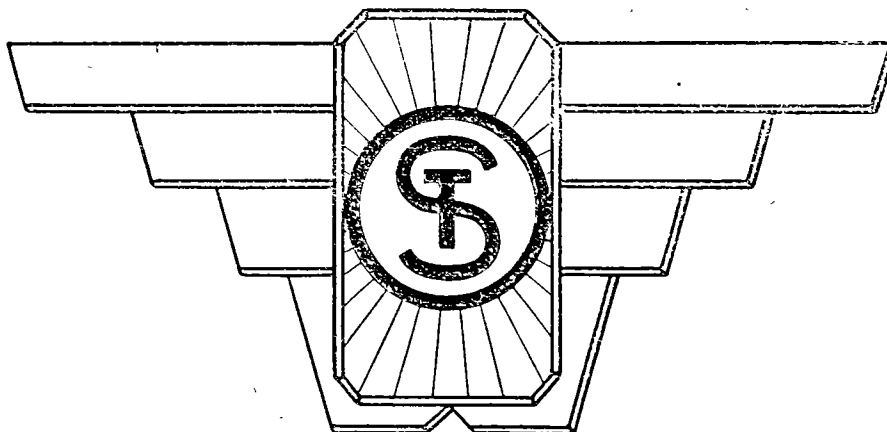
Nr Rej. 34994. 10. 2. 1950. Pierw. 5. 8. 1949. Fa Wrocławska Fabryka Wodomierzy Przedsiębiorstwo Państwowe Wy-

odrębnione. Wrocław - Karłowice. Fabryka wodomierzy, armatury parowozowej, turbin oświetleniowych, wag i armatury do gazowego oświetlenia wagonów. Towary: wodomierze skrzydełkowe i młynkowe, inżektory, szybkościomierze parowozowe, armatura do rozpylania smaru do lokomotyw, turbinki oświetleniowe dla lokomotyw, wagi przesuwnikowe, armatura do gazowego oświetlenia wagonów.



Nr Rej. 34995. 10. 2. 1950. Pierw. 7. 6. 1949. Fa Zakłady Starachowickie Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione.

Starachowice. Fabryka samochodów ciężarowych. Towary: samochody ciężarowe.

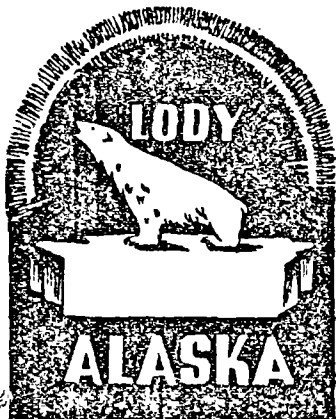


Nr Rej. 34996. 10. 2. 1950. Pierw. 17. 12. 1949. Fa H. Niemójewski Laboratorium Fizjologiczno-Chemiczne „Cholekinaza” Sp. z o. o. Warszawa. Laboratorium fizjologiczno-che-

miczne. Towary: środki lecznicze, higieniczne, dentystyczne, odżywcze, preparaty farmaceutyczne i zioła lecznicze.

Cholekinaza

Nr Ref. 34997. 10. 2. 1950. Pierw. 22. 9. 1947. Fa Zygmunt Reif, Katowice. Wytwórnia wyrobów cukierniczych. Towary: lody jadalne.



Nr Ref. 34998 - 34999. 11. 2. 1950. Pierw. 21. 12. 1949. Fa Laboratorium Chemiczno-Farmaceutyczne „Lek“ A. Tuszyński, Warszawa. Wytwórnia wyrobów farmaceutycznych, leczniczych i kosmetyczno-perfumeryjnych. Towary: wyroby farmaceutyczne, lecznicze i kosmetyczno-perfumeryjne.

nr 34998

Zakonnik

Towary: pigułki przeczyszczające.

nr 34999



Nr Ref. 35000 - 35002. 13. 2. 1950. Pierw. 8. 8. 1949. Fa The Parlophone Company, Limited. Blyth Road, Hayes Middlesex (W. Brytania). Wytwórnia i sprzedaż gramofonów, płyt gramofonowych, aparatów telewizyjnych. Towary: aparaty, instrumenty i urządzenia do zapisywania, przekazywania, odbierania i odtwarzania dźwięków, gramofony, płyty gramofonowe, aparaty telewizyjne.

nr 34500

Odeon

nr 34501

Parlophone

nr 34502

Beka

Nr Ref. 35003. 13. 2. 1950. Pierw. 1. 6. 1949. Fa Imperial Chemical (Pharmaceuticals) Limited. Londyn (W. Brytania). Fabryka artykułów chemicznych. Towary: trójchlortylen do celów farmaceutycznych, weterynaryjnych i sanitarnych.

Trilene

Nr Ref. 35004 - 35005. 13. 2. 1950. Pierw. 8. 9. 1949. Fa Imperial Chemical (Pharmaceuticals) Limited. Londyn (W. Brytania). Fabryka artykułów chemicznych. Towary: środki farmaceutyczne dla ludzi i zwierząt.

nr 35004

Diaquone —

Towary: weterynaryjne środki lecznicze przeciw robakom do użytku wewnętrznego w postaci proszku, pasty lub tabletek.

nr 35005

Phenovis —

Nr Ref. 35006. 15. 2. 1950. Pierw. 24. 5. 1949. (Konw. Zw. St. Zjedn. Am.). Fa International Business Machines Corporation. New York (St. Zjedn. Am.). Wytwórnia maszyn biurowych, urządzeń sygnalizacyjnych i kontrolnych, materiałów kancelaryjnych i naukowych. Towary: maszyny do pisania, maszyny do pisania z przednim mechanizmem nastawczym, maszyny do pisania z taśmą węglową, maszyny do pisania plakatów, maszyny do pisania z tabulatorem, powielające maszyny do pisania, hektograficzne maszyny do pisania, maszyny do pisania ze sprawdzaniem zapisu, samoczynne maszyny do pisania, maszyny do pisania wytłaczające szablony, zamki rejestrujące, półki do kartotek, książki, broszury, arkusze, periodyki, katalogi, karty wystawowe, pomoce naukowe, podręczniki i książki szkolne, karty do celów wychowawczych, urządzenia do wzywania pielęgniarek, urządzenia do rejestrowania i wzywania personelu, przełączniki, guziki do naciskania, tablice sygnalizacyjne, urządzenia do wzajemnego komunikowania się, urządzenia do sygnalizacji pożarowej, urządzenia do podawania programów, elektryczne tablice kontrolne i rozdzielcze, urządzenia telefoniczne, scentralizowane urządzenia dźwiękowe, przetwornice elektryczne, taśmy do nakładania farby drukarskiej i atramenty, urządzenia do księgowania i urządzenia statystyczne, maszyny liczące, maszyny mnożące, maszyny dzielące, maszyny do rachunkowości, maszyny statystyczne, dziurkarki do kart statystycznych, maszyny do sortowania kart statystycznych, dziurkarki do odtwarzania kart statystycznych, tabulatory, maszyny do odtwarzania kart statystycznych, maszyny do sprawdzania kart statystycznych, maszyny do sortowania i sprawdzania, graficzne liczniki pozycji, maszyny do porównywania, do kolajonowania i do porządkowania zapisów rachunkowych i statystycznych, maszyny drukarskie kontrolowane zapisami, maszyny do sortowania, do sporządzania list i do dodawania, maszyny i urządzenia do zapisywania wykonanych prac, maszyny i urządzenia do zapisywania kosztów, maszyny do wybijania czasu, maszyny do datowania, maszyny do zapisywania czasu, maszyny bankowe, samopiszące maszyny do rejestrowania czasu, maszyny rejestrujące ruch, zegary, zegary kontrolne, zegary boczne, zegary programowe, urządzenia zegarowe, samoczynne przyrządy czasowe, stopery dla atletyki, zegary dla dozorców, układy zegarów dla dozorców, ołówki mechaniczne, ołówki, grafity do ołówków, kalki, taśmy kalkowe, karty zapisowe, arkusze egzaminacyjne, karty okresowe, formularze, karty, taśmy zapisowe.

IBM

Nr Ref. 35007. 15. 2. 1950. Pierw. 7. 10. 1949. Fa Holophane Limited. Londyn (W. Brytania). Fabryka wyrobów szklanych. Towary: kule szklane.

Holophane

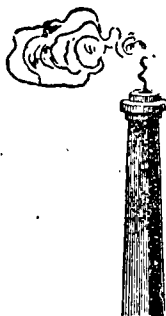
Nr Ref. 35008. 15. 2. 1950. Pierw. 8. 6. 1949. Fa Roneo Limited. Londyn (W. Brytania). Wytwórnia artykułów biurowych. Towary: maszyny i urządzenia do powielania oraz ich części, maszyny do adresowania oraz ich części — wszystkie do użytku biurowego, matryce, skorowidze arkuszowe, przewodniki do skorowidzów (materiały pisarskie), przyrządy wskazujące do skorowidzów (materiały pisarskie), arkusze do skorowidzów i oprawy do takich arkuszy, zbiorniki do arkuszy do skorowidzów i szafki skorowidzowe nie po-

siadające charakteru mebli, części wymienionych artykułów, teczki i atramenty do powielania, metalowe szafki do akt, biurka metalowe, stoły metalowe, metalowe skrzyneczki zamykane — wszystkie stanowiące umeblowanie biurowe.

Roneo

Nr Rej. 35009 - 35010. 16. 2. 1950. Pierw. 18. 11. 1949. Fa J. J. Saville & Co. Limited. Sheffield (W. Brytania). Wytwórnia maszyn i wyrobów metalowych. Towary: noże do maszyn, brabiarki, wiertła spiralne, frezy i inne narzędzia tnące, piły, pilniki, łyżwy, nożyce, kosy, sierpy, młotki, kowadła, imadła, oskardy, widły do siana i innych celów, łopaty, szufle i inne narzędzia metalowe nie posiadające ostrza tnącego.

nr 35009



Towary: stal, obrabiarki, noże do maszyn, wiertła spiralne, frezy i narzędzia podobne, wyroby nożownicze, narzędzia tnące, pilniki i piły.

nr 35010

TRIUMPH

Nr Rej. 35011 - 35012. 16. 2. 1950. Pierw. 3. 11. 1949. Fa Ciba Société Anonyme. Bazyleja (Szwajcaria). Fabryka produktów chemicznych. Towary: środki lecznicze, artykuły drogeryjne i preparaty farmaceutyczne, środki weterynaryjne, plastry, materiały opatrunkowe.

nr 35011

Cliradon

nr 35012

Viozol

Nr Rej. 35013. 16. 2. 1950. Pierw. 27. 10. 1949. Fa Cointreau, société à responsabilité limitée. Angers, Maine-et-Loire (Francja). Wytwórnia win, wódek, spirytualiów, wód mineralnych, soków i lemoniady. Towary: wina, wina musujące, wina owocowe, piwo, wyroby alkoholowe i wódki, likiery i wszelkiego rodzaju spirytualia, wody mineralne i wody musujące, lemoniady, syropy i soki owocowe.

Cointreau

Nr Rej. 35014. 17. 2. 1950. Pierw. 16. 4. 1949. Fa Zjednoczone Fabryki Okuć i Sprzętów Metalowych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Bytom. Fabryka okuć i sprzętów metalowych. Towary: żeliwne odlewy kłódek, okucia budowlane i meblowe.

STALOSP
PRZĘT

Nr Rej. 35015. 17. 2. 1950. Pierw. 13. 1. 1950. Fa Laboratorium Chemiczno-Farmaceutyczne W. Rospeźniowski. Warszawa. Laboratorium chemiczno-farmaceutyczne. Towary: środki lecznicze i preparaty farmaceutyczne.

Ergal

Nr Rej. 35016. 17. 2. 1950. Pierw. 8. 10. 1949. Fa „Izoterma“ właśc. Dr. Zdzisław Meliński Wytwórnia Artykułów Pomocniczych dla Chłodnictwa. Chorzów. Wytwórnia wyrobów izolacyjnych oraz artykułów pomocniczych dla chłodnictwa. Towary: materiały budowlane (oprócz żelaznych i drzewa materiałowego), materiały izolacyjne i uszczelniające, zwłaszcza zaś izolacyjne pudła budowlane, izolacje zimnochronne i solanki chłodnicze.

Teklit

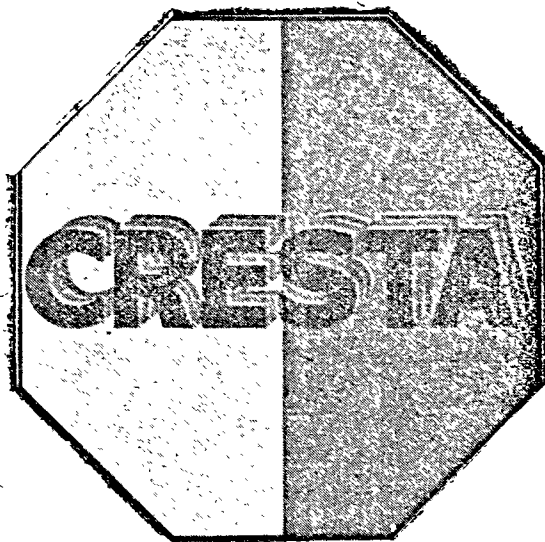
Nr Rej. 35017. 17. 2. 1950. Pierw. 20. 11. 1948. Fa Wytwórnia Kosmetyczno-Perfumeryjna „Vega“ Sp. z o. o. Warszawa. Wytwórnia kosmetyczno-perfumeryjna. Towary: wyroby perfumeryjne i kosmetyczne oraz mydło toaletowe.

Vega

Nr Rej. 35018. 17. 2. 1950. Pierw. 21. 7. 1949. Fa „Solex“ Société à responsabilité limitée. Neuilly-sur-Seine (Francja). Fabryka wyrobów gumowych, korkowych i izolacyjnych. Towary: opony i kieszki do kół, kauczuk, guma (z wyjątkiem gumy do wycierania), materiały uszczelniające i izolacyjne, korek i wyroby z niego, papa dachowa, wyroby azbestowe, kalosze.

SOLEX

Nr Rej. 35019. 17. 2. 1950. Pierw. 31. 1. 1949. Fa The United Africa Company Limited. Londyn (W. Brytania). Wytwórnia materiałów budowlanych i konstrukcyjnych. Towary: dykta, fornieri, tablice szkolne (z fornierowanych desek drewnianych), płaskie niemetalowe drzwi, deski heblowane, deski sklepane, wszystkie wymienione towary do celów budowlanych i konstrukcyjnych.



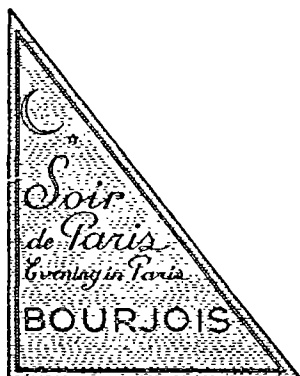
Nr Rej. 35020. 18. 2. 1950. Pierw. 14. 3. 1949. Fa Zjednoczone Zakłady Przemysłu Farmaceutycznego Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Warszawa. Fabryka produktów farmaceutycznych. Towary: czopki o działaniu dezynfekcyjnym zawierające sól kwasu chlorowodorowego i cytrynowego dwuaminoazobenzolu.

Hemazol

Nr Rej. 35021 - 35022. 18. 2. 1950. Pierw. 14. 1. 1950. Fa Bourjois Inc. New York (St. Zjedn. Am.). Wytwórnia arty-

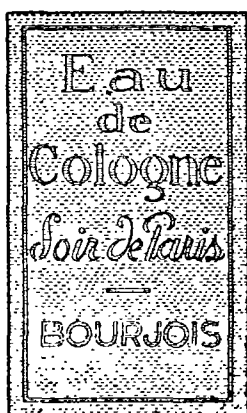
kułów toaletowych, kosmetycznych i perfumeryjnych. Towary: perfumy.

nr 35021



Towary: woda kolońska.

nr 35022



Ochronę znaków zastrzeżono we wszystkich barwach i połączeniach barw, zwłaszcza w połączeniu barwy niebieskiej i srebrnej.

Nr Rej. 35023 — 35024. 18. 2. 1950. Pierw. 30. 12. 1949. Fa Courtaulds Limited. Londyn (W. Brytania). Przędzalnia. Towary: nieobrobiony włóknisty materiał tekstylny.

nr 35023

Fibrolane

nr 35024

Fibroceta

Nr Rej. 35025. 18. 2. 1950. Pierw. 13. 6. 1949. Fa Antoni Trzaski Wytwórnia Chemiczna „Znicz”. Cieszyn. Wytwórnia artykułów chemicznych. Towary: pasta do obuwia, pasta do podłóg, bielidło do płóciennego obuwia, środki do czyszczenia obuwia i skór, artykuły do czyszczenia i pielęgnowania obuwia i skór jak szczoteczki gumowe do czyszczenia obuwia zamszowego, puszki do obuwia zamszowego.



Nr Rej. 35026. 18. 2. 1950. Pierw. 14. 1. 1950. Fa Laboratorium Chemiczno-Farmaceutyczne „Lek” A. Tuszyński. Warszawa. Wytwórnia wyrobów farmaceutycznych, leczniczych

i kosmetyczno-perfumeryjnych. Towary: pigułki przeczyszczające.



Nr Rej. 35027. 18. 2. 1950. Pierw. 5. 8. 1949. Fa Agrostroj, závody na hospodářské stroje, národní podnik. Brandýs nad Labou (Czechosłowacja). Wytwórnia wyrobów metalowych i maszynowych, zwłaszcza maszyn, aparatów, przyrządów i narzędzi rolniczych i ich części. Towary: metale w stanie surowym, częściowo i całkowicie obrobionym, odlewy metalowe, części lane z żelaza i metali nieżelaznych i kształtki z tych metali, kowadła, materiał metalowy wytłaczany, lany i kształtowany oraz wytłaczane, sztancowane i kształtowane przedmioty metalowe i fasonowane części metalowe, wyroby kowalskie, galanteria metalowa i towary żelazne, materiał budowlany i metalowe części budowlane dla budownictwa nadziemnego, kolejowego oraz materiał konstrukcyjny dla budowy maszyn, maszynowy materiał metalowy, okucia i części lane wszelkiego rodzaju, przedmioty metalowe walcowane i lane, wyroby ze stali, odlewy maszynowe, blacha i wyroby z blachy, drut i wyroby z drutu, wyroby nożownicze, zamki i wyroby ślusarskie, klucze, igły do szycia, szpilki, druty dziewiarskie, szpilki i szpilki wszelkiego rodzaju, haki, pierścienie, łańcuchy, kotwice, narzędzia, przyrządy, instrumenty i ich części, sprzęt gospodarczy, rolniczy, dzwony, osłony, skrzynie i pudła, narzędzia rolnicze, dzwonki, zbiorniki i naczynia, przyrządy, urządzenia, korpusy i narzędzia do oświetlania, ogrzewania, gotowania, chłodzenia, suszenia i do wentylacji oraz ich części, towary metalowe emaliowane, powleczone metalem, cynkowane i cynowane, urządzenia wodociągowe i ich części, urządzenia stajen, obór i magazynów, ich części i przynależności, sprzęty domowe i kuchenne, maszyn i sprzęty rolnicze wszelkiego rodzaju, ich części, przynależności i wyposażenie, aparaty rolnicze, narzędzia, instrumenty i urządzenia wszelkiego rodzaju i ich części, zwłaszcza kombajny (żniwiarko-młockarnie), pługi, lemiesz i kwoje, pługi parowe, skaryfikatory, młockarnie, żniwiarki, kosiarki, wiązarki do słomy i siana, ramy, stoły i zagarniacze do żniwiarek, maszyny do mechanicznej uprawy roli oraz ich wyposażenie i narzędzia, kultywatory walcowe, sieczkarnie, krajarki, młocarnie, urządzenia do ostrzenia kos, łązki szlifujące, maszyny i narzędzia rolnicze, brony, plewniki, kultywatory, uniwersalne maszyny rolnicze, grabiarki, maszyny do przetrząsania siana, prasy do siana i słomy, walce, maszyny do rozsiewania saletry, maszyny do sadzenia, siewniki, przyrządy do uprawy i zbioru konicyzyny, urządzenia do wysiewania i rozrzucania nawozu, maszyny do przerzucania siana, tłuczarki, łuszczarki, krajarki, maszyny do polerowania pszenicy, kopiarki do ziemniaków, grabie, filtry, przędzarki, zaplatarki, pompy, wirówki (separatory) do mleka, zamiatarki mechaniczne, elewatory, elewatory kufelkowe, wyciągi uchwyto-we i zaciskowe, przenośniki do paszy i do nawozu, wyciągi rozdzielcze do paszy i do nawozu, urządzenia do nawadniania, maszyny do czyszczenia i sortowania, ich części i przynależności, maszyny do mycia i prania, urządzenia i przyrządy do skrapiania, miotowniki, prasy mechaniczne, ręczne, wrzecionowe, mimośrodowe i korbowe, hydrauliczne nożyce do blachy, maszyny do odziarniania (młockarnie), separatory, zawory, obcegi, szczypce, noże, scyzoryki, ostrza, siekiery, kilofy, motyki, młoty, łopaty, piły, pilniki, wagi, naczynia i zbiorniki wszelkiego rodzaju, zwłaszcza używane w rolnictwie i gospodarstwie domowym w szczególności baryłki, beczki, zbiorniki, kotły, kadzie, boilery, cysterny, półmiski, konewki, garnki, patelnie, dzbanki, wiadra, lejki, kotły parowe, miednice, puszki (kanistry), kotły do gotowania, sita, tłumiki, przybory do mycia i umywalnie, piece piekarskie, paleniska, maszyny, maszynki, przyrządy, naczynia do użytku domowego, kuchennego, ogrodniczego i rolniczego, młyny, młynki do czyszczenia, młynki do odrdzewiania zboża, wialnie, triery, wentylatory, sprzęt rolniczy wszelkiego rodzaju oraz maszyny, aparaty i urządzenia, przybory i wyposażenie mechaniczne oraz materiały wszelkiego rodzaju dla rolnictwa, traktory, silni-

ki wszelkiego rodzaju, zwłaszcza silniki spalinowe, silniki benzynowe i gazolinowe oraz elektryczne i ich części, przynależności maszyn rolniczych i traktorów, maszyny, naczynia i przybory mleczarskie, pojazdy rolnicze wszelkiego rodzaju i ich części, pojazdy wszelkiego rodzaju, pojazdy mechaniczne, samochody, wolnobiegi do rowerów, części składowe i wymienne pojazdów, hamulce.



Nr Rej. 35028. 24. 2. 1950. Pierw. 4. 8. 1948. Fa Pabianicka Spółka Akcyjna Przemysłu Chemicznego. Pabianice. Wytwórnia przetworów farmaceutycznych i chemikaliów. Towary: preparaty farmaceutyczne.



Nr Rej. 35029. 24. 2. 1950. Pierw. 8. 4. 1949. Fa Wytwórnia Tynków Szlachetnych „Granitol” M. Czubek i S-ka. Poznań. Wytwórnia tynków szlachetnych, sztucznych kamieni i surowców do wytwarzania tych materiałów. Towary: tynki szlachetne wszelkiego rodzaju, sztuczny kamień, płyty wykładzinowe, płyty ozdobne, wszelkiego rodzaju mozaiki ścienne, podłogowe, kamienie ozdobne do wykładania ścian, podłóg i sufitów, wszelkiego rodzaju ozdobne tynki i wykładziny zewnętrzne, surowce do tych materiałów, materiały budowlane wszelkiego rodzaju, ceramika budowlana wszelkiego rodzaju.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszelkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35030. 24. 2. 1950. Pierw. 26. 9. 1949. Fa Joseph E. Seagram & Sons Limited. Waterloo (Kanada). Fabryka wódek i innych wyrobów spirytusowych. Towary: spirytualia, whisky i likiery.



Nr Rej. 35031. 24. 2. 1950. Pierw. 24. 2. 1949. Fa The Miles-Martin Ren Company Limited. Hawkhurst, The Aerodrome Woodley, Reading, Berkshire (W. Brytania). Wytwórnia artykułów piśmiennych. Towary: przyrządy do pisania, ołówki i ich części, kredki, stojaki i pudełka do przyrządów do pisania, atrament, materiały pisarskie.

Biroette

Nr Rej. 35032. 24. 2. 1950. Pierw. 18. 10. 1949. Fa Imperial Chemical Industries, Limited. Londyn (W. Brytania). Fabryka produktów chemicznych. Towary: preparaty farmaceutyczne dla ludzi i zwierząt, środki lecznicze, środki do tępienia insektów i robactwa, produkty chemiczne do celów przemysłowych, rolniczych, ogrodniczych i leśniczych (inne niż insektobójcze, do gazowania i tępienia chwastów), nawozy (naturalne i sztuczne), środki chemiczne do konserwowania żywności, garbniki.

GAMMEXANE

Nr Rej. 35033. 24. 2. 1950. Pierw. 10. 11. 1949. Fa Imperial Chemical (Pharmaceuticals) Limited. Londyn (W. Brytania). Fabryka produktów chemicznych. Towary: środki farmaceutyczne dla ludzi i zwierząt, środki lecznicze, środki dezynfekcyjne, mydła lecznicze i szampony lecznicze.

TETMOSOL

Nr Rej. 35034 - 35035. 25. 2. 1950. Pierw. 22. 8. 1949. Fa „Weneta” Wytwórnia Chemiczna Artykułów Kosmetyczno-Fryzjerskich wł. H. Kurczewski. Poznań. Wytwórnia chemi-

czna artykułów kosmetycznych i fryzjerskich. Towary: wszelkiego rodzaju środki toaletowe i higieniczne, wszelkiego rodzaju mydła toaletowe, mydła dla dzieci.

nr 35034



Ochronę znaku zastrzeżono we wszelkich kolorach oraz ich zestawieniach, a szczególnie w kolorach: białym, różowym i brązowym.

Towary: wszelkiego rodzaju środki toaletowe i higieniczne, wszelkiego rodzaju środki kosmetyczne, mydła toaletowe, szampony, środki do pielęgnowania włosów.

nr 35035



Ochronę znaku zastrzeżono we wszelkich kolorach oraz ich zestawieniach.

Nr Rej. 35036. 25. 2. 1950. Pierw. 10. 11. 1949. Fa Coalite and Chemical Products Limited. Londyn (W. Brytania). Fabryka produktów chemicznych. Towary: węgiel, koks, miał i węgiel częściowo skoksowany.

Coalite

Nr Rej. 35037. 25. 2. 1950. Pierw. 12. 10. 1949. Fa Société Anonyme Compagnie Industrielle des Piles Electriques (C.I.P.E.L.), Neuilly-sur-Seine (Francja). Fabryka ogniw i baterii elektrycznych. Towary: wszelkiego rodzaju ogniwa elektryczne i wszelkiego rodzaju baterie ogniw elektrycznych, jak również elementy składowe oraz poszczególne części i sprzęt tych ogniw i baterii ogniw.

CIPEL

Nr Rej. 35038. 25. 2. 1950. Pierw. 16. 4. 1949. Fa Krakowska Fabryka Sygnałów Kolejowych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Kraków. Fabryka sygnałów kolejowych. Towary: wagi stołowe, wagi stołowe uchylne, wagi mega-

zynowe, wiszące, do ważenia żywego inwentarza, wozowo-samochodowe, wagonowe, automatyczne i z aparatami rolkowymi.



Nr Rej. 35039. 28. 2. 1950. Pierw. 26. 8. 1949. Fa Ludomir Kelpo Brodway. Warszawa. Wytwórnia perfumeryjno-kosmetyczna. Towary: woda kolońska (kwiatowa) i perfumy.

Chanoix-Warszawa

Nr Rej. 35040. 28. 2. 1950. Pierw. 26. 10. 1949. Fa Ludomir Kelpo Brodway. Warszawa. Wytwórnia perfumeryjno-kosmetyczna. Towary: woda kolońska (kwiatowa) i perfumy.

Narcisse violette, Brodway, Warszawa

Nr Rej. 35041. 28. 2. 1950. Pierw. 12. 9. 1949. Fa Spółdzielnia Wydawnicza „Książka i Wiedza” z odp. udz. w Warszawie. Warszawa. Wydawnictwo książek, broszur i czasopism. Towary: książki, broszury i czasopisma.



Nr Rej. 35042. 1. 3. 1950. Pierw. 3. 1. 1950. Fa Łódzkie Zakłady Wytwórcze Aparatury Elektrycznej. Łódź. Wytwórnia aparatów elektrycznych. Towary: elektryczna aparatura lecznicza.

A-9

Nr Rej. 35043. 1. 3. 1950. Pierw. 3. 1. 1950. Fa Górnośląskie Zakłady Maszyn Elektrycznych. Gliwice. Wytwórnia prądnic elektrycznych. Towary: silniki elektryczne i materiały izolacyjne.

M-6

Nr Rej. 35044. 1. 3. 1950. Pierw. 3. 1. 1950. Fa Zakłady Wytwórcze Silników Elektrycznych. Bielsko. Wytwórnia silników elektrycznych. Towary: silniki elektryczne.

M-8

Nr Rej. 35045. 1. 3. 1950. Pierw. 3. 1. 1950. Fa Zakłady Wytwórcze Maszyn Elektrycznych. Swidnica. Wytwórnia maszyn elektrycznych. Towary: prądnice i rozruszniki.

M-9

Nr Rej. 35046. 1. 3. 1950. Pierw. 3. 1. 1950. Fa Zakłady Wytwórcze Transformatorów. Mikołów. Wytwórnia maszyn elektrycznych. Towary: maszyny elektryczne.

M-10

Nr Rej. 35047. 1. 3. 1950. Pierw. 3. 1. 1950. Fa Elektrotechniczne Zakłady Wytwórcze. Piastów k/Warszawy. Wytwórnia elementów elektrycznych. Towary: elementy elektro-techniczne.

K-8

Nr Rej. 35048. 1. 3. 1950. Pierw. 3. 1. 1950. Fa Elektrotechniczne Zakłady Wytwórcze. Biała Krakowska. Wytwórnia elementów elektro-chemicznych. Towary: elementy elektrotechniczne.

K-9

Nr Rej. 35049. 1. 3. 1950. Pierw. 3. 1. 1950. Fa Zakłady Wytwórcze Sprzętu Elektrotechnicznego. Bydgoszcz. Wytwórnia sprzętu elektrotechnicznego. Towary: sprzęt elektrotechniczny.

T-8

Nr Rej. 35050. 1. 3. 1950. Pierw. 3. 1. 1950. Fa Zakłady Wytwórcze Aparatury Teletechnicznej. Radom. Wytwórnia aparatury teletechnicznej. Towary: aparatura teletechniczna.

T-9

Nr Rej. 35051. 1. 3. 1950. Pierw. 3. 1. 1950. Fa Zakłady Wytwórcze Głośników. Września. Wytwórnia głośników. Towary: głośniki.

T-10

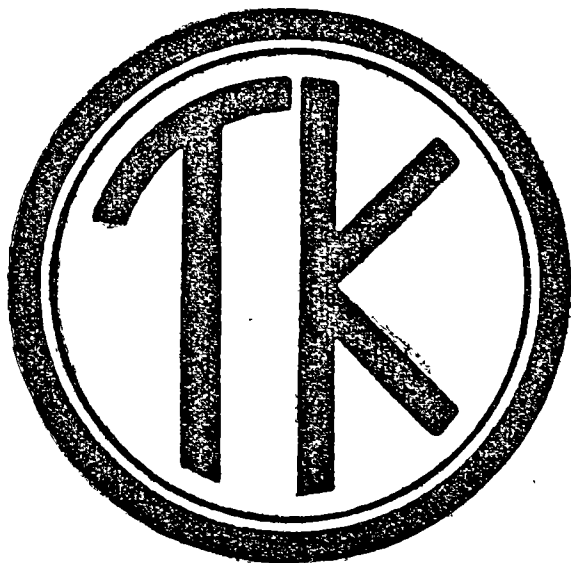
Nr Rej. 35052. 10. 3. 1950. Pierw. 9. 2. 1949. Fa Zjednoczone Zakłady Przemysłu Farmaceutycznego Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Warszawa. Fabryka produktów farmaceutycznych. Towary: preparaty farmaceutyczne, specyfiki farmaceutyczne, organoterapeutyczne preparaty witaminowe, środki odurzające.

Polfa

Nr Rej. 35053. 10. 3. 1950. Pierw. 16. 4. 1949. Fa Zjednoczone Fabryki Okuć i Sprzętów Metalowych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Bytom. Fabryka okuć i sprzętów metalowych. Towary: żeliwne odlewy klódek, okucia budowlane i metalowe.

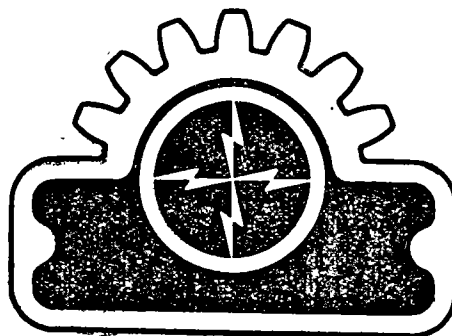
Stalospzęt

Nr Rej. 35054. 11. 3. 1950. Pierw. 4. 6. 1949. Fa Krakowska Fabryka Armatur Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Łagiewniki Krakowskie. Fabryka armatur nieżelaznych. Towary: armatury nieżelazne do wody, gazu i pary oraz ich części składowe, jak również armatury toaletowe i sanitarne.



Nr Rej. 35055. 13. 3. 1950. Pierw. 27. 9. 1949. Fa Centrala Handlowa Przemysłu Elektrotechnicznego. Warszawa. Kupno i sprzedaż wszelkich wytworów elektrotechnicznych. Towary: wyroby przemysłu elektrotechnicznego w szczególności maszyny wirujące, jak silniki i prądnice prądu stałego i zmiennego oraz przetwornice, transformatory do celów energetycznych, małe maszyny do użytku domowego do narzędzi elektrycznych oraz do motoryzacji i lotnictwa, maszyny i

urządzenia specjalne, jak prostowniki szklane i metalowe, piece przemysłowe i spawarki, aparatura rozdzielcza i zabezpieczeniowa niskiego i wysokiego napięcia, aparatura rozruchowa i regulacyjna, liczniki i zegary, elektryczna aparatura pomiarowa, aparatura termo-elektryczna, aparatura elektromedyczna, aparatura przekaźnikowa, aparatura oświetleniowa (lampowa), różna aparatura elektryczna w specjalnym przeznaczeniu, sprzęt łącznikowy i zabezpieczeniowy, sprzęt oświetleniowy, sprzęt instalacyjny sieciowy (wewnętrzny, napowietrzny i kablowy), sprzęt izolacyjny, sprzęt prasowany z węgla, przewody gołe, przewody nawojowe, przewody izolowane silnoprądowe (nieobolwione), przewody izolowane słaboprądowe, kable miedziane silnoprądowe, kable słaboprądowe, przewody specjalne, elementy elektrochemiczne, żarówki oświetleniowe, lampy specjalne, lampy elektronowe, łącznice telefoniczne, aparaty telefoniczne, urządzenia telegraficzne, urządzenia techniki przenoszenia przewodowego, urządzenia sygnalizacyjne, urządzenia sygnalizacyjne kolejowe, sprzęt teletechniczny, nadajniki, odbiorniki, radiostacje nadawczo-odbiorcze, urządzenia dla radionawigacji, urządzenia radiowe specjalne, urządzenia antenowe, urządzenia elektro-akustyczne.



Nr Rej. 35056. 13. 3. 1950. Pierw. 3. 11. 1949. (Konw. Zw. Szwajcaria). Fa Sandoz A. G. Bazyleja (Szwajcaria). Fabryka chemiczno-farmaceutyczna. Towary: środki zawierające kofeinę i składniki spożywcze, środki lecznicze, produkty chemiczne do celów przemysłowych, lekarskich, higienicznych i naukowych, lekarstwa i preparaty farmaceutyczne, plastry, materiały opatrunkowe, środki zwierzęco — i roślinobójcze, środki dezynfekcyjne, środki do konserwowania produktów spożywczych, środki weterynaryjne.

Cafergot

Nr Rej. 35057. 14. 3. 1950. Pierw. 15. 9. 1948. Fa Dr. Farm. K. Wenda Zakłady Przemysłowo-Handlowe S. A. Warszawa. Wytwórnia środków leczniczych, odżywczych i preparatów farmaceutycznych. Towary: środki lecznicze i odżywcze.

Neo-Fosfatyna

Nr Rej. 35058. 14. 3. 1950. Pierw. 27. 12. 1949. Fa „Salus“ Wytwórnia Chemiczno-Farmaceutyczna, Spółka z ogr. odp. Kraków. Wytwórnia chemiczno-farmaceutyczna. Towary: preparaty farmaceutyczne, kosmetyczne, środki dezynfekcyjne i dezynsekcyjne, zioła lecznicze.

Glucophillinum

Nr Rej. 35059. 14. 3. 1950. Pierw. 15. 10. 1949. Fa Wytwórnia Chemiczna „Tetra“, B. Janowski, A. Nowakowski, Ska jawna. Warszawa. Wytwórnia produktów chemicznych. Towary: środki impregnacyjne, zabezpieczające materiały budowlane od psucia się na skutek działania czynników atmosferycznych oraz grzyba, robactwa, owadów i szkodników zwierzęcych i bakteryjnych.

Tetra

Nr Rej. 35060. 14. 3. 1950. Pierw. 21. 1. 1950. Fa Barbara Gould Inc. New York (St. Zjedn. Amer.). Wytwórnia i sprzedaż artykułów toaletowych i kosmetycznych. Towary: prze-

fumy, róż do twarzy i warg, preparaty nadające połysk brwiom i rzęsom, puder do szaszetek i do twarzy, lakier do paznokci.

Elektra

Nr Rej. 35061. 14. 3. 1950. Pierw. 7. 2. 1950. Fa Indestructible Paint Company, Limited. Londyn (W. Brytania). Wytwórnia farb, barwników i lakierów oraz preparatów bituminowych i niemetalowych materiałów budowlanych. Towary: preparaty bituminowe służące jako farby; niemetalowe materiały budowlane i preparaty bituminowe nie służące jako farby.

PALTOX

Nr Rej. 35062 - 35063. 14. 3. 1950. Pierw. 21. 12. 1949. Fa Laboratorium Chemiczno-Farmaceutyczne „Lek” A. Tuszyński. Warszawa. Wytwórnia wyrobów farmaceutycznych, leczniczych i kosmetyczno-perfumeryjnych. Towary: pigułki przecyszczające.

nr 35062



nr 35063



Nr Rej. 35064 - 35065. 23. 3. 1950. Pierw. 7. 2. 1950. Fa Chemiczno-Farmaceutyczne Zakłady Przemysłowo - Handlowe „Asmidar” Sp. z o. o. Warszawa. Wytwórnia chemiczno-farmaceutyczna. Towary: odżywka dla dzieci.

nr 35064

Asfatyna Asmidar

nr 35065

Asfosfatyna Asmidar

Nr Rej. 35066. 23. 3. 1950. Pierw. 18. 11. 1949. Fa Dolnośląska Fabryka Zegarów Zakład Nr. 2. Pieszyce pow. Dzierżonów. Fabryka zegarów. Towary: zegary sprężynowe ściennie, czujniki pomiarowe, budziki, zegary z naciągami elektrycznym.



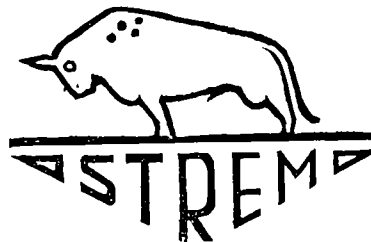
Ochrona znaku zastrzeżona we wszystkich kolorach.

Nr Rej. 35067. 23. 3. 1950. Pierw. 5. 5. 1949. (Konw. Zw. Szwajcaria). Fa G. A. Schmidt & Co. Miltödi (Glarus, Szwajcaria). Wytwórnia środków leczniczych. Towary: środek leczniczy o specyficznym działaniu przeciw schorzeniom reumatycznym.

Sympathisan

Nr Rej. 35068 - 35070. 23. 3. 1950. Pierw. 9. 7. 1949. Fa Towarzystwo Zakładów Chemicznych „Strem” Sp. Akc. Tymczasowy Zarząd Państwowy. Strzemieszyce. Fabryka artykułów chemicznych. Towary: klej skórny oraz klej do pasów.

nr 35068



Towary: klej kostny, klej malarski, kartonazowy i celerkol, gliceryna, oleina, stearyna, stearyniany, steglicyd, steracid, oleje kopytkowe i kwasy tłuszczowe.

nr 35069



Towary: klej skórny oraz klej do pasów.

nr 35070



Nr Rej. 35071. 28. 3. 1950. Pierw. 19. 12. 1949. Fa Kugellagerwerke J. Schmid - Roost A. G. Nachf. Schmid & Co. Zürich (Szwajcaria). Wytwórnia łożysk kulkowych i rolkowych. Towary: łożyska kulkowe i rolkowe, jako też ich części składowe.

SRO

Nr Rej. 35072 - 35073. 28. 3. 1950. Pierw. 3. 11. 1949. Fa Metropolitan - Vickers Electrical Company Limited. Londyn (W. Brytania). Fabryka maszyn wszelkiego rodzaju. Towary: maszyny wszelkiego rodzaju oraz ich części (z wyjątkiem maszyn rolniczych i ogrodniczych, oraz ich części), maszyny i aparaty do wytwarzania elektryczności, jak: turbo-generatory parowe i gazowe, prądnice prądu zmiennego o napędzie wodnym, generatorzy typu maszynowego, maszyny uruchamiane za pomocą elektryczności jak: silniki elektryczne, transformatory elektryczne, ciągniki elektryczne i ich części, elektryczne rozruszniki do maszyn silnikowych, regulatory elektryczne, wentylatory elektryczne i dmuchawy, elektryczne hamulce magnetyczne, elektryczne maszyny do spawania, turbiny parowe i ich części, turbiny spalinowe i ich części, kotły (części maszyn), sprężarki (maszyny), urządzenia pędne (części maszyn), kondensatory pary, pompy (innego rodzaju niż pompy do celów lekarskich; lub naukowych), zawory do paliwa (części maszyn), wtryskiwa-

cze i eżektory paliwa, grzejniki wody, aparaty do wymiany ciepła, chłodnice olejowe (części maszyn), regeneratory gazu (części maszyn), separatory do drenowania (części maszyn), urządzenia do wyciągania powietrza (części maszyn), nawijarki i przekładnie, instrumenty fizyczne, instrumenty naukowe, aparaty i instrumenty do pomocy naukowych, jak: aparaty i instrumenty uruchamiane za pomocą elektryczności, transformatory prądu elektrycznego przekładnie kontrolne do silników elektrycznych, elektryczne przekładnie przełącznikowe, elektryczne tablice rozdzielcze, elektryczne przekaźniki, przenośne zespoły do wytwarzania elektryczności, instrumenty i aparaty do nadawania i odbioru sygnałów radiowych, elektryczne aparaty sygnalizacyjne, grzejniki elektryczne, aparaty do badania lamp radiowych, pompy do celów naukowych, radio-elektryczne aparaty do wykrywania, mierzenia, wskazywania i rejestrowania, amperomierze, woltomierze, watomierze i liczniki watomgodzin, częstotściomierze i mierniki współczynnika mocy, synchronoskopy, elektryczne przenośne instrumenty pomiarowe, wskaźnikowe, rejestrujące wskaźniki biegowości, wskaźniki przeszkód elektrycznych, statyczne wskaźniki napięcia, elektryczne liczniki domowe, elektryczne pyrometry, spektrometry, mikroskopy elektronowe, betatrony, cyklotrony, synchronotony, akceleratory liniowe, wykrywacze skaz, aparaty do badania i mierzenia izolacji oraz aparaty do wytwarzania jądrowej energii, aparaty destylacyjne do celów doświadczalnych, lampy elektryczne, elektryczne przełączniki (zwykle), elektryczne kontakty i przerywacze, urządzenia do budowy maszyn i do budownictwa obejmujące elektryczne instalacje oświetleniowe, aparaty do spawania łukiem elektrycznym, elektryczne aparaty oporowe do spawania, piece elektryczne, elektryczne suszarki do farb, próżniowe aparaty destylacyjne.

nr 35072



nr 35073

Metrovick

Nr Rej. 35074. 28. 3. 1950. Pierw. 10. 1. 1950. Fa California Texas Oil Company Limited, Nassau (Bahama). Fabryka produktów chemicznych. Towary: ropa naftowa, gazolina, spirytus do silników, nafta, kerozyna, oleje smarne, tłuszcze naftowe, olej gazowy, oleje opałowe, oleje paleniskowe, parafina, oleje ogrzewcze, oleje oświetleniowe, oleje do powlekania dróg, pochodne terpentyny, paliwo do silników Diesel'a, nafta zestalona, związki odporne na działanie wody i atmosfery, walcowany materiał do krycia dachów, asfalt, filc nasycony asfaltem, gonty oddzielne i taśmowe, pasty do polerowania.

CALTEX

Nr Rej. 35075. 28. 3. 1950. Pierw. 3. 1. 1950. Fa Laboratoires du Docteur Gustin, Société Anonyme, Paryż. (Francja). Wytwórnia artykułów farmaceutycznych. Towary: produkty farmaceutyczne.

LITHINÉS DU DOCTEUR GUSTIN

Przedłużenie ochrony prawnej znaków

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

213 — 10. 5. 1954	1760 — 11. 11. 1954
1698 — 8. 11. 1954	1761 — 11. 11. 1954
1700 — 8. 11. 1954	1763 — 11. 11. 1954
1750 — 11. 11. 1954	1764 — 11. 11. 1954
1754 — 11. 11. 1954	1765 — 11. 11. 1954
1756 — 11. 11. 1954	1766 — 11. 11. 1954
1758 — 11. 11. 1954	1768 — 12. 11. 1954

1769 — 12. 11. 1954	17356 — 6. 11. 1958
1771 — 12. 11. 1954	17406 — 23. 11. 1958
1772 — 12. 11. 1954	17407 — 23. 11. 1958
1773 — 12. 11. 1954	17526 — 3. 1. 1959
1774 — 12. 11. 1954	17815 — 6. 3. 1959
1776 — 12. 11. 1954	18540 — 27. 7. 1959
1779 — 12. 11. 1954	18545 — 30. 7. 1959
1781 — 12. 11. 1954	18671 — 17. 8. 1959
1782 — 12. 11. 1954	18746 — 11. 9. 1959
1783 — 12. 11. 1954	18781 — 16. 9. 1959
1896 — 27. 11. 1954	18820 — 23. 9. 1959
1903 — 27. 11. 1954	18912 — 11. 10. 1959
1905 — 27. 11. 1954	18946 — 15. 10. 1959
1906 — 27. 11. 1954	18997 — 19. 10. 1959
1910 — 27. 11. 1954	19029 — 25. 10. 1959
1912 — 27. 11. 1954	19074 — 12. 11. 1959
3625 — 27. 2. 1955	19158 — 23. 11. 1959
4145 — 24. 3. 1955	19159 — 23. 11. 1959
4942 — 6. 5. 1955	19160 — 23. 11. 1959
4943 — 6. 5. 1955	19286 — 21. 12. 1959
6194 — 23. 6. 1955	19360 — 8. 1. 1960
6410 — 7. 7. 1955	19561 — 26. 2. 1960
6411 — 7. 7. 1955	19643 — 15. 3. 1960
6412 — 7. 7. 1955	19830 — 24. 4. 1960.
6414 — 7. 7. 1955	19844 — 26. 4. 1960
6415 — 7. 7. 1955	19893 — 10. 5. 1960
6416 — 7. 7. 1955	23358 — 23. 12. 1952
6417 — 7. 7. 1955	25152 — 30. 11. 1954
6438 — 8. 7. 1955	25661 — 13. 5. 1955
7540 — 25. 8. 1955	27329 — 21. 10. 1956
7867 — 3. 9. 1955	27553 — 24. 11. 1956
8520 — 28. 9. 1955	27791 — 30. 1. 1957
10024 — 28. 11. 1955	27792 — 30. 1. 1957
10321 — 12. 12. 1955	28093 — 21. 5. 1957
11314 — 4. 2. 1956	28416 — 4. 9. 1957
11407 — 9. 2. 1956	29155 — 22. 9. 1958
11652 — 23. 2. 1956	29560 — 26. 1. 1959
13880 — 25. 11. 1956	29656 — 20. 2. 1959
15178 — 30. 7. 1957	29998 — 15. 5. 1959
16026 — 30. 1. 1958	30050 — 24. 5. 1959
16966 — 3. 8. 1958	30424 — 10. 8. 1959
17100 — 13. 9. 1958	30556 — 30. 7. 1960

Zmiany w rejestrze

a) Nr Rej. 1698, 1700, 1750, 1754, 1756, 1758, 1760, 1761, 1763, 1764, 1765, 1766, 1768, 1769, 1771, 1772, 1773, 1774, 1776, 1779, 1781, 1782, 1783, 1896, 1903, 1905, 1906, 1910, 1912, 3625, 4942, 4943, 7540, 8520, 17100, 17356, 17526, 22135, 23456 — prawo z rejestracji znaków przepisane z firmy: „Georg Schicht A. G.“ na firmę: „Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik“.

Nr Rej. 4145 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Kohinoor Bleistiftfabrik L. & C. Hardtmuth“, Budweis (Czechosłowacja) na firmę: „Koh-I-Noor Tužkárna L. & C. Hardtmuth, národní podnik“, České Budejovice (Czechosłowacja).

Nr Rej. 10024 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Fabryka Dachówki Cementowo - Azbestowej „Eternit“ Br. Rybskich, Sp. Akc.“, Warszawa na firmę: „Zjednoczenie Fabryk Cementu Wytwórnia Płyt i Dachówek „Eternit“ w Górcie, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione“, Sosnowiec.

Nr Rej. 11314, 17043 — prawo z rejestracji znaków przepisane z firmy: „Société Anonyme Crayons Conté, Regny, Loire (Francja) na firmę: „Conté Société Anonyme“, Paryż (Francja).

Nr Rej. 13880 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Koh-i-noor tužkárna L. & C. Hardtmuth“, Budziejowice (Czechosłowacja) na firmę: „Koh-I-Noor Tužkárna L. & C. Hardtmuth, národní podnik“, České Budejovice (Czechosłowacja).

Nr Rej. 16644 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Whitehall Pharmacal Company“, na firmę: „Affiliated Products Inc.“.

Nr Rej. 17406, 17407 — prawo z rejestracji znaków przepisane z firmy: „Kohinoor Bleistiftfabrik L. & C. Hardtmuth“, Budziejowice (Czechosłowacja) na firmę: „Koh-I-Noor Tužkárna L. & C. Hardtmuth, národní podnik“, České Budejovice (Czechosłowacja).

Nr Rej. 18671 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „C. J. Van Houten & Zoon“ na firmę: „Commanditaire Vennootschap onder de firma C. J. Van Houten & Zoon“.

Nr Rej. 19893 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Naamlooze Vennootschap Lederfabriek „Oister-“

wijk" na firmę: „Koninklijke Lederfabriek „Oisterwijk" N. V.“.

Nr Rej. 23358 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „The Firestone Steel Products Company" na firmę: „The Firestone Tire & Rubber Company“.

Nr Rej. 29155 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel“, na firmę: „Ciba Aktiengesellschaft (Ciba Société Anonyme)“.

Nr Rej. 29176 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Zjednoczone Fabryki Wyrobów Stalowych Z. Kobylański Spadkobiercy S. Bielecki Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“, na firmę: „Zakład Nożowniczy Janina Bielecka“.

Nr Rej. 29560, 29566 — prawo z rejestracji znaków przepisane z firmy: „Zakłady Przemysłowe Włókiennicze „Lenko“ Sp. Akc.“, na firmę: „Państwowe Zjednoczone Zakłady Przemysłu Lniarskiego Nr 2 „Lenko“ w Bielsku Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione“.

Nr Rej. 32255, 32260, 32262 — prawo z rejestracji znaków przepisane z firmy: „Franz Liebl“, Prag (Czechosłowacja) na firmę: „F. Liebl, národní správce“, Praga (Czechosłowacja).

b) Nr Rej. 1179 — nazwa firmy: „I. C. I. (Explosives) Limited“, Wexham Road, Slough, Buckinghamshire (Wielka Brytania) — zmieniona na: „Imperial Chemical Industries Limited“, Imperial Chemical House, Millbank, Londyn (Wielka Brytania).

Nr Rej. 7867 — nazwa firmy: „Société Anonyme des Etablissements Hutchinson“ zmieniona na: „Etablissements Hutchinson (Compagnie Nationale du Caoutchouc) Société Anonyme“.

Nr Rej. 19029 — nazwa firmy: „Société Anonima Prodotti Salpa e Affini S.A.P.S.A.“ zmieniona na: „Pirelli - Sapsa S. P. A.“

Nr Rej. 24623 — nazwa firmy: „Chemiczna Fabryka Tuszów i Atramentów B. Giemza i Ska“ zmieniona na: „Chemiczna Fabryka Artykułów Piśmiennych B. Giemza i Ska“.

Nr Rej. 25661 — nazwa firmy: „Inż. Bogusław Kleszczyński, Edward Kleszczyński i inż. Józef Kleszczyński“, Polanowice, wojew. kielecki zmieniona na: „Hodowla Roślin, Bracia Kleszczyńscy Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“. Kraków.

Nr Rej. 27553 — nazwa firmy: „St. Michałowski“, Poznań zmieniona na: „Centralina“ Zakłady Chemiczne - Przemysłowe, Michałowska Stefania“, Łódź.

Nr Rej. 27791, 27792 — nazwa firmy: „Société Vinicole de Champagne Société Anonyme, propriétaire de la Maison G. H. Mumm et Co.“ zmieniona na: „G. H. Mumm & Cie, Société Vinicole de Champagne, Successeur“.

Nr Rej. 30821 — nazwa firmy: „Spojené Závody pro výrobu carborunda a elektritu, akciová společnost“, Staré Benátky zmieniona na: „Spojené závody na výrobu karborunda a elektritu, národní podnik“, Nové Benátky (Czechosłowacja).

c) Nr Rej. 29155 — skreślono cały wykaz towarów i kl. 1, 10, 11, 12, 14, 15, 16, 18, 21, wpisano zaś: „produkty chemiczne do celów przemysłowych, naukowych i fotograficznych, środki do gaszenia ognia, środki do hartowania i lutowania, barwniki, farby (z wyjątkiem malarskich i drukarskich), metale platkowe, pokosty, lakiery, zaprawy, żywice, kleiwa, czernidla, środki do czyszczenia i konserwowania skóry, środki pomocnicze stosowane w przemyśle włókienniczym, środki wykańczające stosowane w przemyśle włókienniczym, środki apreturowe i garbniki, masa do podłóg, mydła techniczne i do prania, środki do prania i bielienia, skrobia i preparaty skrobiowe, farbki do bielizny, środki do usuwania plam, środki chroniące od rdzy, środki do czyszczenia i polerowania (z wyjątkiem do skóry), środki do szlifowania. Kl. 10, 11“.

ODTWARZANIE REJESTRU

Na podstawie przeprowadzonego postępowania wyjaśniającego zgodnie z art. 44 — 48 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22. 3. 1928 r. o postępowaniu administracyjnym (Dz. U. R. P. nr 36, poz. 341) oraz na podstawie odtworzonych akt spraw Urząd Patentowy Rz. P. wpisał do odtwarzanego rejestru znaków towarowych w miesiacu marcu i kwietniu 1950 r. następujące znaki towarowe:

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

Nr Rej. 213. 10. 5. 1924. Fa Magister A. Bukowski. Warszawa.

Nr Rej. 759. 19. 7. 1924. Fa „Herbewo“ Herliczka, Beldowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 991. 27. 8. 1924. Fa Schweizerische Seidengazefabrik A. G. Zurych (Szwajcaria).

Nr Rej. 1500. 15. 10. 1924. Fa „Herbewo“ Herliczka, Beldowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 1698, 1700. 8. 11. 1924. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 1750, 1754, 1756, 1758, 1760, 1761, 1763, 1764, 1765, 1766. 11. 11. 1924. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Aussig a. d. E. (Ujście nad Łabą) Czechosłowacja.

Nr Rej. 1768, 1769, 1771, 1772, 1773, 1774, 1776, 1779. 12. 11. 1924. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Aussig a. d. E. (Ujście nad Łabą) Czechosłowacja.

Nr Rej. 1781, 1782, 1783. 12. 11. 1924. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 1896, 1903, 1905, 1906, 1910, 1912. 27. 11. 1924. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 2534. 31. 12. 1924. Fa The Singer Manufacturing Company. New York (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 3237. 9. 2. 1925. Fa F. A. i G. Pal. Warszawa.

Nr Rej. 3307. 11. 2. 1925. Fa Aktieselskabet de Danske Spritfabrikker. Kopenhaga (Dania).

Nr Rej. 3625. 27. 2. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Aussig) Czechosłowacja.

Nr Rej. 4145. 24. 3. 1925. Fa Koh-I-Noor fužkarna L. & C. Hardtmuth, národní podnik. České Budejovice. (Czechosłowacja).

Nr Rej. 4942, 4943. 6. 5. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 5691. 2. 6. 1925. Fa F. A. i G. Pal. Warszawa.

Nr Rej. 5763, 5764. 5. 6. 1925. Fa Colgate-Palmolive-Peet Company. Jersey City, st. New Jersey (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 6108. 19. 6. 1925. Fa Gillette Safety Razor Company. Boston, stan Massachusetts (Stany Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 6194. 23. 6. 1925. Fa Coty Société Anonyme. Paryż, (Francja).

Nr Rej. 6410, 6411, 6412, 6414, 6415, 6416, 6417. 7. 7. 1925. Fa Bisquit Dubouché & Cie., Laporte Bisquit & Cie, Successeurs. Jarnac (Francja).

Nr Rej. 6438. 8. 7. 1925. Fa Bisquit Dubouché & Cie., Laporte Bisquit & Cie, Successeurs. Jarnac (Francja).

Nr Rej. 6698. 18. 7. 1925. Fa Aktiebolaget Svenska Kullagerfabriken. Göteborg (Szwecja).

Nr Rej. 6822. 29. 7. 1925. Fa The Yale & Towne Manufacturing Co. Stamford, stan Connecticut (Stany Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 7420. 19. 8. 1925. Fa Gillette Safety Razor Company. Boston, stan Massachusetts (Stany Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 7540. 25. 8. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 7689, 7690. 29. 8. 1925. Fa „Herbewo“ — Herliczka, Beldowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 7867. 3. 9. 1925. Fa Etablissements Hutchinson (Compagnie Nationale du Caoutchouc) Société Anonyme. Paryż. (Francja).

Nr Rej. 8520. 28. 9. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 10024. 28. 11. 1925. Fa Zjednoczenie Fabryk Cementu, Wytwórnia Płyt i Dachówek „Eternit“ w Górcie, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Sosnowiec.

Nr Rej. 10321. 12. 12. 1925. Fa Pinchin, Johnson & Co., Limited. Londyn (Wielka Brytania).

Nr Rej. 10631, 10632. 28. 12. 1925. Fa Tip-Top, továrna na cbuv Giering a spol. K. S. (Tip-Top Schuhfabrik Giering & Co. K. G.). Praga (Czechosłowacja).

Nr Rej. 10699. 30. 12. 1925. Fa Gillette Safety Razor Company. Boston, stan Massachusetts (Stany Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 10772. 4. 1. 1926. Fa Oil Well Supply Company (Corporation of New Jersey). Pittsburgh, stan Pensylwania (Stany Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 10947, 10948, 10949, 10950, 10951, 10952. 11. 1. 1926. Fa Sandoz A. G. Bazyleja (Szwajcaria).

- Nr Rej. 10996, 10997. 13. 1. 1926. Fa Landis & Gyr A. G. Zug (Szwajcaria).
- Nr Rej. 11202. 26. 1. 1926. Fa J. & S. Stempniewicz. Poznań.
- Nr Rej. 11314. 4. 2. 1926. Fa Conte Société Anonyme. Paryż (Francja).
- Nr Rej. 11407. 9. 2. 1926. Fa Intertype Corporation. Brooklyn, stan New York (St. Zjedn. Ameryki).
- Nr Rej. 11492. 12. 2. 1926. Fa Packard Motor Car Company. Detroit, stan Michigan (St. Zjedn. Ameryki).
- Nr Rej. 11652. 23. 2. 1926. Fa Corn Products Refining Company. New York (St. Zjednoczone Ameryki).
- Nr Rej. 11843. 22. 3. 1926. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina koło Krakowa.
- Nr Rej. 11972. 9. 4. 1926. Fa Szarski i Syn. Kraków.
- Nr Rej. 12113. 28. 4. 1926. Fa Dr A. Wander A. G. Bern (Szwajcaria).
- Nr Rej. 12120. 28. 4. 1926. Fa Naamlooze Vennootschap Philips' Gloeilampenfabrieken. Eindhoven (Niderlandy).
- Nr Rej. 12181 — 12183. 11. 5. 1926. Fa Fabryka Pasty do Obuwia „Ha-Es-Es“ Henryk Koszczyński. Poznań.
- Nr Rej. 12290. 26. 5. 1926. Fa „Herbewo“ Sp. Akc. (Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński), Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek. Kraków.
- Nr Rej. 12426. 9. 6. 1926. Fa Domagalski i Ska. Poznań.
- Nr Rej. 12576. 24. 6. 1926. Fa Fabryka Przetworów Chemicznych F. A. i G. Pal, Spółka firmowa. Warszawa.
- Nr Rej. 12598. 26. 6. 1926. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina koło Krakowa.
- Nr Rej. 12671. 8. 7. 1926. Fa Towarzystwo Zakładów Przemysłowych „Jago“ S. Gołembowski, J. Pryliński, Z. Zieliński i S-ka, Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.
- Nr Rej. 12787. 23. 7. 1926. Fa Dr A. Wander A. G. Bern (Szwajcaria).
- Nr Rej. 12796. 23. 7. 1926. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina koło Krakowa.
- Nr Rej. 12900. 4. 8. 1926. Fa Fabryka Przetworów Chemicznych F. A. i G. Pal, Spółka firmowa. Warszawa.
- Nr Rej. 12922. 7. 8. 1926. Fa Aktiebolaget Stille-Werner. Sztokholm (Szwecja).
- Nr Rej. 12996. 17. 8. 1926. Fa Anaconda Copper Mining Company. New York, stan New York (St. Zjedn. Ameryki).
- Nr Rej. 13145. 2. 9. 1926. Fa Aktiengesellschaft vormals B. Siegfried. Zofingen (Szwajcaria).
- Nr Rej. 13211. 10. 9. 1926. Fa Northam Warren Corporation. New York, stan New York (St. Zjedn. Ameryki).
- Nr Rej. 13365. 20. 9. 1926. Fa Wytwórnia Chemiczna Frotopin Franciszek Słomka. Tczew, wojew. pomorskie.
- Nr Rej. 13408. 22. 9. 1926. Fa J. & S. Stempniewicz. Poznań.
- Nr Rej. 13523. 2. 10. 1926. Fa „Erbe“ Spółka z o. o. Fabryka Chemiczno-Farmaceutyczna dawn. R. Barcikowski. Poznań.
- Nr Rej. 13553. 5. 10. 1926. Fa Kaspar Winkler & Co. Altstetten bei Zürich (Szwajcaria).
- Nr Rej. 13643 — 13645. 14. 10. 1926. Fa Polska Fabryka Farb i Lakierów Edward Lutz Sp. z ogr. por. Kraków - Podgórze.
- Nr Rej. 13710. 23. 10. 1926. Fa Polska Fabryka Farb i Lakierów Edward Lutz Sp. z ogr. por. Kraków - Podgórze.
- Nr Rej. 13880. 25. 11. 1926. Fa Koh-I-Noor tużkárna L. & C. Hardtmuth, národní podnik. České Budejovice (Czechosłowacja).
- Nr Rej. 13983. 9. 12. 1926. Fa Pro-phy-lac-tic Brush Company, corporation of Del. Wilmington stan Delaware (St. Zjedn. A. P.).
- Nr Rej. 14059, 14061. 21. 12. 1926. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina koło Krakowa.
- Nr Rej. 14065. 22. 12. 1926. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina, wojew. krakowskie.
- Nr Rej. 14125. 31. 12. 1926. Fa Aktiebolaget B. A. Hjorth & Co. Sztokholm (Szwecja).
- Nr Rej. 15178. 30. 7. 1927. Fa Golezowska Fabryka Portland Cementu S. A. Tymczasowy Zarząd Państwowy. Golezów, wojew. śląskie.
- Nr Rej. 15223. 1. 8. 1927. Fa A. Piasecki, Fabryka Czekolady — Kraków, Sp. Akc. Kraków.
- Nr Rej. 16026. 30. 1. 1928. Fa Société Anonyme des Etablissements Rouzaud Chocolat de Royat „A la Marquise de Sévigné“. Royat, Puy-de-Dôme (Francja).
- Nr Rej. 16966. 3. 8. 1928. Fa S. A. Gaba. Bazyleja (Szwajcaria).
- Nr Rej. 17100. 13. 9. 1928. Fa Sevéročeske Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).
- Nr Rej. 17356. 6. 11. 1928. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).
- Nr Rej. 17406, 17407. 23. 11. 1928. Fa Koh-I-Noor Tužkárna L. & C. Hardtmuth, národní podnik. České Budejovice (Czechosłowacja).
- Nr Rej. 17526. 3. 1. 1929. Fa Sevéročeske Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).
- Nr Rej. 17815. 6. 3. 1929. Fa Eagle Pencil Company. New York, stan New York (St. Zjedn. Ameryki).
- Nr Rej. 18540. 27. 7. 1929. Fa F. L. Smidth & Co. A/S. Kopenhaga (Dania).
- Nr Rej. 18545. 30. 7. 1929. Fa Emil Wedel i Syn. Warszawa.
- Nr Rej. 18780. 16. 9. 1929. Fa A. Piasecki Fabryka Czekolady Spółka Akcyjna. Kraków.
- Nr Rej. 18912. 11. 10. 1929. Fa „Antiba“ Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.
- Nr Rej. 18946. 15. 10. 1929. Fa Aktiebolaget Elektrolux. Sztokholm (Szwecja).
- Nr Rej. 18997. 19. 10. 1929. Fa Apteka pod Białym Orłem K. Skarzyński. Poznań.
- Nr Rej. 19029. 25. 10. 1929. Fa Pirelli-Sapsa S. P. A. Mediolan (Włochy).
- Nr Rej. 19434 — 19436. 28. 1. 1930. Fa J. & S. Stempniewicz. Poznań.
- Nr Rej. 19643. 15. 3. 1930. Fa The Geometric Tool Company. New Haven, stan Connecticut (St. Zjedn. Am.).
- Nr Rej. 19800, 19804. 16. 4. 1930. Fa Fabryka Gilz „Sokół“ W. Kwaśniewski i F. Pacholczyk. Warszawa.
- Nr Rej. 19830. 24. 4. 1930. Fa Griffin Manufacturing Company, Inc. New York (St. Zjedn. Ameryki).
- Nr Rej. 19893. 10. 5. 1930. Fa Koninklijke Lederfabriek „Oistervijk“ N. V. Oistervijk (Niderlandy).
- Nr Rej. 20131. 14. 7. 1930. Fa „Antiba“ Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.
- Nr Rej. 20226. 22. 7. 1930. Fa „Antiba“ Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.
- Nr Rej. 21070. 2. 3. 1931. Fa Mechaniczna Wytwórnia Pieczywa „Polar“ Tadeusz A. Kozłowski. Kraków.
- Nr Rej. 21090. 4. 3. 1931. Fa Doktora Lustra Preparaty Kosmetyczno-Lekarskie „Miraculum“ Sp. z ogr. odp. Kraków.
- Nr Rej. 21228. 30. 3. 1931. Fa Sandoz A. G. Bazyleja (Szwajcaria).
- Nr Rej. 21312. 23. 4. 1931. Fa Hudson Motor Car Company. Detroit, stan Michigan (St. Zjedn. Am.).
- Nr Rej. 21493 — 21494. 27. 5. 1931. Fa Sandoz A. G. Bazyleja (Szwajcaria).
- Nr Rej. 21555. 18. 6. 1931. Fa Domagalski i Ska. Poznań.
- Nr Rej. 21993. 28. 10. 1931. Fa Dr Osias Schümer, Jasło, wojew. krakowskie.
- Nr Rej. 22135. 17. 12. 1931. Fa Sevéročeske Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).
- Nr Rej. 22176. 30. 12. 1931. Fa A. Piasecki Fabryka Czekolady Spółka Akcyjna. Kraków.
- Nr Rej. 22237 — 22240. 18. 1. 1932. Fa Durex Abrasives Corporation. Jersey, stan New Jersey (St. Zjedn. Am.).
- Nr Rej. 22274. 22. 1. 1932. Fa Polsko-Szwajcarska Fabryka Czekolady Suchard S. A. Kraków.
- Nr Rej. 22405. 20. 2. 1932. Fa „Herbewo“ - Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.
- Nr Rej. 22511, 22513; 22514, 22515. 15. 3. 1932. Fa „Azot“ Spółka Akcyjna. Jaworzno, wojew. krakowskie.
- Nr Rej. 22546. 16. 3. 1932. Fa Domagalski i Ska. Poznań.
- Nr Rej. 22729. 14. 5. 1932. Fa „Herbewo“ Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.
- Nr Rej. 22748. 20. 5. 1932. Fa Zakłady Przemysłowe Chemiczno-Farmaceutyczne „Proton“ Sp. z o. o. Warszawa.

- Nr Rej. 22750. 20. 5. 1932. Fa Domagalski i Ska. Poznań.
 Nr Rej. 22796. 31. 5. 1932. Fa Zakłady Przemysłowe Chemiczno-Farmaceutyczne „Proton” Sp. z ó. o. Warszawa.
 Nr Rej. 22815. 14. 6. 1932. Fa Tomaszowska Fabryka Sztucznego Jedwabiu Sp. Akc. Warszawa.
 Nr Rej. 22875. 27. 6. 1932. Fa Tomaszowska Fabryka Sztucznego Jedwabiu Sp. Akc. Warszawa.
 Nr Rej. 22966. 27. 7. 1932. Fa Zakłady Przemysłowe Chemiczno-Farmaceutyczne „Proton” Sp. z ogr. odp. Warszawa.
 Nr Rej. 23177. 14. 10. 1932. Fa „Antiba” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.
 Nr Rej. 23194. 15. 10. 1932. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych, Spółka Akcyjna. Skawina, wojew. krakowskie.
 Nr Rej. 23358. 23. 12. 1932. Fa The Firestone Tire & Rubber Company. Akron, stan Ohio (St. Zjedn. Ameryki).
 Nr Rej. 23423. 23. 1. 1933. Fa Polsko-Szwajcarska Fabryka Czekolady „Suchard” Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 23446. 31. 1. 1933. Fa Thomas A. Edison, Incorporated. West Orange, stan New Jersey (St. Zjedn. Am.).
 Nr Rej. 23456. 31. 1. 1933. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dřive Jiří Schicht) národní podnik. Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).
 Nr Rej. 23463. 8. 2. 1933. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina, wojew. krakowskie.
 Nr Rej. 23536. 27. 2. 1933. Fa Domagalski i Ska. Poznań.
 Nr Rej. 23553. 27. 2. 1933. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych Spółka Akcyjna. Skawina, wojew. krakowskie.
 Nr Rej. 23558. 2. 3. 1933. Fa Altesse - Wisła Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 23626. 28. 3. 1933. Fa Thomas A. Edison, Incorporated. West Orange, stan New Jersey (St. Zjedn. Am.).
 Nr Rej. 23689. 20. 4. 1933. Fa „Chemergon” Fabryka Przetworów Chem. Farm. właśc. Aptekarz Leon Sikorski. Poznań.
 Nr Rej. 23712. 22. 4. 1933. Fa Fabryka Farb i Lakierów Edward Lutz Sp. z ogr. por. Kraków-Podgórze.
 Nr Rej. 23783. 22. 5. 1933. Fa J. & S. Stempniewicz. Poznań.
 Nr Rej. 23902. 30. 6. 1933. Fa Stanisław Strójwąs, Warszawa.
 Nr Rej. 23945. 12. 7. 1933. Fa Zakłady Przemysłowe Chemiczno-Farmaceutyczne „Proton” Sp. z o. o. Warszawa.
 Nr Rej. 23952. 12. 7. 1933. Fa „Herbewo” - Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek, Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 23964. 19. 7. 1933. Fa Tomaszowska Fabryka Sztucznego Jedwabiu S. A. Warszawa.
 Nr Rej. 24125. 20. 9. 1933. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych Spółka Akcyjna, Skawina, wojew. krakowskie.
 Nr Rej. 24167. 30. 9. 1933. Fa Polsko-Szwajcarska Fabryka Czekolady „Suchard” S. A. Kraków.
 Nr Rej. 24172. 30. 9. 1933. Fa Chinoin gyogyszer és vegyészeti termékek gyára r. t. (Dr Kereszty és Dr Wolf). Ujpest (Węgry).
 Nr Rej. 24208. 14. 10. 1933. Fa Państwowa Fabryka Związków Azotowych w Mościcach. Mościce, wojew. krakowskie.
 Nr Rej. 24228. 18. 10. 1933. Fa Fabryka Farb i Lakierów Edward Lutz Ska z ogr. por. Kraków.
 Nr Rej. 24286. 10. 11. 1933. Fa Polsko-Szwajcarska Fabryka Czekolady „Suchard” Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 24303. 18. 11. 1933. Fa Chinoin gyóryszer és vegyészeti termékek gyára r.t. (Dr. Kereszty és Dr Wolf). Ujpest (Węgry).
 Nr Rej. 24312. 18. 11. 1933. Fa „Herbewo” Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 24323. 22. 11. 1933. Fa „Antiba”, Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.
 Nr Rej. 24444. 24446. 19. 1. 1934. Fa Doktora Lustra Preparaty Lekarsko-Kosmetyczne „Miraculum” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Kraków.
 Nr Rej. 24599. 16. 3. 1934. „Fa Polsko-Szwajcarska Fabryka Czekolady „Suchard” S. A. Kraków.
 Nr Rej. 24623. 24. 3. 1934. Fa Chemiczna Fabryka Artykułów Piśmiennych B. Giemza i Ska. Poznań.
 Nr Rej. 24701. 23. 4. 1934. Fa „Azot” Spółka Akcyjna. Jaworzno, wojew. krakowskie.
 Nr Rej. 24720, 24729. 30. 4. 1934. Fa Doktora Lustra Preparaty Lekarsko-Kosmetyczne „Miraculum” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Kraków.
 Nr Rej. 24747. 17. 5. 1934. Fa Polsko-Szwajcarska Fabryka Czekolady „Suchard” Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 24748. 17. 5. 1934. Fa Domagalski i Ska. Poznań.
 Nr Rej. 24754. 17. 5. 1934. Fa A. Piasecki Fabryka Czekolady Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 24768. 23. 5. 1934. Fa „Herbewo” Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 24794. 30. 5. 1934. Fa Polsko-Szwajcarska Fabryka Czekolady „Suchard” Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 24821, 24822. 20. 6. 1934. Fa Opekta A. G. Bazy-leja (Szwajcaria).
 Nr Rej. 24827. 20. 6. 1934. Fa Iskra i Karmański Fabryka Farb i Przyborów Malarskich. Kraków.
 Nr Rej. 24828. 20. 6. 1934. Fa Tomaszowska Fabryka Sztucznego Jedwabiu S. A. Warszawa.
 Nr Rej. 24836. 21. 6. 1934. Fa Dr A. Wander Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 24915. 17. 8. 1934. Fa Dr A. Wander Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 24957, 24958. 18. 9. 1934. Fa Towarzystwo Chemiczne „Jon” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.
 Nr Rej. 25022. 25. 10. 1934. Fa Chocolat Suchard Société Anonyme. Neuchâtel (Szwajcaria).
 Nr Rej. 25051. 31. 10. 1934. Fa „Herbewo” Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 25096. 19. 11. 1934. Fa Tomaszowska Fabryka Sztucznego Jedwabiu S. A. Warszawa.
 Nr Rej. 25111, 25112. 20. 11. 1934. Fa „Herbewo” Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 25152. 30. 11. 1934. Fa Joseph Crosfield & Sons, Limited. Warrington (Wielka Brytania).
 Nr Rej. 25204. 22. 12. 1934. Fa Polsko-Szwajcarska Fabryka Czekolady „Suchard” S. A. Kraków.
 Nr Rej. 25241. 28. 12. 1934. Fa Iskra i Karmański Fabryka Farb i Przyborów Malarskich. Kraków.
 Nr Rej. 25252 — 25254. 29. 12. 1934. Fa Sandoz A. G. Bazy-leja (Szwajcaria).
 Nr Rej. 25306. 23. 1. 1935. Fa „Herbewo” Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 25310. 23. 1. 1935. Fa Tomaszowska Fabryka Sztucznego Jedwabiu S. A. Warszawa.
 Nr Rej. 25340. 28. 1. 1935. Fa „Chemimetal” Spółka Akcyjna dla Przemysłu Chemicznego i Metalowego. Kraków.
 Nr Rej. 25369. 30. 1. 1935. Fa „Herbewo” Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 25395. 11. 2. 1935. Fa La Société Anonyme Louis Brandt et Frère (Omega Watch Co.) Bienne (Szwajcaria).
 Nr Rej. 25552. 30. 3. 1935. Fa „Herbewo” Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 25582. 15. 4. 1935. Fa Tomaszowska Fabryka Sztucznego Jedwabiu S. A. Warszawa.
 Nr Rej. 25583, 25584. 15. 4. 1935. Fa Warszawskie Towarzystwo „Motor” Spółka Akcyjna. Warszawa.
 Nr Rej. 25595. 24. 4. 1935. Fa „Herbewo” Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 25646. 10. 5. 1935. Fa Towarzystwo Chemiczne „Jon” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.
 Nr Rej. 25657. 10. 5. 1935. Fa Polska Fabryka Farb i Lakierów Edward Lutz Spółka z ogr. odp. Kraków.
 Nr Rej. 25661. 13. 5. 1935. Fa Hodowla Roślin, Bracia Kleszczyński Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Kraków.
 Nr Rej. 25706. 29. 5. 1935. Fa General Motors Corporation. Detroit, stan Michigan (St. Zjedn. Am.).
 Nr Rej. 25707. 29. 5. 1935. Fa Fabryka Chemiczno-Farmaceutyczna Dr A. Wander Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 25715. 29. 5. 1935. Fa Dr A. Wander Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 25720. 31. 5. 1935. Fa „Herbewo” Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.
 Nr Rej. 25768 — 25771. 19. 6. 1935. Fa Meyer X Stüdeli A. G. Uhrenfabrik Solothurn. Solothurn (Szwajcaria).
 Nr Rej. 25785, 25787. 19. 6. 1935. Fa Doktora Lustra Preparaty Lekarsko-Kosmetyczne „Miraculum” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Kraków.

Nr Rej. 25791. 27. 6. 1935. Fa Diamond T. Motor Car Company. Chicago, stan Illinois (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 25803. 28. 6. 1935. Fa Spółka Akcyjna dla Przemysłu Chemicznego i Metalowego „Chemimetal“. Zawiercie, wojew. kieleckie.

Nr Rej. 25814. 28. 6. 1935. Fa Aktiengesellschaft Adolph Saurer. Arbon (Szwajcaria).

Nr Rej. 25861, 25862. 12. 7. 1935. Fa Henryka Francka Synowie, Fabryka Środków Kawowych Spółka Akcyjna. Skawina, wojew. krakowskie.

Nr Rej. 25884. 16. 7. 1935. Fa The General Tire & Rubber Company. Akron, stan Ohio (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 25937. 19. 8. 1935. Fa Zakłady Przemysłowe Chemiczno-Farmaceutyczne „Proton“ Sp. z o. o. Warszawa.

Nr Rej. 25961. 19. 8. 1935. Fa Svenska Skandex Aktiebolaget. Sztokholm (Szwecja).

Nr Rej. 25987. 28. 8. 1935. Fa Domagalski i Ska Poznań.

Nr Rej. 26010. 31. 8. 1935. Fa „Herbewo“ Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 26055. 26. 9. 1935. Fa Zakłady Przemysłowe Chemiczno-Farmaceutyczne „Proton“ Sp. z o. o. Warszawa.

Nr Rej. 26091. 18. 10. 1935. Fa Zjednoczone Fabryki Cykorii Ferd. Bohm & Co. i Gleba w Włocławku Spółka Akcyjna. Włocławek, wojew. warszawskie.

Nr Rej. 26151. 16. 11. 1935. Fa Tungt-Sol Lamp Works Inc. Newark, stan New Jersey (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 26181. 20. 11. 1935. Fa „Chemergon“ Fabryka Przetworów Chem.-Farm. Aptekarz Leon Sikorski. Poznań.

Nr Rej. 26197. 22. 11. 1935. Fa „Herbewo“ Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 26207. 27. 11. 1935. Fa Fabryka Chemiczno-Farmaceutyczna Dr A. Wander Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 26230 — 26232. 30. 11. 1935. Fa Maggi Spółka z ogr. odp. Poznań.

Nr Rej. 26364. 18. 1. 1936. Fa „Azot“ Spółka Akcyjna. Jaworzno, wojew. krakowskie.

Nr Rej. 26379. 21. 1. 1936. Fa Zjednoczone Fabryki Cykorii Ferd. Bohm et Co. i Gleba w Włocławku Spółka Akcyjna. Włocławek, wojew. warszawskie.

Nr Rej. 26399. 28. 1. 1936. Fa Chocolat Suchard Société Anonyme. Neuchâtel (Szwajcaria).

Nr Rej. 26413. 30. 1. 1936. Fa Domagalski i Ska. Poznań.

Nr Rej. 26420. 30. 1. 1936. Fa „Herbewo“ Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 26422. 10. 2. 1936. Fa Fabryczny Skład Papieru R. Aleksandrowicz Synowie. Kraków.

Nr Rej. 26470. 18. 2. 1936. Fa Aspro Limited. Londyn (Wielka Brytania).

Nr Rej. 26481. 21. 2. 1936. Fa Meyer & Stüdeli A. G. Ubrenfabrik Solothurn. Solothurn (Szwajcaria).

Nr Rej. 26506. 28. 2. 1936. Fa „Chemimetal“ Spółka Akcyjna dla Przemysłu Chemicznego i Metalowego. Zawiercie, wojew. kieleckie.

Nr Rej. 26559. 17. 3. 1936. Fa Centralna Drogeria J. Czepczyński. Poznań.

Nr Rej. 26606. 28. 3. 1936. Fa A/B. B. A. Hjorth & Co. Sztokholm (Szwecja).

Nr Rej. 26607. 28. 3. 1936. Fa Hugo Güttel. Łódź.

Nr Rej. 26615. 28. 3. 1936. Fa „Azot“ Spółka Akcyjna. Jaworzno, wojew. krakowskie.

Nr Rej. 26657. 31. 3. 1936. Fa Dr A. Wander Sp. Akc. Kraków.

Nr Rej. 26678. 17. 4. 1936. Fa Szarski i Syn, Ad. Szarski, Ant. Szarski. Kraków.

Nr Rej. 26685. 17. 4. 1936. Fa „Herbewo“ Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Sp. Akc. Kraków.

Nr Rej. 26763. 24. 4. 1936. Fa „Herbewo“ Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Sp. Akc. Kraków.

Nr Rej. 26783. 30. 4. 1936. Fa Dr A. Wander Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 26785. 30. 4. 1936. Fa „Erbe“ Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Poznań.

Nr Rej. 26787. 30. 4. 1936. Fa Polska Fabryka Farb i Lakierów Edward Lutz Spółka z o. o. Kraków.

Nr Rej. 26805. 11. 5. 1936. Fa Henryka Francka Synowie

Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina, wojew. krakowskie.

Nr Rej. 26844. 12. 5. 1936. Fa The Cleveland Pneumatic Tool Company. Cleveland, stan Ohio (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 26875. 13. 5. 1936. Fa The British Piston Ring Company Limited. Coventry (Wielka Brytania).

Nr Rej. 26900, 26913. 25. 5. 1936. Fa Dr A. Wander Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 26937. 30. 5. 1936. Fa Fabryka Gilz „Sokol“ W. Kwaśniewski i F. Pacholczyk. Warszawa.

Nr Rej. 26973, 26974. 20. 6. 1936. Fa Sandar Fabrikker A/S. Sandefjord (Norwegia).

Nr Rej. 26978. 20. 6. 1936. Fa „Kawa Toma“ Fabryka Surogatów i Konserw Kawowych, właśc. Tomiczek Walenty. Grodno, wojew. białostockie.

Nr Rej. 26995. 23. 6. 1936. Fa Etablissements Pernod, Maisson, Pernod Fils, Hémard et Pernod, Père et Fils Réunies, Société Anonyme. Paryż (Francja).

Nr Rej. 26996. 23. 6. 1936. Fa J. & S. Stempniewicz. Poznań.

Nr Rej. 27006. 23. 6. 1936. Fa Colgate - Palmolive - Peet Company. Jersey - City, stan New Jersey (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 27030. 30. 6. 1936. Fa J. & S. Stempniewicz. Poznań.

Nr Rej. 27047. 14. 7. 1936. Fa Eversharp, Inc. Chicago, stan Illinois (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 27121. 29. 7. 1936. Fa J. & S. Stempniewicz. Poznań.

Nr Rej. 27166. 31. 7. 1936. Fa Fabryka Przetworów Chemicznych „Dobrolin“ F. A. i G. Pal, Sp. firmowa. Warszawa.

Nr Rej. 27270. 31. 8. 1936. Fa Rolls Razor Limited. Londyn (W. Brytania).

Nr Rej. 27176, 27177. 31. 7. 1936. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych Spółka Akcyjna. Skawina, wojew. krakowskie.

Nr Rej. 27275, 27276. 31. 8. 1936. Fa „Herbewo“ Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 27297. 14. 9. 1936. Fa Zjednoczone Fabryki Cykorii Ferd. Bohm et Co. i Gleba we Włocławku Spółka Akcyjna. Włocławek, wojew. warszawskie.

Nr Rej. 27326. 23. 9. 1936. Fa Dr A. Wander Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 27329. 21. 10. 1936. Fa The Amalgamated Dental Company Limited. Londyn (W. Brytania).

Nr Rej. 27370. 30. 9. 1936. Fa Etablissements „Pernod“ Maisons Pernod Fils, Hemard et Pernod Père et Fils Réunies Société Anonyme. Paryż. (Francja).

Nr Rej. 27393. 9. 10. 1936. Fa Fabryka Artykułów Spożywczych „Luba“ właściciel Jan Dobry. Poznań - Luboń.

Nr Rej. 27404. 16. 10. 1936. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych Spółka Akcyjna. Skawina, wojew. krakowskie.

Nr Rej. 27412. 16. 10. 1936. Fa Saprocki S. A. Genewa (Szwajcaria).

Nr Rej. 27437. 26. 10. 1936. Fa Fabryka Przetworów Chemicznych „Dobrolin“ F. A. i G. Pal. Warszawa.

Nr Rej. 27448. 30. 10. 1936. Fa Drogeria Universum J. & W. Czepczyński. Poznań.

Nr Rej. 27454. 30. 10. 1936. Fa Gebr. de Trey, Aktiengesellschaft. Zurych (Szwajcaria).

Nr Rej. 27462. 30. 10. 1936. Fa Aktiebolaget Galco. Sztokholm (Szwecja).

Nr Rej. 27470. 30. 10. 1936. Fa Dr A. Wander Sp. Akc. Kraków.

Nr Rej. 27496. 31. 10. 1936. Fa Polska Fabryka Farb i Lakierów Edward Lutz Spółka z ogr. por. Kraków.

Nr Rej. 27505. 13. 11. 1936. Fa „Herbewo“ Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 27510. 13. 11. 1936. Fa Zjednoczone Fabryki Cykorii Ferd. Bohm et Co. i Gleba w Włocławku Spółka Akcyjna. Włocławek, wojew. warszawskie.

Nr Rej. 27528. 20. 11. 1936. Fa Fabryka Przetworów Chemicznych „Dobrolin“ F. A. i G. Pal, Spółka firmowa. Warszawa.

Nr Rej. 27535, 27536. 20. 11. 1936. Fa Chocoladefabriken Lindt et Sprüngli Aktiengesellschaft. Kilchberg (Szwajcaria).

Nr Rej. 27540. 20. 11. 1936. Fa Fabryka Przetworów Chemicznych „Dobrolin“ F. A. i G. Pal, Spółka firmowa. Warszawa.

Nr Rej. 27553. 24. 11. 1936. Fa „Centralina“ Zakłady Chemiczno-Przemysłowe, Michałowska Stefania. Łódź.

Nr Rej. 27578. 28. 11. 1936. Fa „Herbewo“ Herliczka, Bełdowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 27621, 27622. 10. 12. 1936. Fa Fabryczny Skład Papieru R. Aleksandrowicz Synowie. Kraków.

Nr Rej. 27661. 28. 12. 1936. Fa Marchant Calculating Machine Company. Oakland, stan California (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 27700. 30. 12. 1936. Fa Tomaszowska Fabryka Sztucznego Jedwabiu S. A. Warszawa.

Nr Rej. 27780. 30. 1. 1937. Fa Doktora Lustra Preparaty Lekarsko - Kosmetyczne „Miraculum“ Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Kraków.

Nr Rej. 27791, 27792. 30. 1. 1937. Fa G. H. Mumm & Cie, Société Vinicole de Champagne, Successeur. Paryż (Francja).

Nr Rej. 28093. 21. 5. 1937. Fa The Amalgamated Dental Company Limited. Londyn (W. Brytania).

Nr Rej. 28211. 30. 6. 1937. Fa A. Piasecki Fabryka Czekolady Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 28291. 29. 7. 1937. Fa Nicholson File Company. Providence, stan Rhode Island (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 28416. 4. 9. 1937. Fa Société Anonyme Expert Publicité Internationale. Paryż (Francja).

Nr Rej. 28509. 30. 10. 1937. Fa Chocoladefabriken Lindt et Sprüngli Aktiengesellschaft. Kilchberg k. Zurichu (Szwajcaria).

Nr Rej. 29155. 22. 9. 1938. Fa Ciba Aktiengesellschaft (Ciba Société Anonyme). Bazyleja (Szwajcaria).

Nr Rej. 29176. 30. 9. 1938. Fa Zakład Nożowniczy Janina Bielecka. Radomsko, wojew. łódzkie.

Nr Rej. 29560. 26. 1. 1939. Fa Państwowe Zjednoczone Zakłady Przemysłu Lniarskiego Nr 2 „Lenko“ w Bielsku Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Bielsko, wojew. śląskie.

Nr Rej. 29656. 20. 2. 1939. Fa Państwowe Zjednoczone Zakłady Przemysłu Lniarskiego Nr 2 „Lenko“ w Bielsku Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Bielsko, wojew. śląskie.

Nr Rej. 29998. 15. 5. 1939. Fa „Fungus“ Zwalczenie Grzybów Szkodników Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Warszawa.

Nr Rej. 30524. 15. 7. 1940. Fa Fabryka Chemiczno - Farmaceutyczna Dr A. Wander, Spółka Akcyjna. Kraków.

Nr Rej. 30538, 30539. 20. 7. 1940. Fa Dr A. Wander Spółka Akcyjna Fabryka Chemiczno - Farmaceutyczna. Kraków.

Nr Rej. 30555. 30. 7. 1940. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych Spółka Akcyjna. Skawina, wojew. krakowskie.

Nr Rej. 30595. 20. 8. 1940. Fa Dr A. Wander S. A. Kraków.

Nr Rej. 30604. 30. 8. 1940. Fa Zjednoczone Fabryki Związków Azotowych w Mościcach i w Chorzwie. Mościce.

Nr Rej. 30618. 14. 9. 1940. Fa Fabryka Przetworów Chemicznych „Dobrolin“ F. A. i G. Pal, Spółka firmowa. Warszawa.

Nr Rej. 30644. 28. 9. 1940. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych, Spółka Akcyjna. Skawina.

Nr Rej. 30660. 30. 9. 1940. Fa Fabryka Przetworów Chemicznych „Dobrolin“ F. A. i G. Pal, Spółka firmowa. Warszawa.

Nr Rej. 30679. 12. 10. 1940. Fa Dr A. Wander S. A. Kraków.

Nr Rej. 30721. 8. 11. 1940. Fa Fabryka Przetworów Chemicznych „Dobrolin“ F. A. i G. Pal, Spółka firmowa. Warszawa.

Nr Rej. 30762. 27. 11. 1940. Fa Laboratorium Chemiczno - Kosmetyczne J. Sroczyński i Ska. Warszawa.

Nr Rej. 30805. 20. 12. 1940. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych Spółka Akcyjna. Skawina.

Nr Rej. 30821. 11. 1. 1941. Fa Spojené závody na výrobu karborunda a elektritu, národní podnik. Nové Benátky (Czechosłowacja).

Nr Rej. 30850. 22. 1. 1941. Fa Sandoz A. G. Bazyleja (Szwajcaria).

Nr Rej. 30924, 30925. 7. 3. 1941. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina, k/Krakowa.

Nr Rej. 31029, 31030. 10. 5. 1941. Fa Farben und Lackfabrik Eduard Lutz G. m. b. H., Kraków.

Nr Rej. 31033 — 31035. 12. 5. 1941. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina.

Nr Rej. 31063. 30. 5. 1941. Fa Laboratorium Chem.-Farmaceutyczne i Wytwórnia Środków Dietet. — Odżywczych Mgr Jan Zagórski i Ska. Częstochowa.

Nr Rej. 31071. 7. 6. 1941. Fa Polska Fabryka Farb i Lakierów Edward Lutz Sp. z ogr. odpow. Kraków - Podgórze.

Nr Rej. 31077. 10. 6. 1941. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina.

Nr Rej. 31097, 31100. 17. 6. 1941. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina k/Krakowa.

Nr Rej. 31139. 12. 7. 1941. Fa General Motors Corporation. Detroit, stan Michigan (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 31349. 28. 11. 1941. Fa „Chemimetal“ Spółka Akcyjna dla Przemysłu Chemicznego i Metalowego. Kraków.

Nr Rej. 31351. 1. 12. 1941. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina.

Nr Rej. 31401. 2. 1. 1942. Fa Sandoz A. G. Bazyleja (Szwajcaria).

Nr Rej. 31409. 8. 1. 1942. Fa Krakowska Fabryka Mydła C. Smiechowski Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Kraków.

Nr Rej. 31428, 31429. 24. 1. 1942. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina.

Nr Rej. 31455, 31457. 14. 2. 1942. Fa „Chemimetal“ Spółka Akcyjna dla Przemysłu Chemicznego i Metalowego. Kraków.

Nr Rej. 31487. 11. 3. 1942. Fa Sandoz A. G. Bazyleja (Szwajcaria).

Nr Rej. 31501. 16. 3. 1942. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina.

Nr Rej. 31597, 31598. 5. 5. 1942. Fa Dr. A. Wander A. G. Chem. Pharmaz. Fabrik. Kraków.

Nr Rej. 31672. 20. 6. 1942. Fa Krakowska Fabryka Mydła C. Smiechowski, Ska z ograniczoną odpowiedzialnością. Kraków.

Nr Rej. 31742, 31743. 14. 8. 1942. Fa Dr A. Wander A. G. Chem. Pharmaz. Fabrik. Kraków.

Nr Rej. 31777. 12. 9. 1942. Fa Laboratorium Chemiczno-Farmaceutyczne i Wytwórnia Środków Dietetyczno-Odżywczych Mgr J. Zagórski i Ska, Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Częstochowa.

Nr Rej. 31899, 31900. 30. 12. 1942. Fa Dr A. Wander A. G. Chem. Pharmaz. Fabrik. Kraków.

Nr Rej. 31976 — 31978. 5. 3. 1943. Fa Laboratorium Chem.-Farmaceut. i Wytwórnia Środków Dietet.-Odżyw. Mgr Jan Zagórski i Ska Spółka z ogr. odp. Częstochowa.

Nr Rej. 32103, 32104. 15. 5. 1943. Fa Sandoz A. G. Bazyleja (Szwajcaria).

Nr Rej. 32144 — 32146. 18. 6. 1943. Fa Fabryka Przetworów Chemicznych „Dobrolin“ F. A. i G. Pal, Spółka firmowa. Warszawa.

Nr Rej. 32217. 24. 8. 1943. Fa Fabryka Przetworów Chemicznych „Dobrolin“ F. A. i G. Pal, Spółka firmowa. Warszawa.

Nr Rej. 32255, 32260, 32262. 12. 10. 1943. Fa F. Liebl, národní správce. Praga (Czechosłowacja).

Nr Rej. 32304 — 32306. 30. 11. 1943. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina.

Nr Rej. 32320 — 32322. 8. 12. 1943. Fa Henryka Francka Synowie Fabryka Środków Kawowych S. A. Skawina k. Krakowa.

Nr Rej. 32376. 22. 3. 1944. Fa Chemiczna Fabryka Jan Kąjewski dawn. Blask. Poznań.

Nr Rej. 32409. 8. 5. 1944. Fa Chemiczna Fabryka Jan Kąjewski dawn. Blask. Poznań.

Wykreślenia z rejestru

Na podstawie art. 184 p. 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) — wykreślone zostały znaki towarowe:

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

1722	—	10.	11.	1944	16117	—	14.	2.	1948
4085	—	21.	3.	1945	16118	—	14.	2.	1948
4086	—	21.	3.	1945	16119	—	14.	2.	1948
14627	—	12.	3.	1947	16120	—	14.	2.	1948
15824	—	24.	12.	1947	17009	—	20.	8.	1948
15993	—	24.	1.	1948	17689	—	12.	2.	1949

17959	—	15.	4.	1949	18310	—	24.	6.	1949
18132	—	15.	5.	1949	18315	—	24.	6.	1949
18186	—	27.	5.	1949	18383	—	28.	6.	1949
18280	—	19.	6.	1949	27940	—	17.	3.	1947

SPROSTOWANIA

W zeszycie 9/10 „Wiadomości Urzędu Patentowego“ z dn.
31. 10 1949 r.:
na str. 227, szpalta 1, nr Rej. 34786, zamiast „Chemiczno-

Farmaceutyczne A. Kozłowski, Spółka z“ winno być „Dharma“
Prow. Farm. Czesław Fink - Finowicki“;

na str. 231, szpalta 2, w wierszu 17 od góry, zamiast
„329000“ winno być „32900“;

na str. 232, szpalta 1, w wierszu 11 od góry, zamiast „Jo-
anas“ winno być „Jonas“.

W zeszycie 11/12 z dn. 31. 12. 1949 r.:

na str. 270, szpalta 1, w wierszu 27 od góry, zamiast
„1948 r.“ winno być „1928 r.“

CZĘŚĆ III.

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE

WSPÓLZAWODNICTWO I RACJONALIZACJA W Z. S. R. R.

Współzawodnictwo, jako „komunistyczna metoda budowy socjalizmu na podstawie maksymalnej aktywności mas robotniczych”, stało się potężnym ruchem i wykazało olbrzymie postępy zarówno w mieście jak i na wsi. Jednocześnie, obok rozwoju ilościowego, przechodzi stale do coraz wyższych form.

I tutaj zazębia się z racjonalizacją.

Zanim przejdziemy do analizy tego ciekawego zjawiska, zastanówmy się nad przykładami z życia. Mówią one więcej, aniżeli dociekania teoretyczne.

W Leningradzkich Zakładach Budowy Obrabiarek im. Swierdłowa krajano metale, jak zresztą we wszystkich innych tego rodzaju zakładach, według metody Nartowa, rosyjskiego mechanika z początku XVIII wieku. Metoda była bardzo powolna, ale stosowano ją, ponieważ nie było lepszej. Tokarz Bortkiewicz zauważył wszakże, że jego maszyna mogłaby robić 1.350 obrotów na minutę, a robi tylko 150, ponieważ tylko taką szybkość wytrzymują noże. Po szeregu prób, dokonanych już wspólnie z towarzyszami pracy, Bortkiewicz dzięki odpowiedniemu przestawieniu noży osiągnął 700 obrotów na minutę i wypracował 13 norm zamiast jednej.

To, czego dokonał Bortkiewicz, wymagało połączenia doświadczeń pracownika fizycznego ze sposobem myślenia pracownika umysłowego. Przykład jego pociągnął za sobą szereg nowatorów i stał się początkiem ruchu, który ogarnął cały kraj.

Naśladowcy nie poprzestali na kopiowaniu osiągnięć Bortkiewicza, ale na własną rękę prowadzili dalej badania w kierunku ulepszeń. Tak np. frezer zakładów Kijowskich dzięki zastosowaniu obmyślanej przez siebie części obrabiarki uzyskał 2.260% normy. Pomysł jego wzbudził wielkie zainteresowanie u specjalistów.

W ślad za tymi osiągnięciami wzrasta ruch szybkościowy i daje niekiedy nieoczekiwane rezultaty. Tak np. odlewacz stali Michin w Newskich Zakładach Budowy Maszyn im. Lenina przeprowadził swą pracę przy stapianiu żelaza w ciągu 6 godzin i 5 minut zamiast w ciągu 9 godzin według dotychczasowej normy. W wyniku tego przyspieszenia procesu otrzymał stal bardzo wysokiego gatunku i uzyskał w praktyce potwierdzenie tezy, postawionej już teoretycznie przez naukę radziecką, że proces łączenia żelaza z węglem winien się odbywać przy szybkich obrotach, a nie przy wolnych, jak tego wymagają teorie zagraniczne. Okazało się bowiem, że przy szybkich obrotach otrzymuje się znacznie wyższy gatunek stali. Tym sposobem robotnik radziecki połączył w sobie charakter szybkościowca z charakterem bojownika o jakość produkcji.

Już z tych trzech przykładów widać, że w rzeczywistości ulega zmianie sama funkcja robotnika, który obecnie łączy dokładne wypełnienie zleconego zadania z pracą doświadczalną i często badawczą.

Robotnicy, a zwłaszcza przodownicy, stykają się bezpośrednio z techniczną organizacją pracy i łatwo dostosowu-

ją się do wymagań nowej techniki. W wielu wypadkach sama inicjatywa w kierunku ulepszenia jakiejś maszyny wychodzi od robotnika, choć konkretne formy przybiera dopiero po opracowaniu pomysłu przez konstruktorów i techników. W związku z tym powstały takie nowe formy zbiorowej socjalistycznej pracy, jak „brygady nowej techniki”, brygady specjalne, wreszcie współpraca inżynierów i uczonych z przodownikami. Wszystkie powstały dla jednego celu: przyspieszenia procesu przenikania najnowszych zdobyczy nauki i techniki bezpośrednio do warsztatu.

Przykłady się mnożą. Przodownik Pietrow wymyślił zabezpieczenie od rozpryskujących się smarów, brygadier mechaników Lebediew ulepszył formę napędu elektrycznego w obrabiarce — oba te pomysły, przepracowane przez konstruktorów, wniosły podstawowe zmiany w budowie obrabiarek.

Zakłady „Leninska Iskra” w Leningradzie pierwsze wprowadziły narady techniczne z udziałem uczonych z instytutu, inżynierów z laboratorium i robotników wykonawców. Wynikiem pierwszych już narad były poważne ulepszenia w produkcji. Ponadto robotnicy oświadczyli, że wszystkie prace doświadczalne wykonają własnymi siłami. Dowodzi to głębokiej zmiany, jaka zaszła w samej roli robotnika.

Kolektywy leningradzkich zakładów „Sewkabol” zobowiązały się dostarczyć w ciągu czterech miesięcy 300 pomysłów racjonalizatorskich, dających setki tysięcy rubli oszczędności. W produkcji traktorowej na każdych trzech przodowników przypada średnio jeden projekt racjonalizacyjny. W samym tylko okręgu przemysłowym moskiewskim zgłoszono przeszło 200.000 projektów racjonalizatorskich, które w r. 1948-ym przyniosły ponad 400.000.000 rubli oszczędności.

Dążenie do mechanizacji przejawia się także w takich dziedzinach, gdzie od wieków panowała praca ręczna, doprowadzona niemal do wirtuozostwa, zwłaszcza o ile chodziło o dopasowywanie części aparatów precyzyjnych. Był to proces długotrwały. Pomysł robotnika Bruchanowa, aby produkcję ręczną rozłożyć na poszczególne elementy i każdy z tych elementów wykonywać mechanicznie, skrócił okres wyrobu tych części do 1/15 czasu, zużywanego w produkcji ręcznej. Pomysł znalazł powszechne zastosowanie w tym dziale wytwórstwa.

Jedną z najbardziej charakterystycznych cech dla współzawodnictwa w latach ostatnich jest wielka różnorodność jego form, a jednocześnie zastosowanie tych form w praktyce przez przodowników. Pośród laureatów nagród Stalinowskich znajduje się m. in. pomocnik majstra kombinatu Krasnochołmskiego A. Czutkich, który zainicjował ruch współzawodniczy na jakość. W innym wypadku, w zakładach leningradzkich „Skorochoch”, przykrawaczka Musztukowa wystąpiła z projektem współzawodniczenia o najoszczędniejsze wykonanie. To hasło podjęło tysiące robotników we wszystkich rodzajach produkcji.

I oto pojawili się nowatorzy, którzy dążyli do połączenia oddzielnych form walki o postęp techniczny. Pracownicy przemysłu włókienniczego Rożnowa i Kononienko połączyły

walkę o jakość produkcji z walką o oszczędność surowca i materiałów. Najpierw doprowadziły jakość do wysokiego poziomu, po czym zaczęły się zastanawiać nad tym, w jaki sposób obniżyć koszt swoich doskonałych materiałów. Okazało się, że nie tylko mogły zaoszczędzić na surowcu, ale z tych oszczędności uzyskiwały dodatkowo nowy, również dobry materiał.

Dążenie do zsyntetyzowania czołowych form współzawodnictwa, wybieranie z każdej metody jej stron najlepszych i zastosowanie ich w swoim dziale produkcji, rozwijanie ich na tym swoim terenie i wytwarzanie z nich metod, dostosowanych do nowych warunków — to wszystko świadczy o nieograniczonych możliwościach rozwoju twórczej inicjatywy mas, o bujnym rozkwicie i zwycięskiej sile socjalistycznego współzawodnictwa.

W zakresie postępu technicznego ważna rola przypada współpracy pomiędzy przodownikami nauki i produkcji. Dzięki niej nie tylko podwyższa się poziom kulturalno-techniczny robotników, ale i uczeni oraz inżynierowie uzyskują wielkie możliwości wprowadzenia ostatnich osiągnięć nauki do wytwórczości i bezpośredniego sprawdzenia swoich doświadczeń w warunkach produkcyjnych przy jednoczesnym obeznaniu z nimi nowatorów - praktyków. Przykładów można przytoczyć wiele. Pracownik Instytutu Politechnicznego Leningradzkiego Karnaulow wespół z prof. Kuzniecowa wyzyskali doświadczenia szybkościowców hutników i spopularyzowali je w broszurze, na podstawie której wspomniany na początku hutnik Michin uzyskał rekord w zakresie produkcji stali. W Instytucie Technologicznym im. Leninskiego zorganizowano kursy i stałe seminarium dla spopularyzowania doświadczeń przodownika Dubinina, gdzie przodownicy obznajmiali się ze zdobyciami nauki i dzielą się wzajem-

nie i z profesorami swymi praktycznymi doświadczeniami.

Dzięki tym formom współzawodnictwa liczni przodownicy znaleźli się w szeregach członków rzeczywistych różnych naukowych zrzeszeń inżyniersko - technicznych. Tym samym zaciera się z wolna różnica pomiędzy pracownikami fizycznymi i umysłowymi — i to nie tylko w przemyśle, ale także i w rolnictwie. Tak np. świniarkę Boganową wybrano na członka rady naukowej Wszechradzieckiego Instytutu Hodowli Świń. W radzie naukowej Kijowskiego naukowo - badawczego Instytutu hodowli zwierząt domowych wśród członków rzeczywistych znajduje się sześć kołchoźniczek. W kołchozie Krasnosielskim pracownik Popow zaopatrzył kołchoz w wodociąg dzięki wybudowaniu tam na rzece. Wyyskując swoje doświadczenia Popow jest w trakcie instalowania regularnego nawadniania pól kołchozu.

Coraz więcej trafia się po kołchozach ludzi, obznajmionych z agrobiologią i wyzyskujących doświadczenia tej nauki w praktyce. Znany uczyony T. S. Malcew, członek Akademii Rolniczej, był długie lata karbowym i na kołchozie doglądał pól doświadczalnych. Mirzoian, rzadca kołchozu Karczochpiór w Republice Armeńskiej, miewa dyssertacje naukowe w Erywańskim Instytucie Rolnym na temat obsiewu pszenicą górskich terenów Armenii.

Równoległe z procesem zacierania się różnic pomiędzy pracownikiem fizycznym i umysłowym rozwija się proces przemiany rolnictwa czysto produkcyjnego w rolnictwo przemysłowe, a co za tym idzie, wyrównanie przeciwieństwa pomiędzy wsią i miastem. Elektryfikacja wsi, traktor, kombajny, dożarki elektryczne, mechanizacja przy przygotowaniu paszy i przy dostarczaniu picia, szeroko zainstalowane radiowęzły — wszystko to są środki, automatycznie wiodące do zniesienia różnic pomiędzy miastem i wsią. (AZ)

I. Romanowski

HISTORIA PEWNEGO WYNAŁAZKU

Inżynier Bogdatiew z moskiewskiej fabryki „Frezer” na pytanie jaka jest jego specjalność odpowiada krótko:

— Wiertła.

I jeśli rozmówca ośmiela się wyrazić zdziwienie, czy to nie zbyt wąska specjalność, Bogdatiew nawet nieco obraża się.

— Ależ nie, — powiada on, — przecież wiertło to jedno z najważniejszych narzędzi.

I słusznie: wiertło to rzeczywiście najbardziej niezbędne narzędzie w obróbce mechanicznej w ogóle, a w szczególności w produkcji jakichkolwiek wyrobów metalowych. W olbrzymiej walcowni stali, w małym zegarku ręcznym, w karabinie, łózku lub zamku od drzwi — wszędzie napotykamy na wywiercone otwory.

Jeśli zaś chodzi o inżyniera Bogdatiewa, to dla niego wiertła stały się sprawą całego jego życia. Życiorys jego jest bardzo prosty i podobny do życiorysów wielu ludzi radzieckich.

Pochodzi z rodziny robotniczej. Mając 15 lat wstąpił do komsomołu, a w dwudziestym roku życia został członkiem partii. Gdy skończyła się wojna domowa, wstąpił do wieczorowej szkoły technicznej. Przez 18 laty uzyskał dyplom inżyniera - technologa i rozpoczął pracę w dużej fabryce narzędzi „Frezer”. Skierowano go do działu wiertel, gdzie pracuje do dnia dzisiejszego.

Choć prosta była ta droga, mieści się w niej bogate życie, pełne osiągnięć, niepowodzeń, szczęśliwych odkryć i gorzkich rozczarowań, pełne pracy i walki.

—o—

Warsztaty olśniły młodego inżyniera. W wielkiej jasnej sali w długim szeregu ustawione były frezarki - automaty. Stanowiły one „ostatnie słowo” techniki — zarówno ze

względu na ulepszoną konstrukcję jak i moc.

Obrabiarki rzeczywiście pracowały dobrze. Braków nie było. Automaty pracowały dobrze. Co osiem godzin każda obrabiarka wyrzucała 160 — 170 wiertel. To był rekord wydajności. Bogdatiew lubował się pracą automatów. Ale upłynęło kilka miesięcy; przyglądając się bliżej pracy automatów, inżynier zdecydował się zwiększyć przewidzianą dla danego typu obrabiarek wydajność. Począł przeprowadzać liczne doświadczenia, starając się zwiększyć szybkość podawania prętów do frezów. Przez pięć lat zajmował się tą sprawą.

Prace jego uwieńczone zostały pomyślnym rezultatem: automaty zaczęły dawać po 180, później po 190 i wreszcie po 200 wiertel na zmianę.

I wtedy racjonalizator utknął na martwym punkcie.

Wszystkie jego próby wydarcia z automatu choćby jeszcze pięciu wiertel kończyły się niepowodzeniem. Inny człowiek zatrzymałby się na tym; najwyższa granica została osiągnięta.

Bogdatiew myślał inaczej.

Przekonawszy się o niemożliwości dalszego kroczenia naprzód starymi drogami, Bogdatiew zajął się wszechstronnym poznaniem technologii produkcji wiertel. I rzecz dziwna, znikło w nim poprzednie zadowolenie z pracy automatów.

Ciężar gotowego wiertła o średnicy 6 milimetrów nie przewyższa 10 gramów. A ciężar pręta metalu, zużywanego na wykonanie tego wiertła wynosi 22 gramy. Gdzie znika 12 gramów drogiej szybko tnącej stali?

Oto ta zaginiona stal. Leży ona pod nogami każdej obrabiarki w formie cienkich srebrzystych wiórów.

Wraz z każdą toną gotowych wiertel, z fabryki wywozi się ponad tonę odpadków cennego metalu.

A jakość wiertel?

I tu nie wszystko odbywa się tak pomyślnie, jak mu się wydawało przed paroma laty. Stal podobnie jak drzewo składa się z długich włókien. Najmocniejsze włókna walcowanego metalu układają się na jego powierzchni, najslabsze w środku. I jak na złość mocne włókna skrawane są frezem. Jest rzeczą zrozumiałą, że to obniża wytrzymałość narzędzia, zmniejsza okres jego użyteczności.

Wreszcie koszty własne....? Wiertło to drogie narzędzie. Drogie dlatego, że wysoka jest cena surowca i znaczna część materiału odpada przy produkcji wiertel. Wiertło stanowi wyrób masowej produkcji. Obniżyć cenę wiertła, zwiększyć okres jego pracy — oznacza to obniżenie kosztów produkcji prawie wszystkich wyrobów.

Tak lubiana kiedyś przez Bogdatiewa obrabiarka - automat wydawała mu się teraz wrogiem, zagradzającym drogę do pełnego postępu technicznego. Wnioski nasuwały się same. Trzeba stworzyć nową technologię, opartą na zupełnie nowych podstawowych założeniach.

Poszukiwanie nowej technologii rozpoczął Bogdatiew od zapoznania się z historią wiertła i doświadczeniami swoich poprzedników.

Od czasu, gdy stworzone zostało pierwsze wiertło — przed około 150 laty, wielokrotnie zmieniał się jego surowiec i forma.

Jedno jednak zostało niezienne w ciągu ponad stuletniej praktyki — zasada frezowania: stalowy pręt przekształcano w wiertło, wykrawając na jego powierzchni wiążący się spiralny rowek.

Próby pominięcia frezowania były robione niejednokrotnie, lecz nie dawały rezultatu. Kucie — ten najprostszy i najstarszy sposób obróbki metalu — okazał się przydatny jedynie dla wiertel największych rozmiarów, ale i w tym przypadku nie osiągnano potrzebnej dokładności. A przed kuciem małych wiertel ze wstydem odstępowali nawet najlepsi mistrze kowalscy.

Setki razy przebiegając w pamięci wszystkie mu znane sposoby produkcji wiertel, ciekawy inżynier nagle zatrzymał się na jednej idei, w której dostrzegł coś wielce obiecującego. Dokładniej, nawet nie na idei a na słowie, którym jeden z autorów określił nieudaną próbę skręcania stalowych prętów, na słowie „związanie”.

„A dlaczego w istocie rzeczy, — pomyślał Bogdatiew, — nie skręcać stali, tak jak skręca się sznurki?”

Rozpoczął badać proces skręcania. Wziąwszy okrągłą pałeczkę wosku i przymocowując jeden jej koniec, wolno zawijał drugi, śledząc, jak na równej powierzchni pałeczki pojawiają się linie śrubowe. Przy pomocy zwykłych obciążników robił to samo z prętami ołowianymi, najbardziej miękkiego metalu. Te doświadczenia naprowadziły go na właściwy tok myśli.

Jasne jest więc, że na każdym pręcie przy obracaniu go wokół jego osi pojawiają się zwoje spirali. Ale spirala ta posiada zaokrąglone krawędzie, gdy wiertłu potrzebne są nie okrągłe a ostre brzegi zdolne do wgryzania się w metal. Oznacza to, że przygotowany materiał przed skręcaniem powinien już mieć gotowy profil rozwiniętego wiertła.

Dochodząc do tych wniosków, wynalazca począł wytłaczać na swoich woskowych i ołowianych prętach żłobki — żarodek przyszłych tnących brzegów. Po zwinięciu pałeczki takie nabierały podobieństwa do wiertła. Nie zniechęcało to

Bogdatiewa. Rozumiał on, że walcując pręt w wałkach o odpowiednim profilu będzie mógł uzyskać dokładny kształt. Ale męczący wynalazcę problem daleki był od rozwiązania. Szybkotnąca stal to nie ołów i skręcać ją jest znacznie trudniej. Pręt surowy przed skręceniem trzeba nagrzać. Tutaj tkwiła rzeczywista trudność. Trzeba znaleźć taki sposób nagrzewania, aby nie pogarszał właściwości stali. Ponadto czy skok wiertła skręconego będzie dokładny? Czy wszystkie zwoje spirali będą jednakowe?

Od wosku i ołowiu przeszedł on do doświadczeń ze stalą, nagrzewając ją w gazowym piecu. Wyniki nie były zachęcające. Skok jawnie zawodził, a stal od długiego nagrzewania traciła swą wysoką wytrzymałość.

Takie wiertło byłoby nie do użycia. Trzeba zastosować elektryczne nagrzewanie, zdecydował Bogdatiew. Rozżarzony prądem pręt szybkotnącej stali zacisnął jeden jej koniec i dokonał kilku równomiernych obrotów. Na pręcie ukazały się zwoje spirali. Czekać aż pręt ostygnie, inżynier dokładnie zmierzył zwoje.

Powodzenie. Żadnych niedokładności nie było. Ale czy stal nie pogorszyła przez nagrzewanie cech charakterystyki wytrzymałościowej? Zabierając ze sobą jako drogocenny przedmiot malutki skręcony pręt, wynalazca udał się do laboratorium, przekazując go do analizy. Wyniki analizy zostały podane tego samego dnia. „Struktura metalu odpowiada wymaganiom normy na szybkotnącą stal”.

Przy pomocy inżyniera - walcownika N. Tęgorowa, Bogdatiew przygotował plany dwóch doświadczalnych obrabiarek — walcarki i skręcarki.

Wreszcie wyprodukowano pierwsze skręcane wiertło. Bogdatiew trzymał je w ręku, czując zawarte w nim jeszcze po ostrzeniu ciepło i nie mógł wypuścić go z rąk. „Jeśli ktoś zapyta mnie — pomyślał wynalazca, — czym zapłaciłem krajowi, który mnie wychował, podniosę ten kawałek metalu”.

Dla sprawdzenia jakości skręcanych wiertel przeprowadzone były próby. Na wiertarce ułożono płytę stalową grubości dwóch centymetrów. Skręcane wiertło wrzynało się w płytę stalową. Wywierciło ono 130 otworów i wciąż nadawało się do dalszego użytku. A zwykle frezowane wiertło trzeba było oddawać do ostrzenia po wywierceniu 80 otworów.

Oznaczało to zwycięstwo.

W fabryce „Frezer” utworzony został oddział produkujący skręcane wiertła najczęściej używanych wymiarów.

Cóż daje ten nowy proces technologiczny?

Pracę 10 automatów frezarskich wykonuje zespół składający się z trzech obrabiarek — dwóch walcarek i jednej skręcarki. Koszty tego zespołu są znacznie niższe od kosztów dziesięciu automatów. W ciągu tygodnia zespół produkuje znacznie większą ilość wiertel niż zwykły automat.

Automaty z tony szybkotnącej stali produkują 45 tysięcy wiertel. Walcarki ze skręcarką produkują z tony około 100 tysięcy wiertel tej samej średnicy, cała ilość metalu zużywana jest bowiem dla wyrobu wiertel. Zewnętrzna warstwa walcowanego metalu, znajdująca się w skręcanych wiertle, nadaje mu dużo większą trwałość w pracy niż w wiertle frezowanym i zwiększa czas jego pracy. Koszty własne skręcane wiertła w porównaniu z frezowanym są prawie dwa razy niższe. Produkcja skręcanych wiertel posiada dużą przyszłość.

(„Ogoniok” 1949 r. nr 40)

BARWIENIE I WYKOŃCZALNICTWO

Usprawnienie wybarwień na zimno

L. I. Bieleńkij, S. S. Rachlina i M. E. Kazanskaja
(z prac. CNICbI)

Pomimo intensywnego opracowywania kwestii dwuazonowania i azospęgnięcia w ostatnich latach i wykazania poważnych osiągnięć w tej dziedzinie (1, 2, 3),* szereg fabryk odczuwa trudności przy praktycznym wykonywaniu wybarwień. Trudności te polegają na nierówności wybarwień, na znacznych stratach w aminach dwuazowanych i składnikach sprzęgania itd.

Opracowując metody kierowania procesami technologicznymi, CNICbI postawił sobie za zadanie wyjaśnienie przyczyn trudności powstających przy wytwarzaniu na włóknie nierozpuszczalnych azobarwników i zaproponowanie sposobów usunięcia tych trudności. W pierwszym rzędzie okazało się rzeczą niezbędną opracowanie analitycznych metod kontroli procesów technologicznych, aby następnie korzystając z tych metod badać dynamikę procesów w warunkach wytwórczych.

Zaznaczamy tu, że nasze zlecenia na podstawie kontroli buforowości roztworów dwuazonowych pozwoliły ulepszyć barwienie za pomocą wariaminy na C N F Triochgornawo Kombinata, na I C N F i Oriehowskiej O K F. Osiągnięto otrzymywanie równomiernych wybarwień, brak pienienia się, zmniejszenie strat dwuazonowych.

W obecnym komunikacie podane są wykorzystane przez nas metody analizy składników nierozpuszczalnych azobarwników i ustalenia ilości barwnika na włóknie.

Badanie dynamiki dwuazonowania i następującego potem sprzęgania powoduje konieczność szeregu analiz:

po pierwsze, ustala się ilość składników sprzęgania w roztworze i na tkaninie. Metody ustalania, stosowane dotychczas, były niedoskonałe. Przez nas został opracowany widmowo - fotometryczny sposób bezpośredniego ustalenia stężenia składników sprzęgania. Ilość składników sprzęgania na tkaninie ustala się również drogą kolorymetryczną na podstawie wydajności wytworzonego barwnika;

po drugie, ustala się ilość barwnika tworzącego się na tkaninie. W tym celu korzystaliśmy z kolorymetrowania zoli sulfonowanych;

po trzecie, ustala się stężenie roztworów dwuazonowych. Zamiast metody wagowej zastosowaliśmy kolorymetrowanie zasadowych zoli koloidalnych, tworzących się przy sprzęganiu z roztworami składników sprzęgania;

po czwarte, ustala się zawartość wolnego ługu w roztworach składnika sprzęgania. W tym przypadku została udowodniona przez nas celowość zastosowania miareczkowania konduktometrycznego;

po piąte, kontroluje się wielkość P_H i buforowość roztworów dwuazonowych.

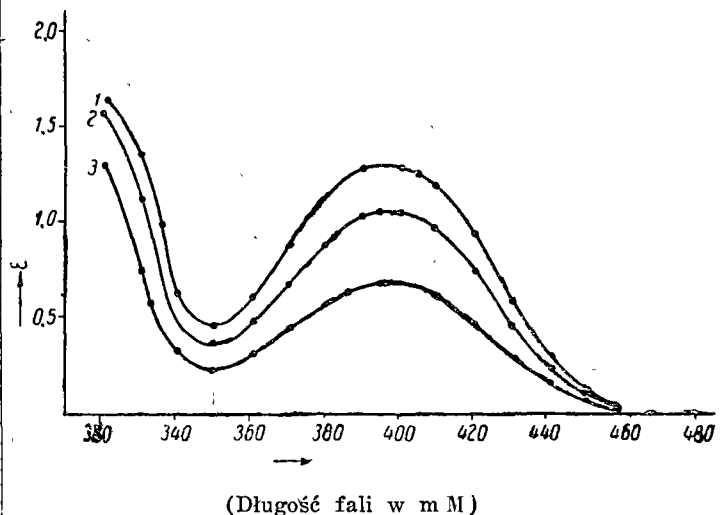
Podajemy krótką charakterystykę metodyki analiz. *Widmowofotometryczna metoda analizy roztworów składników sprzęgania* polega na stwierdzeniu specyficznych maksimum na krzywych pochłaniania światła przez te roztwory w części pozafioletkowej. Dla przykładu na rys. 1 podano widma pochłaniające trzech roztworów chemicznie czystego składnika sprzęgania (anilid kwasu oksynaftoesowego). Składnik sprzęgania rozpuszcza się w temperaturze pokojowej według recepty następującej: składnika sprzęgania A — 0,2 g, alkoholu etylowego — 16 ml, ługu sodowego 60% — 5 ml, wody destylowanej — do 50 ml.

Roztwory do fotometrowania widmowego były rozcieńczone wodą, zawierającą ług i peregal 0 (odpowiednio 2,5 g/l i 4 mg/l). Jak to widać na rys. 1, obserwuje się wyraźne maksimum pochłaniania przy długości fali $\lambda = 390$ M. Ustalenie zawartości substancji według fotogramu widmowego, jak wiadomo, zależy od tego, czy obserwowane pochłanianie odpowiada prawu Bera. Na podstawie zasadniczego prawa fotometrii widmowej wielkość współczynnika pochłaniania E oblicza się według równania

$$E = \log \frac{I_0}{I} = Kcd,$$

w którym E — współczynnik pochłaniania, I_0 i I — intensywność odpowiednio padającego i przenikającego przez roztwór promienia, K — pochłaniające właściwe, c — stężenie substancji i d — grubość prześwietlanej warstwy.

Wielkość pochłaniania właściwego $K = \frac{E}{cd}$ może być łatwo obliczona na podstawie danych doświadczenia.



Rys. 1. Widmo pochłaniania roztworów składników sprzęgania (A: 1 — 100 mg/l, 2 — 80 mg/l, 3 — 50 mg/l)

Rachunki, na których podstawie zbudowano krzywe na rys. 1, wykazały, że wartości K są stałe przy różnych stężeniach roztworu oraz że analiza widmowofotometryczna ma prawo bytu. Stężenie nieznanego roztworu składnika sprzęgania można obliczyć według równania

$$c = \frac{E}{0,0132} \text{ (przy } \lambda = 390 \text{ m M)}$$

w którym E — odczytanie wielkości pochłaniania na fotometrze widmowym. Za pomocą kontrolnych doświadczeń stwierdzono, że pochłanianie właściwe roztworów składników sprzęgania nie zależy od sposobu ich przygotowania. Zawartość alkoholu, oleju alizarynowego, ługu sodowego itd. nie wpływa na położenie i wielkość maksimum pochłaniania. Fotometryczna analiza widmowa przezroczystych (przesączo-nych) roztworów daje wiarogodne wyniki tak dla chemicznie czystych, jak i technicznych preparatów składników sprzęgania. Roztwory przezroczyste zwłaszcza są cenne w sensie technologicznym, ponieważ składnik sprzęgania w postaci mętu koloidalnego tworzy na tkaninie (przy sprzęganiu z dwuazonem) powierzchniowo położone, nietrwale na tarciu barwniki.

Na podstawie danych wielu doświadczeń średni błąd przy

*) Liczby w nawiasach podają odnośną literaturę naukową wymienioną w końcu pracy niniejszej.

oznaczeniu wielkości pochłaniania dla roztworów składników sprzęgania stanowi $\pm 0,005$. Odpowiada to błędowi przy określeniu stężenia składnika sprzęgania $\pm 0,5\%$.

Fotometryczną charakterystykę widmową według podanej metody otrzymano dla trzech innych składników sprzęgania. Są one podane na tab. 1.

Tabela 1

Nazwa składnika sprzęgania	Maksimum pochłaniania przy (w m M)	Pochłanianie właściwe K	Uwagi
MNA (metanitroanilid kwasu betaoksynaftoesowego)	395	0,0121	Obserwuje się dwa maksimum przy 395 i 330 m M
ANF (alfanaftalid kwasu betaoksynaftoesowego)	395	0,0110	
ChA (parachloroortoanizydyna)	405	0,0118	

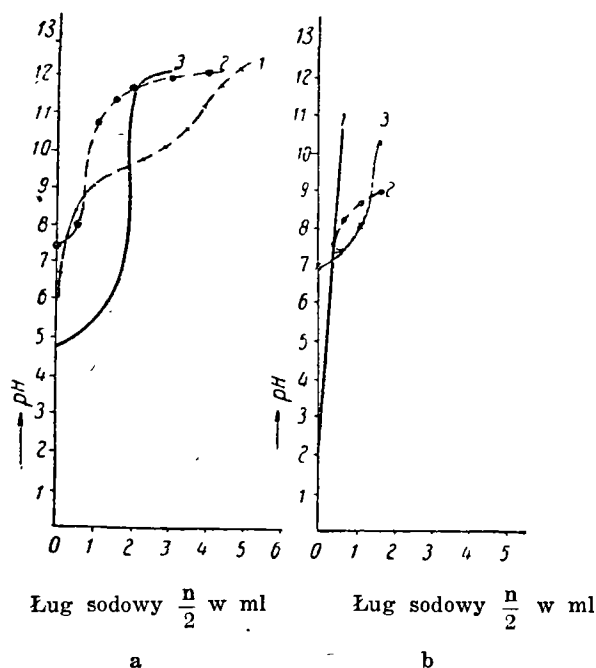
Wielkości pochłaniania właściwego roztworów składników sprzęgania wymienionych w tabeli także odpowiadają prawu Bera.

Przygotowywanie technicznych roztworów składników sprzęgania do fotometrycznej analizy widmowej ogranicza się do należytego rozcieńczenia (po dekantacji z osadu). Składniki sprzęgania na tkaninie oznacza się przez wyługowywanie próbki za pomocą ługu przy ogrzewaniu.

Kolorymetryczne oznaczenie składnika sprzęgania na tkaninie przeprowadza się przez wytworzenie na tkaninie napojonej składnikiem sprzęgania nierozpuszczalnego barwnika i następnie jego analizy. Jest rzeczą celową wykorzystanie trwałych dwuazosoli (typu dwuazosoli szkarlatu K, dwuazosoli szkarlatu Z itd.). Całkowite sprzęganie zabez-

piecza się przeprowadzeniem jego w najkorzystniejszych warunkach pod względem wielkości p_{II} środowiska i obecności elektrolitów, przeszkadzających schodzeniu składnika sprzęgania z tkaniny przy procesie sprzęgania.

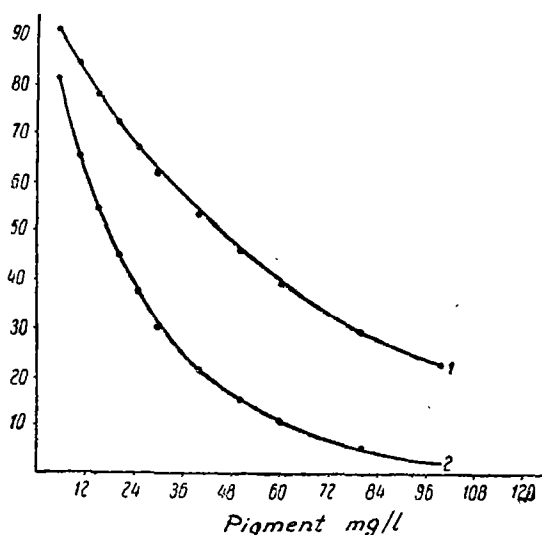
Tkaninę z wytworzonym na niej barwnikiem rozpuszczało się w kwasie siarkowym (według podanej poniżej metody). Następnie zole sulfonowe po rozcieńczeniu wodą poddawane były kolorymetrowaniu. Tak w tym, jak i w innych przypadkach opisanych poniżej pomiary przeprowadzane były za pomocą fotoelektrycznego kolorymetru różniczkowego z zespołem filtrów świetlnych o wąskich wstęgach przepuszczalności. Kontrolne doświadczenia wykazały, że zupełnie dostateczną dokładność można otrzymywać również przy posługiwaniu się zwykłymi kolorymetrami.



Rys. 2. Widma pochłaniania sulfonowanych zoli azoaminy różowej 0. 1 — roztwór zawierający 8,7 mg/l barwnika, 2 — roztwór z 17,4 mg/l barwnika.

Prawidłowość oznaczeń kolorymetrycznych we wszystkich przypadkach była ustalana fotometrycznym widmowym w widzialnej części widma (420 — 720 m M) i sprawdzeniem wielkości pochłaniania właściwego w roztworach o różnym stężeniu. Przykładowo na rys. 2 podano charakterystykę sulfonowych zoli barwnika otrzymanego przy sprzęganiu soli dwuazonowej azoaminy różowej 0 ze składnikiem sprzęgania A. Krzywe otrzymano na fotokolorymetrze z filtrami świetlnymi.

Fotometryczne krzywe widmowe pozwoliły nie tylko ustalić podporządkowanie się kontrolnych roztworów prawu Bera, lecz wybrać również najbardziej wygodne pod względem czułości odcinki widma do obserwacji kolorymetrycznych. Według rys. 2 można sądzić, że dobrą czułość w przypadku azoaminy o maksymalnej przepuszczalności przy $\lambda = 420$ m M. Podobny filtr świetlny (według innych doświadczeń) jest celowy w zastosowaniu do barwników tworzących się przy sprzęganiu ze składnikiem sprzęgania soli dwuazonowych azoaminy szkarłatnej K i azoaminy szkarłatnej Z. Do barwnika tworzącego się z wariaminą jest rzeczą celową zastosowanie filtru o λ maks. = 620 m M. Taka długość fali jest bliska maksymalnej czułości aparatu wzrokowego (λ maks. = 555 m M), wobec czego kolorymetrowanie na zwykłym kolorymetrze zoli wariaminy nie napotyka na trudności.



Rys. 3. Kalibrowana krzywa stężenia azoaminy szkarłatnej K; 1 — roztwory mierzone w płaskich kiuwetach, 2 — roztwory mierzone w cylindrycznych kiuwetach (próbówkach). Na osi rzędnych podano % przepuszczalności.

Mając kolorymetr fotoelektryczny obliczenie wyników analizy dokonuje się według kalibrowanego wykresu. Na rys. 3 przedstawiono wykres do oznaczenia stężenia azoaminy szkarłatnej K (w postaci zola sulfonowego). Na osi rzędnych podano wskazania skali kolorymetru (procent przepuszczalności światła); na osi odciętych odłożone są wielkości stężenia barwnika w mg/l. Krzywa jest zbudowana przez przemierzenie na fotokolorymetrze serii roztworów o znanym stężeniu.

Poniżej opisano techniczne wykonywanie analizy.

Przygotowuje się jednoprocetowy, zubożony octanem sodu roztwór trwałej soli dwuazonowej (diazol szkarłatny K, diazol szkarłatny Z, diazol różowy 0).

Do dwuazorotworu dodaje się soli kuchennej w obliczeniu 75 — 80 g/l. Sól lepiej wprowadzać oddzielnymi dawkami przed zanurzeniem próbek napojonych składnikiem sprzęgania. Reakcja azosprzęgania przeprowadza się przy flocie 1:30 w temperaturze 10 — 15°. Tkaninę napojoną składni-

kiem sprzęgania wprowadza się do dwuazorotworu mieszając i pozostawia w nim 10 — 15 minut. Barwnik na tkaninie w tych warunkach tworzy się przy dużym nadmiarze dwuazonu. Jest to warunkiem koniecznym do wykonania analizy.

Następnie po wybarwieniu próbki w ciągu 2 — 3 minut płucze się w zimnej wodzie, 5 minut w gorącej wodzie o temperaturze 75 — 80° i znowu jedną minutę w zimnej, wy-ciska i wysusza na powietrzu (można w suszarce w temperaturze 80 — 90°).

Zawartość barwnika w suchych próbkach oznacza się metodą podaną poniżej. Zawartość składnika sprzęgania w próbce oznacza się pomnożeniem liczby określającej wydajność barwnika na tkaninie w % przez odnośny współczynnik.

Średni błąd kolorymetrycznego oznaczenia składnika sprzęgania na tkaninie stanowi w przypadku posługiwania się kolorymetrem fotoelektrycznym $\pm 1\%$. Posługując się kolorymetrem zwykłym błąd się powiększa.

Kolorymetryczne oznaczenie barwnika wytworzonego na tkaninie przeprowadza się przez rozpuszczenie odważonej tkaniny wybarwionej w stężonym kwasie siarkowym, następnie rozcieńczenie wodą i kolorymetrowanie (metoda A. I. Sokołowa (4)). Wyjątek stanowi wariamina, której barwniki wylugowuje się z tkaniny za pomocą lodowatego kwasu octowego.

Sulfonowe zole barwników otrzymuje się przez rozpuszczenie przy mieszaniu cienko zmielonej i odważonej tkaniny wybarwionej (0,1 — 0,2 g) w 5 — 7 ml czystego kwasu siarkowego wolnego od tlenków azotu. Rozpuszczanie przeprowadza się w ciągu 1 g 15 min. — 1 g 30 min. w temperaturze pokojowej. Następnie sulfonowany barwnik chłodząc rozcieńcza się wodą destylowaną zawierającą, jako koloid ochronny, peregal 0 (0,5 — 1,0 ml/l lub żelatyny 1 g/l).

Rozcieńczone w określonej objętości zole sulfonowe są sprawdzane w kolorymetrze. Kolorymetrowanie i obliczenie wyników analizy wykonuje się w przypadku użycia fotokolorymetru — jak wskazano wyżej, a przy pracy z kolorymetrem zwykłym — według zwykłej metody przez porównanie z roztworem wzorcowym.

Zawartość barwnika wariaminy na tkaninie należy określać wylugowywaniem za pomocą lodowatego kwasu octowego, a następnie kolorymetrowaniem zabarwionych wyciągów. W tym celu wzorcową próbkę (przy kolorymetrze zwykłym) i próbki badane o wadze 0,1 — 0,2 g ogrzewa się pod chłodnicą zwrotną w 20 — 25 ml lodowatego kwasu octowego do temperatury wrzenia. W tym okresie czasu barwnik całkowicie przechodzi z tkaniny do roztworu i próbka ulega odbarwieniu.

Otrzymany wyciąg barwny rozcieńcza się lodowatym kwasem octowym do stężenia wygodnego do kolorymetrowania.

Sulfonowe zole barwników oraz octowe roztwory barwnika wariaminy wyróżniają się dużą trwałością i przy analizie dają dobre do odtwarzania wyniki.

Doświadczenie wykazało, że średni błąd przy pomiarach octowych zoli wariaminy w fotokolorymetrze wynosi $\pm 0,3\%$.

Przy masowych oznaczeniach barwnika na tkaninie jest rzeczą najbardziej wskazaną korzystanie z krzywych stężeniowych, które otrzymuje się przez rozpuszczenie oczyszczonych barwników w kwasie siarkowym. Osiąga się to przez dwugodzinne ogrzewanie na wrzącej łaźni wodnej barwnika wziętego w ilości 0,1 — 0,2 g w 50 ml stężonego kwasu siarkowego.

Barwniki należy wytwarzać w obecności nadmiaru soli dwuazonowych, następnie przemyć na leжку sitkowym gorącą wodą destylowaną aż do usunięcia elektrolitów, gorącym rozcieńczonym (5%) kwasem solnym, a po podsuszeniu na powietrzu kolejno alkoholem i eterem aż do zniknięcia plamy na szkle wytworzonej przez przesącz.

Oznaczenie stężenia dwuazorotworów. Metoda polega na reakcji sprzęgania dwuazonu z odpowiednim składnikiem sprzęgania. Ustalono, że w obecności koloidu ochronnego (przy wartościach P_H środowiska sprzęgania około 12) dwuazonowane aminy są zdolne do tworzenia przy sprzęganiu ze składnikami sprzęgania przezroczystych barwnych zoli zasadowych nadających się do kolorymetrowania. Zole takie wyróżniają się dużą trwałością i przy kolorymetrycznej analizie podlegają prawu Bera.

Do przeprowadzenia analizy potrzebne są trzy odczynniki: przezroczysty, świeżo przygotowany w zwykłych warunkach jednoprocenowy roztwór składnika sprzęgania, przezroczysty jednoprocenowy roztwór trwałej soli dwuazonowej*) i woda destylowana, zawierająca w 1 l, jako koloid ochronny 3 — 4 ml peregalu 0 i 0,6 — 0,8 g ługu sodowego (po przeliczeniu na substancję suchą). Jako koloid ochronny można zużytkować świeżo przygotowany roztwór żelatyny w przeliczeniu 0,5 g — 1 g/l.

Przy użyciu jednoprocenowego roztworu składnika sprzęgania rozcieńcza się go (pięciokrotnie) z alkalizowaną wodą buforowaną. Następnie 10 ml rozcieńczonego roztworu zlewa się do zleweczki, do której przy dokładnym mieszaniu wpuszcza się kroplami 1 ml badanego roztworu dwuazonowego.

Otrzymany w ten sposób zol zasadowy po 5 — 10 minutowym odstaniu rozcieńcza się tą samą buforowaną wodą destylowaną do stężenia wygodnego do kolorymetrowania. Azosprzęganie przy otrzymywaniu zoli zasadowych należy przeprowadzać w obecności dużego nadmiaru składnika sprzęgania. Specjalne chłodzenie przy tym roztworów nie jest potrzebne. Reakcja przebiega całkowicie i równo w temperaturze pokojowej. Przy analizie równoległe z badanym przygotowuje się zasadowy zol próbki wzorcowej, z którym wykonuje się pomiar w kolorymetrze zwykłym, a następnie oblicza się zawartość dwuazonu w próbce badanej. Przy korzystaniu z kolorymetru fotoelektrycznego roztwór wzorcowy nie jest potrzebny.

Rachunek przeprowadza się według wzoru:

$$-C_x = C \frac{h}{h_x}$$

h. rozcieńczenie zolu badanego
h_x. rozcieńczenie zolu wzorcowego,

w kt

$$-C_x = C \frac{h}{h_x}$$

h. rozcieńczenie zolu badanego
h_x. rozcieńczenie zolu wzorcowego,

w którym C_x i C — odpowiednie stężenie zolu badanego i wzorcowego

h i h_x — wysokość odpowiedniego słupa zolu wzorcowego i badanego.

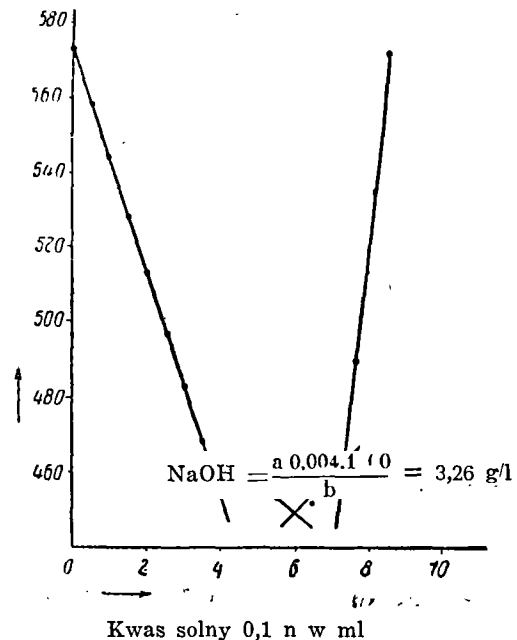
nie zależy od barwy zoli. Błąd oznaczeń waha się w granicach $\pm 0,5\%$.

Przy użyciu zwykłego kolorymetru błąd zwiększa się, zwłaszcza dla zoli o barwie czerwonej i może osiągnąć $\pm 3\%$.

Oznaczenie wolnego ługu w roztworach składnika sprzęgania. Zwykle miareczkowanie przy użyciu wskaźników barwnych w danym przypadku nie może być zastosowane, ponieważ nie daje możliwości rozdzielania reakcji zobojętnienia wolnego ługu i soli zasadowej składnika sprzęgania. Wynik miareczkowania odpowiada całej zawartości ługu. Metoda zaproponowana przez A. I. Makłuszyna i A.A. Kalianowa (5) wymaga dużego zużycia spirytusu rektyfikowanego. Uważamy za najbardziej celowe zastosowanie miareczkowania konduktometrycznego, t. zn. oznaczanie elektroprowadności roztworu w procesie dolewania odczynnika miareczkującego.

*) Przy oznaczaniu stężenia nowej partii soli dwuazonowych do porównania w kolorymetrze korzysta się z próbki wzorcowej tej soli.

Kontrolne doświadczenia stwierdziły, że przy konduktometrycznym miareczkowaniu pewne oznaczenie wolnego ługu osiąga się przy ochronie miareczkowego roztworu składnika sprzęgania przez wprowadzenie koloidu ochronnego. Przy nieobecności koloidu ochronnego zobojętnianie roztworu kwasem wywołuje intensywną koagulację składnika sprzęgania i wyniki miareczkowania są nieokreślone.



Rys. 4. Wykres konduktometrycznego miareczkowania technicznego roztworu składnika sprzęgania. Na osi rzędnych podano oporność.

Na rys. 4 przedstawiono wykres konduktometrycznego miareczkowania technicznego roztworu składnika sprzęgania. 5 g technicznego roztworu składnika sprzęgania (z napawarki) rozcieńczono 95 ml wody destylowanej, zabufowano 0,5 ml peregalu 0 i odmiareczkowano decynormalnym kwasem solnym. Obserwuje się 4 załamania: pierwsze z nich, jak wynika z teoretycznych rozważań i potwierdzono doświadczalnie, odpowiada reakcji z wolnym (i hydrolytycznie odszczepionym) ługiem sodowym. Pozostałe załamania odpowiadają reakcjom z innymi składnikami roztworu.

Wyniki konduktometrycznego miareczkowania oblicza się według zwykłych prawideł analizy objętościowej. W szczególności, w zastosowaniu do rys. 4, obliczenie daje następujące wyniki:

$$\text{NaOH} = \frac{a \cdot 0,0041 \cdot 10}{b} = 3,26 \text{ g/l}$$

W danym przypadku liczba ml a decynormalnego roztworu kwasu solnego = 3,8, miano roztworu $K = 1,0727$, liczba ml roztworu składnika sprzęgania $b = 5$.

Wielkość średniego błędu została określona przez równoległe miareczkowanie dziesięciu próbek tego samego roztworu. Wynosi on $\pm 0,7\%$.

Kontrola wielkości P_H i buforowości roztworów dwuazonowych. Wielkość P_H roztworów dwuazonowych była określana przez nas za pomocą elektrod szklanych i lampowego P_H -metru CNICHBI. Uważaliśmy za zupełnie dostateczne określenie tej wielkości z dokładnością do $\pm 0,1 P_H$. Dało to możliwość wykorzystania prostego i zupełnie dostępnego dla fabrycznego laboratorium przyrządu.

Dla charakterystyki technicznych właściwości roztworów dwuazonowych poważne znaczenie posiada ich pojemność buforowa. Jak wiadomo, wskaźnik ten charakteryzuje zdolność środowiska do przeciwstawiania się zmianom reakcji. Pojemność buforową można określić ilością kwasu lub ługu (np. w milirównoważnikach lub w g/l), które należy dodać do roztworu, aby zmienić wielkość P_H o jedną. Oznaczenie buforowości praktycznie ogranicza się do po-

tencjometrycznego miareczkowania w ograniczonym zakresie pH.

Jako przykład kontroli właściwości buforujących, na rys. 5 podano wyniki miareczkowania ługiem szeregu roztworów buforowych i roztworów dwuazosoli wariaminy w obecności substancji buforujących. We wszystkich doświadczeniach półnormalny roztwór ługu sodowego był dolewany do 50 ml cieczy miareczkowanej w temperaturze pokojowej. Skład roztworów buforowych był określany względami technicznymi (stosownie do warunków praktycznych) a stę-

żenie elektrolitów było w nich niższe, niż w buforach elektrochemicznych. Roztwór chlorku amonu staje się buforowym dopiero po wprowadzeniu ługu sodowego, przy czym tworzy się mieszanina $\text{NH}_4\text{Cl} + \text{NH}_4\text{OH}$.

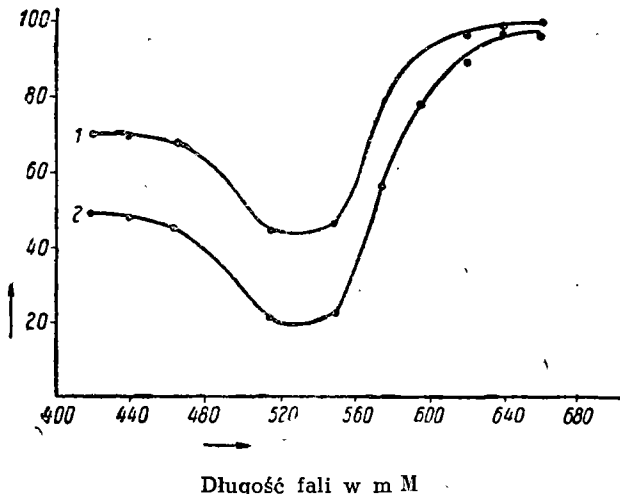
Odpowiednie wielkości buforowości podano w tab. 2.

Z przytoczonych danych wynika, że już nie dużym dodatkiem odpowiednich elektrolitów można podwyższyć buforowość roztworu soli dwuazonowej więcej niż 10-ciokrotnie:

Praktyczne wykorzystanie metod kontroli kąpeli wybarwień „na zimno” w fabrykach wykończalniczych jest ważne

Substancja	Zakres pH	Pojemność buforowa
Woda destylowana	6,5 — 7,5	< 0,05
Chlorek amonu 2 g/l	8,5 — 9,5	0,60
Bufor octanowy	—	0,60
„ fosforowy	7,5 — 8,5	0,30
Roztwór soli dwuazonowej wariaminy 10 g/l	2,5 — 3,5	< 0,05
Ten sam roztwór + NH_4Cl 2 g/l	8 — 9	0,5
Ten sam roztwór + bufor fosforowy	7 — 8	0,5

przy ocenie wydajności barwnika i sprawdzaniu prawidłowości przeprowadzania procesu. Za pomocą prostego kolory-



Rys. 5. Buforowa pojemność roztworów technicznych. Na osi rzędnych podano % przepuszczalności.

metru zwykłego, znajdującego się prawie we wszystkich laboratoriach, można skontrolować zawartość barwnika i składnika sprężania na tkaninie i dwuazonu w roztworach technicznych. Możliwość zaopatrzenia laboratorium w lampowe pH-metry do mierzenia wielkości pH za pomocą elektrod szklanych nie przedstawia zasadniczych trudności, co doprowadzi do realizacji kontroli aktywnej kwasowości lub zasadowości kąpeli. Znaczne techniczne wygody powstają przy zaopatrzeniu laboratorium w przyrządy do konduktometrycznego miareczkowania i kolorymetry fotoelektryczne. Cała wymieniona aparatura jest produkowana przez przemysł państwowy.

Literatura

1. A. E. Poraj — Koszyc, Żurnal obszczej chemii, 17, nr 1, 1947 r.
2. B. A. Poraj — Koszyc, tamże, 18, nr 5, 6, 8, 1948 r.
3. W. E. Rostowcew, „Tekst prom”, 1946 r. nr 1.
4. A. I. Sokołow, Trudy sowieszczania aniłochr. chemii, 88, 1939 r.
5. A. I. Makłaszyn, A. A. Kalianow. Sbornik, „obmien opytom” Narkomtekstila ZSRR, nr 6, 1938 r. („Tiekstilnaja Promyszlennost” 1949 r., nr 12)

Inż. A. N. Riabczykow i Inż. A. M. Darnow

PNEUMATYCZNE DOWILŻANIE

Na organizację procesu technologicznego we wszystkich jego stadiach korzystnie wpływa automatyzacja instalacji wentylacyjno-nawilżających i instalacji dowilżania. W fabrykach włókienniczych szerokie rozpowszechnienie osiągnął układ dowilżania z dyszami Zotikowa, Piskunowa i innych, działającymi na zasadzie rozpylania.

Charakterystyczną właściwością układu rozpylającego jest podsysanie wody do dysz kosztem przetrzykowego działania strumienia powietrza sprężonego, wychodzącego z dużą prędkością przez otwór dyszy.

Normalnie takie dysze powinny pracować z poziomem wo-

dy w zbiorniczkach zasilających o 30 — 40 mm poniżej poziomu strumienia, rozpylonego z dysz. Jednakowoż doświadczenie wskazuje, że wydajność takich układów gwałtownie się zwiększa przy doprowadzaniu wody z pewnym zbędnym ciśnieniem. Praca z podwyższonym poziomem stosuje się rozlegle w fabrykach.

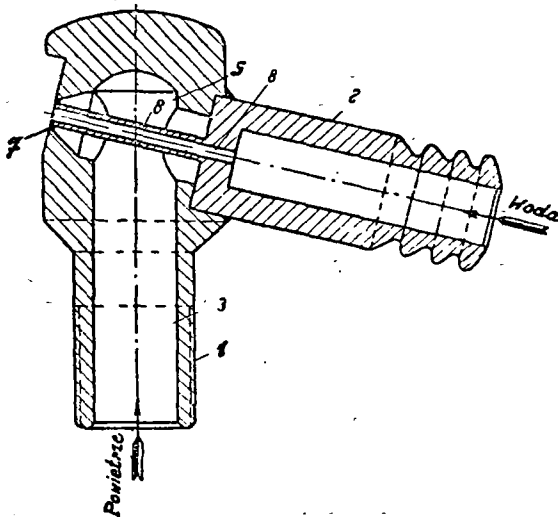
Automatyzacja takich układów w normalnej eksploatacji jest zabezpieczona również zastosowaniem dwu położeniowego regulatora wilgotności z mechanizmem wykonawczym, umieszczonym w podstawowej magistrali powietrznej.

Przy rozstrzygnięciu kwestii automatycznej regulacji pne-

umatycznego dowilżania trzeba było zmienić sam system automatyzacji.

Został stworzony nowy układ pneumatycznego dowilżania, różniący się od istniejących konstrukcją dyszy, sposobem doprowadzenia wody i układem automatyki.

Dysza (rys. 1) składa się z dwóch rozmieszczonych na krzyż cylindrów 1 i 2. Pierwszy z nich jest zakończony gwintem do wkręcania dyszy w króciec, umieszczony w magistrali powietrznej, na cylinder 2 zaś zostaje nasunięty wąż do doprowadzania wody.



rys. 1

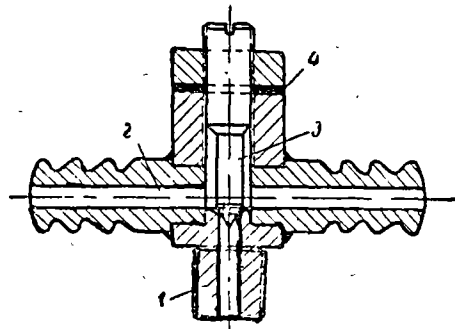
Powietrze sprężone płynąc poprzez kanał 3 ($d=7-8$ mm) trafia do komory 5, z której wychodzi w atmosferę przez szczelinę pierścieniową, utworzoną w ścianie cylindra 1 gwintką 6 i otworem 7. Woda jest podsysana powietrzem sprężonym wzdłuż kanału 8 wodnej gwintki 6 ($d=1$ mm) i rozpyla się tworząc strumień z najdrobniejszych kropli. Otwór 7 ($d=3$ mm) jest wykonany jako najprostszą dyszą o ostrych brzegach. Waga dyszy 25 — 30 g. W odróżnieniu od wszystkich istniejących i pracujących według tej samej zasady dysz w proponowanej konstrukcji są znacznie lepsze wskaźniki aerodynamiczne, to znaczy są zmniejszone straty ciśnienia powietrza.

Wydaźność dysz typu rozpylającego i jakość rozpylania zależy od prędkości powietrza, wychodzącego przez pierścieniową szczelinę. Prędkość ta jest określana wielkością rozporządzalnego ciśnienia i jego stratami w samej dyszy. Teoretycznie lepsze wyniki, przy innych równych warunkach, daje dysza, w której straty równają się zero, a całe rozporządzone parcie (ciśnienie powietrza sprężonego) jest zużytkowane na zwiększenie prędkości. Taka dysza może pracować z maksymalną wydajnością przy ciśnieniu powietrza 0,5 atm. Jednakowoż praktycznie jest rzeczą niemożliwą wykonanie dyszy bez strat. Straty te są zwłaszcza duże w rozpowszechnionych w fabrykach sowieckich dyszach Piskunowa i Zotikowa. Do ich normalnej pracy jest wymagane duże ciśnienie powietrza (1,5 — 2,0 atm. nadciśnienia), a więc i duże zużycie mocy.

W nowej dyszy wskazane straty są sprowadzone do minimum. Jak wykazało doświadczenie fabryki imienia robotnika F. Zinowiewa, w której instalacja dowilżania jest zaopatrzona w nowe dysze, dały one strumień rozpylonej wody przy ciśnieniu powietrza 0,5 atm. nadciśnienia i mniejszym.

W przewody powietrzne dysze wstawia się bez kraników za pomocą króćca. Normalny kranik lub specjalny dławik (rys. 2) instaluje się w przewodach wodnych. Takie ustawienie przy dopływie wody pod pewnym zbytnim ciśnieniem

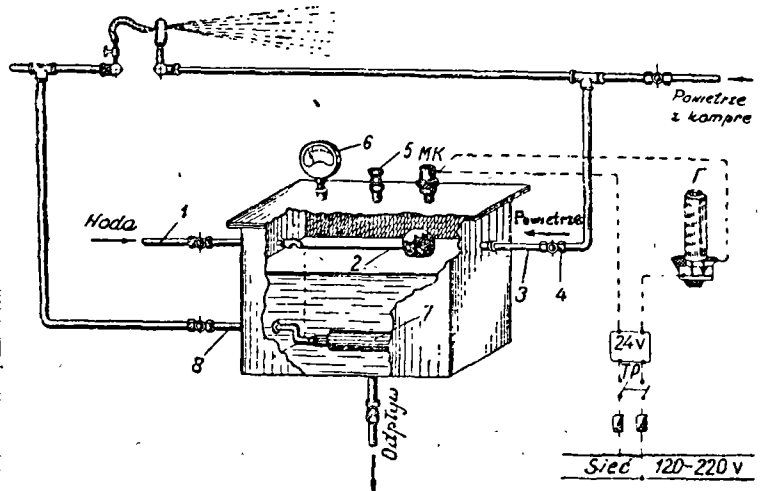
pozwała na wyłączanie poszczególnych dysz i wyrównanie ich pracy.



rys. 2

Dławik, przedstawiony na rys. 2, ma kadłub 1, gwintkę 2, iglicę 3, podkładkę gumową 4 i inne części.

W odróżnieniu od istniejących układów, woda do dysz jest dostarczana poprzez hermetyczny zbiorniczek zasilający (rys. 3). Zbiorniczek ten zostaje umieszczony na dowolnej, dostępnej dla obsługującej wysokości, poniżej poziomu strumienia rozpylonego z dysz. Do zbiorniczka tego dopływa rurą 1 woda z miejskiej sieci wodociągowej. Poziom wody w zbiorniczku jest regulowany kulowym zaworem 2. Górna część zbiorniczka (przestrzeń powietrzna) łączy się rurką 3 i zaworem dławicowym 4 z podstawową magistralą powietrzną. Na pokrywie zbiorniczka jest zainstalowany przepustowy kranik 5 i manometr 6. Za pomocą zaworu dławicowego 4 i kraniku przepustowego 5 można ustalić dowolne ciśnienie w zbiorniczku, dzięki któremu woda będzie z niego dopływała rurą 8 do dysz poprzez siatkowy filtr 7.



rys. 3

Ciśnienie w zbiorniczku będzie się zmieniać w zależności od ciśnienia powietrza w podstawowej magistrali. Jak wykazały obserwacje w warunkach produkcji, taka łączność zabezpiecza automatyczną przebudowę układu. Nawet przy nagłym spadku ciśnienia powietrza do zera nie następuje zalanie i kapanie z dysz, nie bacząc na to, że woda jest dosyłana do dysz pod nieco zbytnim ciśnieniem.

Taki sposób doprowadzania wody pozwala zarazem na łatwą zmianę wydajności całego układu przez regulację ciśnienia w zbiorniczku, osiąganą przez obrót zaworu dławicowego 4.

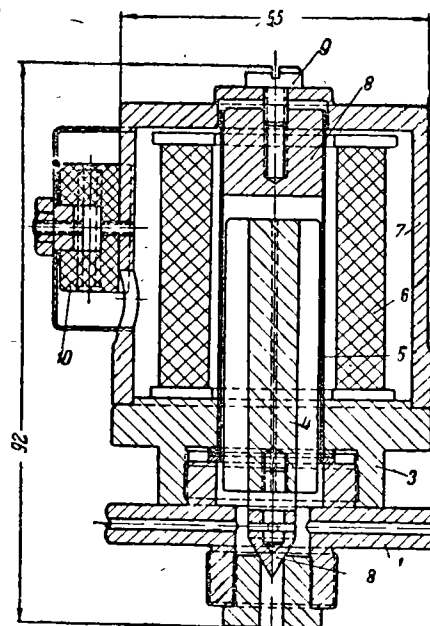
Doświadczenia, przeprowadzone w fabryce imienia robotnika F. Zinowiewa z dyszami Piskunowa, wykazały całkowitą możliwość zwiększenia wydajności układu o 50% bez zwiększenia zużycia mocy.

Jednakowoż nie wystarczająca niezawodność pracy układów dowilżania z dyszami Piskunowa nie pozwalała na sku-

teczne wykorzystanie zmontowanej w oddziale automatyki. Dopiero po zastosowaniu nowych dysz automatyka zaczęła działać w pełni niezawodnie. Doświadczenia wykazały, że automatyzować taki układ można przez zastosowanie zwykłego dwupołożeniowego regulatora wilgotności z mechanizmem wykonawczym w podstawowej magistrali powietrznej (zwykły schemat). W tym przypadku regulację prowadzi się przez zmianę ilości powietrza sprężonego, dochodzącego do dysz.

Układ można zautomatyzować również przez zastosowanie dwupołożeniowego regulatora wilgotności z mechanizmem wykonawczym w postaci zwykłego zaworu elektromagnetycznego oryginalnej konstrukcji, umieszczonego na pokrywie hermetycznego zbiorniczka zasilającego. W tym przypadku regulacja jest prowadzona przez zmianę ilości wody, dopływającej do dysz przy stałym zużyciu powietrza sprężonego. Sposób drugi zasługuje na szerokie rozpowszechnienie w przemyśle włókienniczym. W związku z tym zostanie on rozpatrzony szczegółowo.

Standartowy włosowy hygrometr zostaje umieszczony w charakterystycznym punkcie sali i przewodami elektrycznymi jest połączony z zaworem elektromagnetycznym, umieszczonym na pokrywie hermetycznego zbiorniczka zasilającego. Zawór (rys. 4) składa się z następujących części: z kadłuba 1 z otworami do wypuszczenia powietrza na zewnątrz, w który zostaje wkręcone lub zaprasowane siodełko 2 zaworu i na który nakręca się podstawę 3 elektromagnesu, z rdzenia 4 elektromagnesu, z rurki 3 z brązu, z cewki 6 elektromagnesu, z jarzma 7 elektromagnesu, z nieruchomego oparcia 8, z zamocowującej śruby 9 i z tabliczki 10 z zaciskami. Hygrometr zostaje nastawiony na pożądaną stosunkową wilgotność. Przy rozwartych kontaktach hygrometru (co bywa w tym przypadku, gdy wilgotność w oddziale jest niższa od pożądaney) prąd nie płynie przez cewkę elektromagnesu. Rdzeń elektromagnesu swoim ciężarem zamyka szczelnie zawór 2 i w zbiorniczku powstaje z góry ustalone ciśnienie, odpowiadające maksymalnej wydajności układu dowilżania. Przy zwiększeniu się wilgotności powyżej pożądaney kontakty zwierają się, przez cewkę przepływa prąd i rdzeń zostaje przyciągnięty do nieruchomego oparcia otwierając zawór 2. Powietrze wychodzi ze zbiorniczka do atmosfery, równowaga między dopływem powietrza do zbiorniczka i odpływem zostaje naruszona, ciśnienie w zbiorniczku spada, a więc zmniejsza się i wydajność układu dowilżania.



rys. 4

Początkowo nowy układ dowilżania z automatyczną regulacją był zmontowany w jednym oddziale zakładów tkackich imienia robotnika F. Zinowiewa, wzamian istniejącego układu z dyszami Piskunowa. Przy przebudowie ustawiano nowe dysze, licząc jedną dyszę na 15 warsztatów tkackich. Czteromiesięczna eksploatacja układu wykazała szereg jego zalet.

Nowy układ dowilżania z automatyczną regulacją zabezpiecza potrzebną względną wilgotność powietrza w oddziale przy ciśnieniu powietrza w dyszach 1 — 1,2 atmosfer nadciśnienia zamiast 1,5 atm nadciśnienia, potrzebnego przy dyszach Piskunowa.

Zużycie powietrza w nowych dyszach, mających wyższą wydajność jest 1,5 — 2 razy mniejsza niż w dyszach Piskunowa.

Układ automatyczny w okresie badań pracował niezawodnie. On zabezpieczał stałość względnej wilgotności z odchyleniami $\pm 1,5 - 2\%$ od pożądaney.

Powodzenie kontrolnych prób pobudziło od dalszego zastosowania nowego układu w całej fabryce. Do grudnia 1948 r. instalacje dowilżające w całej fabryce były przebudowane. Niestety brak hygrometrów nie pozwolił przeprowadzić automatyzację wszystkich instalacji.

Po przejściu fabryki na nowy układ były przeprowadzone próby w zakresie całej fabryki. Wyniki tych prób są przedstawione w tablicy, w której dla porównania są przytoczone również wskaźniki pracy innych układów, zaczerpnięte z literatury.

Nazwa układu	Ciśnienie powietrza (w atm. nadciśnienia)	Zużycie powietrza na dysze (w m ³ /godz.)	Wydajność dyszy (w l/godz.)	Właściwe zużycie powietrza (w m ³ /l)	Moc zużywana na dyszę (w kw)	Właściwe zużycie mocy (w kw)
Układ z dyszami Piskunowa	1,5	7,6	0,6	1,65	0,44	0,096
Układ z dyszami Zimina — Zotikowa	1,6	5,9	2,52	2,37	0,5	0,147
Układ z dyszami konstrukcji biura montażowego	1,6	10,0	5,1	2,0	0,72	0,14
Tarczowe rozpylacze lw NITI	—	—	8,3	—	0,3	0,036
Odśrodkowe rozpylacze CNIHBI	—	—	5-7	—	0,165	0,024-
Nowy układ dowilżania	0,5	2,3	1,5-1,8	1,3 - 1,5	0,047	-0,032
	1,0	3,3	3,0-3,5	0,95-1,1	0,116	0,036
	1,5	4,3	5,0-6,0	0,72-0,86	0,21	0,038

Z tablicy wynika, że wskaźniki nowego układu są zbliżone do wskaźników rozpylaczy odśrodkowych, lecz nowy układ jest prostszy w eksploatacji i tańszy.

Nowy układ można wykorzystać przy niskich ciśnieniach powietrza, co pozwoli zamiast skomplikowanej instalacji sprzężarek zastosować proste powietrzne turbodmuchawy, a przez to jeszcze bardziej zwiększyć oszczędność układu.

Faktycznie po przebudowie układu dowilżania w fabryce imienia robotnika F. Zinowiewa udało się przejść na pracę z ciśnieniem powietrza 1 — 1,2 atm, pozostawiając w ruchu dwie, najwyżej trzy sprężarki zamiast pięciu, stale czynnych przy układzie z dyszami Piskunowa.

Moc elektryczna, niezbędna na dowilżanie, zmniejszyła się do 20 — 25 watów na warsztat zamiast 40 — 45 watów przy stosowaniu starego układu.

Liczba personelu obsługującego zmniejszyła się o 30%.

W oddziałach zautomatyzowanych zwiększyła się wydajność technologicznych urządzeń.

Wnioski.

1. Nowy układ jest prostszy i niezawodniejszy w pracy, niż wszystkie istniejące układy pneumatycznego dowilżania.

2. Przy obliczaniu nowych układów ze sprzężarkowymi urządzeniami ciśnienie powietrza należy przyjąć równym 1 atm nadciśnienia, a wszystkie inne wskaźniki można brać z wyżej przytoczonej tablicy.

3. Układ automatyczny, prosty w konstrukcji, pracuje całkowicie niezawodnie i zabezpiecza pożądaną wilgotność z odchyleniami $\pm 1,5 - 2,0\%$, w zależności od typu i konstrukcji.

(„Tiekstilnaja Promyslnennost'” 1949, nr 12)

E. G. Szwajcer

gł. mechanik fabryki im. Anisimowa

REGULATOR WILGOTNOŚCI

Optymalna wilgotność osnowowej przędzy po nakrochmaleniu i następnym jej suszeniu na krochmalarce winna mieścić się w granicach 7 — 9%. Obecnie w fabryce określanie wilgotności krochmalonej przędzy dokonuje się w laboratorium fabrycznym za pomocą analizy próbek wyrobionej przędzy.

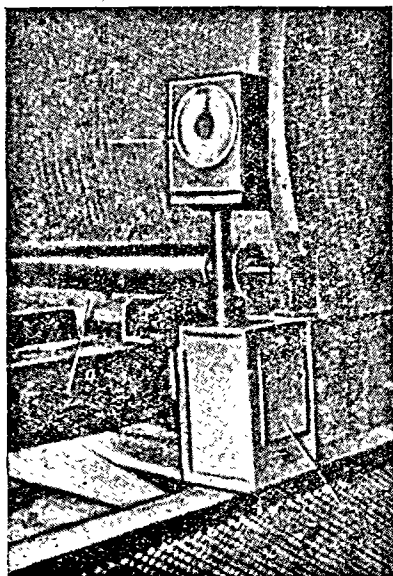
Rezultaty analizy są podawane do wiadomości personelu obsługującego po upływie 1,5 — 2 godzin od chwili wzięcia próbki.

Taki sposób określania nie może dać prawidłowego wskazania wilgotności. W praktyce, jako правило, wilgotność wypuszczanej po nakrochmaleniu przędzy zwykle waha się w granicach 3 — 6%, co prowadzi do wypuszczania nieodpowiedniego półfabrykatu.

Rozpracowany przez robotników fabryki imienia Anisimowa towarzyszy Paszkowa i Szwajcara przyrząd do automatycznego regulowania wilgotności daje możliwość urzeczywistnienia nieprzerwanej kontroli wilgotności krochmalonej przędzy i automatycznego podtrzymywania wilgotności na określonym poziomie.

Przyrząd wykazuje dużą czułość i pracuje na stosunkowo prostoliniowym odcinku krzywej czułości w granicach 4 — 12% wilgotności.

Przyrząd składa się z podawacza, przekształtnika impulsów, indykatora i mechanizmu wykonawczego (rys. 1).

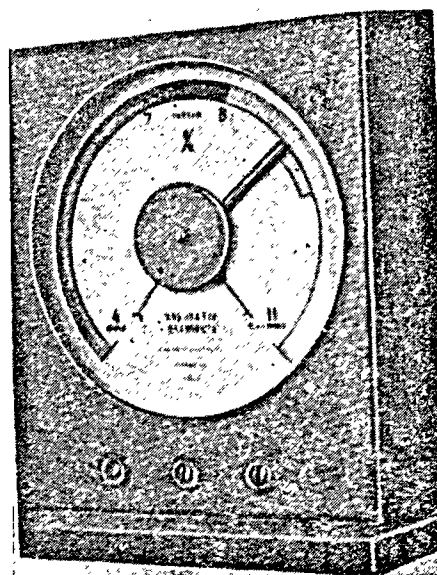


(rys. 1)

Podawacz składa się z równolegle rozmieszczonych płyt, ustawionych w taki sposób, że badana przędza przechodzi w odległości 1,5 — 2 mm od nich.

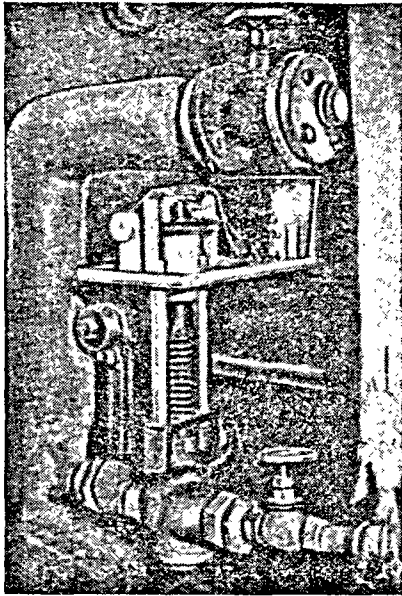
Przekształtnik impulsów 2 służy do detekcji i wzmocnienia napięcia, pobieranego z podawacza, jak również do rozrządu narządami regulacji stopnia wilgotności badanej przędzy.

Indykator 3 (rys. 2) stanowi magnetoelektryczny przyrząd ze skalą 280%, o czułości 0,25 M A. Przyrząd jest cechowany w procentach wilgotności i służy do wskazywania procentu wilgotności.



rys. 2

Wykonawczy mechanizm 4 (rys. 3) stanowi zawór, uruchamiany silnikiem elektrycznym lub elektromagnetycznie, oddziałujący na główny przewód parowy, zasilający bębny suszące krochmalarki.



rys. 3

Cały przyrząd zostaje zmontowany na podstawie maszyny. Podawacz przyrządu jest umieszczony na wyjściu przędzy za bębniami suszącymi i przed emulgującym waleczkiem.

Do kontroli pracy mechanizmu wykonawczego i samego przyrządu jest przewidziana sygnalizacja świetlna.

Przyrząd jest zasilany z sieci oświetleniowej.

Fabryka wykonała i zainstalowała dwa przyrządy, z któ-

rych jeden pracuje od stycznia, a drugi od lipca 1949 r. Obecnie wykańcza się jeszcze trzy analogiczne przyrządy.

W procesie trzymianowej nieprzerwanej pracy eksploatacyjnej przyrządy dały się poznać z najlepszej strony nie wymagając specjalnej codziennej obsługi.

Celowość i skuteczność pracy „regulatorów wilgotności” sprawdzono odpowiednimi badaniami, przeprowadzonymi w fabryce na dwubębnowej krochmalarce Sz.B-3 1947 r. wyrobu zakładów Iwtechmasz.

Maszyna jest zaopatrzona w automatyczny regulator temperatury krochmalu, w kontrolny rejestrujący na odległość termometr i w przyrząd „regulator wilgotności”.

Ewidencja nakrochmalonej osnowy była dokonywana przez ważenie każdego gotowego nawoju oddzielnie.

Określenie wilgotności nakrochmalonej osnowy stwierdziło laboratorium fabryki na podstawie próbek kontrolnych.

Zużycie pary w maszynie mierzono za pomocą normalnej czulej przepony, umieszczonej w przewodzie doprowadzającym parę i przyłączonej do różnicowego manometru, wypełnionego rtęcią.

Zapis wskazań różnicowego manometru był dokonywany co minutę.

Przy automatycznej regulacji pary zapis wskazań różnicowego manometru był dokonywany przy każdym otwieraniu i zamykaniu zaworu parowego. Przy pracy z automatyczną regulacją pary przeprowadzono 397 pomiarów.

Próby były prowadzone w normalnych eksploatacyjnych warunkach pracy oddziału i maszyny przy jednym i tym samym personelu obsługującym, który nie pracował przedtem z przyrządem „regulator wilgotności”.

Wyniki porównawczych prób podano w tablicy.

Nr kolejny		Wielkość	Praca bez regulatora wilgotności	Praca z automatycznym regulatorem wilgotności
1	Materiał	gatunek	perkal	583
2	Przędza	nr	54	54
3	Liczba nitok w osnowie	szt.	1950	1950
4	Partia	nr	267	267
5	Data próby		18. VIII. 1949	18. VIII. 1949
6	Czas trwania próby	godziny	4	4
7	Czas pracy maszyn — bieg pełny	„	2,74	2,96
8	Czas pracy maszyn — bieg powolny	„	0,67	0,61
9	Zatrzymanie maszyny	„	0,59	0,43
10	Liczba wyprodukowanych nawojów	sztuki	9	8
11	Liczba wyprodukowanych sztuk	„	128	134
12	Długość sztuki	m	55	55
13	Wyprodukowano nakrochmalonej przędzy	kg	308,3	330,9
13a	Średni procent pozostałości krochmalu w partii	%	11	11
14	Wydajność maszyny	kg	77,1	82,7
15	Średnia wilgotność nakrochmalonej osnowy	%	5,9	7,1
16	Średnie ciśnienie pary w przewodzie parowym	atm. nadciś.	2,67	2,65
17	Średnie ciśnienie pary w dużym bębnie	„	0,8	0,31
18	Tc samo w małym bębnie	„	0,84	0,16

Nr kolejny		Wielkość	Praca bez regulatora wilgotności	Praca z automatycznym regulatorem wilgotności
19	Średnie zużycie na godzinę pary o ciśnieniu roboczym	kg/godz	287	183
20	To samo w stosunku do pary o ciśnieniu normalnym	"	292	189
21	Właściwe zużycie pary o ciśnieniu roboczym	kg/kg	3,71	2,2
22	Właściwe zużycie pary o ciśnieniu normalnym	"	3,78	2,28
23	Ogólne zużycie energii elektrycznej	kw godz	9,6	10,8
24	Właściwe zużycie energii elektrycznej	kw godz/100 kg	3,114	3,264

Z przytoczonych w tablicy wyników porównawczych można wysnuć podane poniżej wnioski.

Wilgotność nakrochmalonej przędzy przy ręcznej regulacji pary wyniosła 5,9%; przy pracy z automatyczną regulacją pary przyrządem „regulator wilgotności“ wilgotność nakrochmalonej osnowy wynosiła 7,1%. Ten wskaźnik wilgotności odpowiada warunkom produkcyjnym w następującej potem obróbce przędzy.

Właściwe zużycie pary przy pracy maszyny z przyrządem „regulator wilgotności“ stanowi (para o ciśnieniu normalnym) tylko 60,3% właściwego zużycia pary przy pracy z ręczną regulacją, to jest osiągnięto obniżenie właściwego zużycia pary o 39,7%.

Wydażność maszyny zwiększyła się o 7,25% w stosunku do pracy z ręczną regulacją.

W tkactwie zrywanie się nitok osnowowych, w zależności

ci od stopnia wilgotności, obniżyło się o 19% w stosunku do zrywania przy ręcznej regulacji wilgotności.

Zastosowanie „regulatora wilgotności“ zwalnia personel obsługujący od regulacji dopływu pary do bębnow suszących.

W ten sposób celowość i skuteczność zastosowania przyrządu ciągłej automatycznej regulacji krochmalonej osnowowej przędzy jest oczywista.

Wymieniony przyrząd, po uskutecznieniu małych zmian w jego konstrukcji, może znaleźć szerokie zastosowanie również i w szeregu innych wytwórczości.

Pożądanę jest przyśpieszenie masowej produkcji tych przyrządów w celu zastosowania ich do przemysłu tekstylnego.

(„Tiekstilnaja Promyslennost“ 1949 r., nr 12)

I. N. Mielnikow

Nacz. inż. fabryki Kupawińskiej

Wymiana cewek podczas pracy okresowo działającej maszyny przedzalniczej

Zagadnienie wymiany cewek podczas pracy przedzarki nie jest nowe. Starano się bowiem rozwiązać je jeszcze przed wojną. Proponowano zastosować w tym celu specjalne podstawki do usuwania cewek zużytych podczas osadzania na bębenu cewek pełnych, przy czym na takich podstawkach dokonywano skręcania nici cewek zużytych z niemi cewek pełnych, osadzonych na bębenu.

Z pewnych jednak względów podstawki takie nie znalazły szerokiego zastosowania w praktyce. Okazały się one bowiem mało statyczne, a nieznaczne nawet przesunięcie ich z właściwego położenia powodowało zerwanie wszystkich nici cewki. Poza tym przykręcanie nici z tyłu maszyny połączone było z pewnymi niedogodnościami, jak również w wypadku zerwania nici podczas ich przykręcania całe pasmo przędzy przechodziło do odpadków.

W celu pokonania powyższych trudności racjonalizatorzy fabryki Kupawińskiej zaproponowali następujący sposób wymiany cewek.

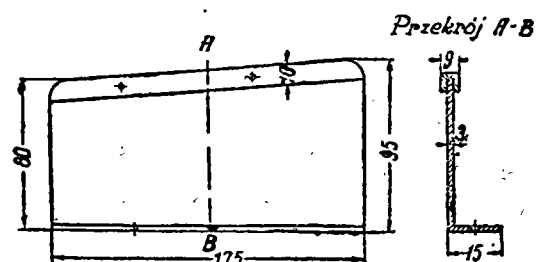
Zamocowano nad każdym bębniem odpowiednie trzpienie do zawieszania nowych (pełnych) cewek.

Zastosowano stałe kątowniki do przesuwania zużytych cewek podczas przykręcania jej nici do nici nowej cewki, osadzonej na bębenu.

Ponadto rozmieszczono z tyłu przedzarki odpowiednie ławki w celu ułatwienia przykręcania nici. Podczas wymiany cewek robotnice stają na tych ławkach.

Ławki te są wykonane z żeliwnego kątownika o wysokości 250 mm i deski drewnianej o grubości 40 mm. Kątowniki posiadają po trzy otwory, z których jeden służy do przymocowania kątownika do podstawy maszyny, a dwa pozostałe do przymocowania deski, na której staje robotnica podczas wymiany cewki. Maszyna o 400 wrzecionach wymaga dla takiej ławki 17 kątowników (wsporników).

Opisany wyżej kątownik, czyli podstawka posiada kształt i wymiary, podane na rys. 1.

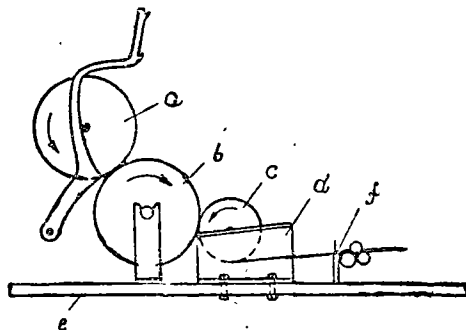


Rys. 1

Kątownik jest wykonany z 3 milimetrowego żelaza. Posiada on u dołu zagięcie, zaopatrzone w dwa otwory, do przymocowania kątownika do stołu maszyny. Do górnej części kątownika przymocowany jest 2 milimetrowy zagięty płaskownik żelazny, który stanowi powierzchnie roboczą. Dla każdego bębena używa się dwóch takich kątowników.

Kątowniki zwykle rozmieszcza się między bębenkami i rozdzielnicami nici. Mocuje się je śrubami do drewnianej części podstawy maszyny przedziałniczej.

Sposób zamocowania takiego kątownika przedstawiono schematycznie na rys. 2, na którym litera *a* oznacza nową cewkę, *b* — bębenek, *c* — zużytą cewkę, *d* — kątownik, *e* — drewnianą część podstawy maszyny i *f* — rozdzielnicę nici.



Rys. 2.

Pochylony koniec kątownika skierowany jest w stronę bębna, a cewka jest przyciskana do bębna własnym ciężarem. Jest ona obracana wskutek tarcia jej o obracający się bębenek. Przed wymianą cewki prządka zbliża się do stojaka, służącego do przechowywania nowych cewek pasmowych, sprawdza stan i jakość nici każdej cewki, łączy je w jeden pęk i umieszcza pomiędzy krążkami. Następnie osadza nową cewkę na trzpieniu nad bębniem, ponad zużytą cewką.

Przy wymianie cewki podczas pracy maszyny robotnica staje na ławce z tyłu zużytej cewki, zdejmując tę cewkę obiema rękami i umieszcza ją na podstawie (kątowniku) nie zrywając nici. Następnie bierze nową cewkę z trzpienia i umieszcza ją na bębnie. W chwili, gdy na zużytej cewce pozostanie pasmo nici, wystarczające tylko na 2 — 3 posuwu wózka, robotnica, po skończeniu posuwu wózka, wyciąga kolejno odrywając nici zużytej cewki i łączy je z niemi nowej

cewki, skręcając je za pomocą trzech palców prawej ręki. Wykonuje ona zabiegi te tak długo, aż wszystkie nici zostaną przykręcone.

Jedna robotnica łatwo potrafi przykręcić cewkę o 20 niciach w ciągu trzech przejść wózka. Po przyłączeniu nowej cewki robotnica po pierwszym przejściu wózka ostrożnie przetacza lewą ręką cewkę pełną do rozdzielnicy, a prawą ręką jednocześnie usuwa cewkę starą, po czym nową cewkę osadza na bębnie.

Maria Roźniewa, stachanówka fabryki Kupawińskiej, wymienia cewki podczas biegu maszyny z maksymalną szybkością i wprawą. Jej sposób wymiany został uznany w fabryce jako najlepszy i przyjęty przez inne robotnice fabryki.

Przy starym sposobie przykręcania nici cewek, połączonym z postojem maszyny przedziałniczej, trzeba było przy wymianie jednej cewki zatrzymać wszystkie wrzeciona danej maszyny. Postój przy tym maszyny w wrzeciono-sekundach był tym dłuższy, im więcej wrzecion posiadała maszyna.

Nowy sposób przykręcania nici cewek podczas biegu maszyny zapewnia ciągłość pracy maszyny, co przyczynia się do znacznego zwiększenia jej wydajności.

Fabryka Kupawińska posiada przeważnie przedzarki 400 wrzecionowe. Strata więc wydajności w związku z wymianą cewek wynosi 4 — 4,5 %, zależnie od numerów stosowanej przędzy. Przy takiej wymianie cewek uzyskuje się oszczędność 4,500 rub. na jedną 400-wrzecionową maszynę przedziałniczą.

Z powyższych względów wymiana cewek podczas biegu maszyny winna być zastosowana we wszystkich innych fabrykach włókienniczych, niezależnie od tego, czy używa się cewek o 20 lub 30 niciach. Przy wymianie podczas biegu maszyny cewek o 30 niciach korzystnie jest gdy przykręcanie nici wykonują dwie robotnice.

Według dawnych nawyków starano się wymieniać jednocześnie szereg cewek w celu rzadszego zatrzymywania maszyny. Wprawdzie dzięki temu przedłużono czas roboczy maszyny przedziałniczej, spowodowało to jednak zwiększenie strat przędzy wskutek przedwczesnej wymiany niektórych cewek.

W fabryce Kupawińskiej przeprowadzono dokładne obserwacje w celu określenia ilości odpadkowej przędzy przy dawniejszych sposobach wymiany cewek. Wyniki tych doświadczeń podano w załączonej niżej tabeli.

	Ilość wymienionych cewek	Średnio strata przędzy na 1 cewkę w g	Strata przędzy pozostał. na cewkach w g	Całkowita strata przędzy na 1 cewkę
Wymiana cewek podczas biegu maszyny	187	4,57	6,25	10,82
Wymiana cewek przy zatrzymaniu maszyny	261	2,05	23,9	25,95

Jak widać z powyższej tabeli ilość odpadkowych pasm przędzy przy wymianie cewek podczas biegu maszyny jest mniejsza o 5,83%.

Należy przy tym nadmienić, że przy dłuższych obserwa-

cjach 400 wrzecionowej maszyny przedziałniczej przy cewkach o 20 niciach nie zdarzyło się ani razu jednoczesnego przykręcania nici więcej niż dwóch cewek.

(„Tiekstilnaja Promyslennost'” 1949 r., nr 12).

N. D. Lebiediew

kand. nauk techn.

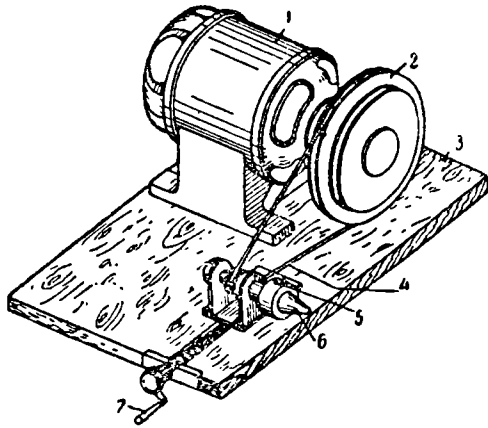
NAPRAWA PROWADNIC NICI

Mała sprawność prowadnic nici ujemnie wpływa na proces przędzenia. Powoduje to bowiem częste zrywanie się przędzy, pogarszanie stopnia skręcania nici itd. Z przykrością należy stwierdzić, że w przemyśle często można zauważyć maszyny przedziałnicze o uszkodzonych prowadnicach

nici. Do naprawy takich prowadnic zastosowaliśmy bardzo proste urządzenie. (patrz rys.).

Na wale silnika 1 osadza się koło pasowe 2. Średnicę tego koła dobiera się tak, aby wałek urządzenia 5 obracał się z szybkością około 6,000 obr./min. Urządzenie 5 osadzone

jest na końcu wałka. Osadza się w nim stożek szlifierski 6 i zamocowuje się za pomocą rozciętej tulejki. Średnica stoż-



ka w zacisku wynosi około 15 mm, a jego część robocza posiada długość do 45 mm. Śruba 7 służy do naprężania skórzanego pasa napędowego 4 wskutek przesuwania urządzenia 5 na desce drewnianej 3. Po uruchomieniu urządzenia 5 stożek jego 6 wprowadza się do naprawianej prowadnicy i przez lekkie przyciskanie jej do stożka zeszlifowuje się zużyta warstwa metalu.

Duże znaczenie posiada jakość stożka szlifierskiego 6. (winien on być bardzo mocny) oraz właściwe jego ustawienie. Stożek taki mogą wykonać dowolne warsztaty szlifierskie przez obtoczenie na tokarce osełki lub odłamek tarczy szlifierskiej do żądanych wymiarów.

Po zeszlifowaniu zużytej warstwy wygładza się wewnętrzną powierzchnię prowadnicy nici, używając przy tym pasty, składającej się z oleju maszynowego i proszku szmerglowego.

(„Tiekstilnaja Promyslennost'” 1949 r., nr 12)

W. W. Andrejew

kand. nauk techn.

Zastosowanie filmu przy badaniach naukowych

Przy poznawaniu procesów technologicznych stosuje się różne metody badań naukowych włącznie z mikroskopowymi zdjęciami optycznymi i elektronowymi, rentgenoskopią, fotografowaniem, modelowaniem itd. Otrzymuje się jednak najlepsze wyniki przy połączeniu powyższych sposobów badań z filmowaniem.

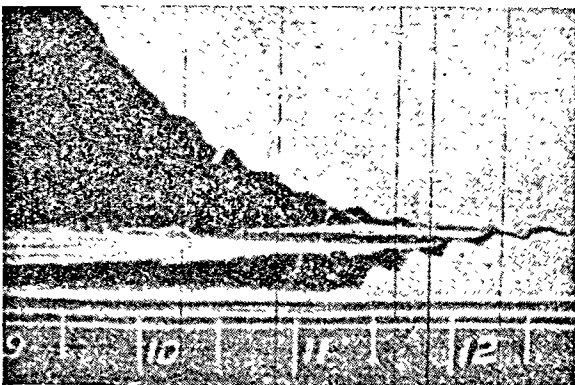
Zastosowanie specjalnych zdjęć filmowych umożliwiło poznanie i zbadanie wielu niewidzialnych światów. Filmowanie pozwala na takie opóźnienie szybko przebiegających procesów, iż można je dobrze obserwować. Natomiast procesy przebiegające zbyt wolno można za pomocą odpowiednich zdjęć filmowych skrócić do kilku minut.

Znane już są i szeroko stosowane różne metody filmowania. Wymienimy z nich niektóre.

Filmowanie przyśpieszone (lupa czasu) umożliwia obserwowanie na ekranie szybko przebiegających procesów, których szybkość przebiegu jest kilkakrotnie zmniejszona. Proces dynamiczny rozkłada się przy tym jakby na szereg kolejno następujących po sobie poszczególnych elementów.

Filmowanie opóźnione pozwala na utrwalenie procesów przebiegających bardzo wolno (np. w ciągu kilku godzin, dób lub nawet miesięcy), które można wyświetlić na ekranie w ciągu zaledwie kilku minut.

Zdjęcia filmowe i mikroskopowe umożliwiają obserwację na ekranie rozwoju i życia mikroorganizmów w ciągu dłuższego czasu.



Rys. 1.

Zdjęcie filmowe procesu wyciągania produktu w zaciskach wyciągowej pary walców maszyny przędzalniczej. Zdjęcie to umożliwiło poraz pierwszy wykrycie zjawiska zakręcania produktu.

Połączenie zdjęć mikroskopowych z filmowaniem opóźnionym i przyśpieszonym pozwala obserwować przy ruchu opóźnionym szybko poruszające się mikroorganizmy. Odwrotnie, bardzo powolne procesy zachodzące w mikroorganizmie, np. rozwój mikroorganizmu, można obserwować na ekranie w ciągu krótkiego czasu przy dużym powiększeniu.

Filmowe zdjęcie rentgenowskie umożliwia obserwowanie procesów, zachodzących wewnątrz ciała, lub metali oraz obserwowanie życia wewnętrznych organów żywych istot.

Stereoskopia filmowa pozwala na przestrzenne przedstawienie na ekranie fotografowanych obiektów.

Zastosowanie filmu kolorowego daje szerokie możliwości wypuklenia na ekranie poszczególnych szczegółów filmowanego przedmiotu.

Wysoki poziom radzieckiej techniki filmowej sprzyja szerokiemu zastosowaniu różnych zdjęć filmowych o charakterze specjalnym przy badaniu złożonych procesów technologicznych i pracy mechanizmów.

Szereg gałęzi techniki stosuje już od wielu lat zdjęcia filmowe przy badaniu różnych procesów. Na przykład w lotnictwie, medycynie i rolnictwie zbadano w ten sposób bardziej złożone procesy.

W przemyśle tekstylnym specjalne zdjęcia filmowe stosuje się dotychczas jeszcze w bardzo ograniczonym zakresie. Filmowanie przyśpieszone przy badaniu procesów technologicznych zastosowano w CNILW poraz pierwszy w roku 1931. Zastosowano je przy badaniu procesów międlenia i trzepania lnu i konopi. W tym czasie aparatura filmowa była jednak mało dostępna i mniej doskonała. Z tego względu wykonywanie zdjęć filmowych z dużą szybkością było znacznie utrudnione. Tym nie mniej sfilmowanie procesu międlenia lnu było podstawą do dalszego udoskonalenia teorii racjonalnego kruszenia łądy.

Później CNILW dokonał szeregu zdjęć filmowych przy zastosowaniu aparatury bardziej udoskonalonej. W 1946 r. wykonano szybkie zdjęcia filmowe procesu wyciągania na mokrych przędzarkach.

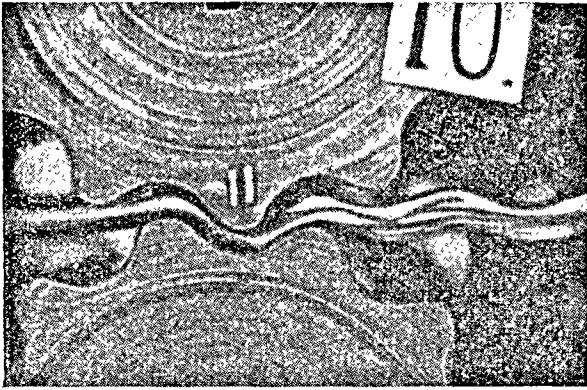
W 1948 — 1949 r. sfilmowano proces trzepania włókien lkowych na typowej maszynie jednofazowej, proces wyciągania skręconej i nieskręconej przędzy na gremplarce, przesuwanie nici w warsztacie tkackim, tworzenie się elementów tkaniny itd.

Wykonanie takich zdjęć wymaga dużo pracy przygotowawczej. Przede wszystkim niezbędne jest zaprojektowanie i wykonanie specjalnych modeli zespołów części maszyny, które możliwie dokładnie odtwarzają pracę zespołów rze-

czywistych podczas pracy maszyny. Model taki powinien być wykonany tak, aby fotografowany obiekt był łatwo dostępny i wystarczająco oświetlony.

W tym celu w CNILW wykonano specjalne warsztaty tkackie, które wykonywały proces jakby w podłużnym lub poprzecznym przekroju maszyny.

Może być ciekawe przyśpieszone sfilmowanie z natury pracy maszyny, np. prowadzenie oczka obrączki, procesu skręcania przędzy, rozrywanie nici na dynamometrze itd.



Rys. 2.

Zdjęcie filmowe procesu międlenia lnu na walcach o dużych ryflach.

W celu obserwowania przebiegu procesu w przekroju trzeba przeważnie zaprojektować specjalne urządzenie (modelowanie). Przy tym w większości wypadków nie można zmniejszać wymiarów roboczych części maszyny w płaszczyźnie przekroju. Na przykład średnice wałków i odstępy między nimi winny posiadać wielkość naturalną, natomiast długości części roboczych można zmniejszać. Przy filmowaniu należy uwzględnić podobieństwo nie geometryczne, lecz technologiczne.

W celu pokonania szeregu trudności przy filmowaniu czę-

sto trzeba wykazywać zmysł wynalazczości. Przy filmowaniu np. procesu wyciągania skręcanej przędzy w grémplarcie zastosowano zwierciadło, gdyż trudne było bezpośrednie zbliżenie się do filmowanego obiektu.

Przy filmowaniu procesu trzepania długich włókien zastosowano specjalny model maszyny, całkowicie imitujący proces trzepania lnu na maszynie wytwórczej. W celu obserwowania przebiegu procesu ścianki takiej maszyny wykonano z przezroczystego szkła.

Do filmowania procesu wyciągania wykonano nie tylko urządzenie do wyciągania w przekroju, umożliwiające dobre oświetlenie i obserwowanie całej przestrzeni, w której następuje wyciąganie od zacisku wałków zasilających do wylotu wałków wyciągających lecz również i urządzenie do przesuwania aparatu filmowego z szybkością wałków zasilających. Dzięki temu można było obserwować nie tylko absolutne lecz i względne szybkości włókien.

Im większa jest szybkość filmowania, tym lepiej trzeba oświetlać filmowany obiekt. Często zachodzi potrzeba skupienia silnego światła na małej przestrzeni. Może to jednak spowodować zbyt silne ogrzewanie i wybuch pożaru. W takich wypadkach używa się zwykle lamp o zimnym świetle. Ponadto przy dokonywaniu zdjęć trzeba uwzględnić kolor filmowanego obiektu, jego tło itd. Wszystkie te trudności całkowicie pokonamy.

Obecnie rodzimy nasz przemysł przystępuje do produkcji nowych aparatów filmowych o dużej szybkości filmowania (kilka tysięcy elementów obrazka na sekundę).

Przemysł radziecki wytwarza nadzwyczaj czułą taśmę filmową, wąskotaśmowe aparaty filmowe o taśmie niepalnej itd. Aparatura taka jest bardzo dogodna z tego względu, że pozwala na rzucanie na ekran obrazów w dowolnych warunkach przy włączaniu jej do sieci elektrycznej za pomocą zwykłej wtyczki. Można przy tym dokonywać zdjęcia w pomieszczeniu prawie niezaciemnionym.

Film, a szczególnie szybkie sposoby dokonywania zdjęć winny znaleźć bardzo szerokie zastosowanie przy badaniach procesów technologicznych przemysłu tekstylnego.

(„Tiekstilnaja Promyszlennost'” 1949 r., nr 12).

Organizacja transportu wewnętrznego w szwedzkim przedsiębiorstwie

Opracowanie racjonalnej organizacji transportu dla zakładu przemysłowego należy rozpocząć od dokładnego przestudiowania planu najważniejszych połączeń transportowych przedsiębiorstwa. Trzeba dobrze poznać główne procesy produkcyjne, środki transportowe i pomocnicze, możliwości i sposób ich wykorzystania jak również i to, czy dla lokalnych warunków są one wystarczające. Poza tym należy pamiętać, że transport musi być wykonywany przez doskonale wywieziony personel.

Z pośród wielu czynników, od których zależy powodzenie planu transportowego, najważniejszym jest ten, aby dostarczane surowce lub półfabrykaty były układane lub odbierane w pobliżu pierwszej operacji produkcyjnej. Odtąd powinny one płynąć dalej bez zatorów aż zostaną ostatecznie zmagazynowane w składzie gotowych fabrykatów. Podczas planowania nowego zakładu przemysłowego, przy wstępnym badaniu, oznacza się na planie sytuacyjnym budowy przewidywane „prądy transportowe” liniami, których grubość jest zależna od przewidywanego nasilenia transportu. Należy przy tym zaakcentować różnice między produkcją mieszaną i masową. Potem następuje dalsze zadanie: dobór najlepszego z ekonomicznego punktu widzenia systemu transportowego, z uwzględnieniem podstawowych wymagań bezpieczeństwa i higieny.

Wskazane są, zwłaszcza w większych przedsiębiorstwach, bardziej szczegółowe studia pracy z zastosowaniem stoperów

i krokomierzy, a w szczególnych przypadkach również kamery filmowej. Chodzi tu przede wszystkim o stwierdzenie oraz unikanie niepotrzebnych ruchów.

Nie należy stosować droższego systemu transportowego niż potrzebujemy, natomiast trzeba jak najlepiej wykorzystać dotychczasowe urządzenia.

Pierwsza część obliczeń powinna obejmować transport do chwili rozpoczęcia produkcji i od momentu jej zakończenia. Transport, który odbywa się w czasie samego procesu produkcyjnego (np. dźwiganie ciężaru z wózka roboczego do maszyny itp.), wynika z właściwych operacji produkcyjnych. Dopiero studia pracy wykażą stan rzeczywisty. W większości wypadków okazuje się, że wysiłek robotnika, spowodowany schyłaniem się i podnoszeniem, jest w skali ogólnej daleko większy niż się przypuszcza. Badanie metody pracy oraz dobór odpowiedniego środka transportowego zmniejszą zużycie energii robotnika. Między innymi należy pamiętać o tym, ażeby podawać ciężar przeznaczony do dźwigania na wysokości najdogodniejszej dla robotnika (z reguły na wysokości piersi).

W większym zakładzie praca transportowa skupia się w specjalnym wydziale transportowym, a jego kierownika (szefa transportu) należy dobierać ze szczególną starannością. Szef transportu jest odpowiedzialny za jak najbardziej racjonalne wykorzystanie materiału oraz ludzi; musi on mieć silną wolę i energię, a jednocześnie umiejętność harmoni-

zowania współpracy z innymi wydziałami. Szef transportu powinien znać dobrze nie tylko urządzenia transportowe, ale również przebieg produkcji. Należy zasięgać jego rady przy przebudowach oraz ważniejszych zmianach ruchu; powinien on wprowadzać nowe środki przewozowe, jak dźwigi, taczki oraz pomocnicze urządzenia transportowe, np. przekładnie zębate, haki, łańcuchy, magnesy dźwigowe itp. Wspólnie z kierownictwem ruchu przygotowuje on plan transportu między poszczególnymi oddziałami i pracownikami. Ponieważ wydział planowania ma zaplanować nie tylko produkcję własną, ale również i ważne transporty, nieodzowna jest więc ścisła współpraca między kierownikiem wydziału transportowego i kierownikiem wydziału planowania.

Personel transportowy, który dzieli się przeważnie na kierowców wózków transportowych i ciągników, kranistów i windziarzy oraz robotników transportowych, nie pracuje zasadniczo na akord. To wpływa ujemnie na ich napływ do pracy. Tym bardziej więc podczas szkolenia personelu transportowego należy uczyć nie tylko jak należy wykonać daną pracę, ale również dlaczego wykonuje się ją tak a nie inaczej. Należy wyjaśnić jakie następstwa w postaci zwiększenia wysiłku, przerw ruchu, opóźnionych dostaw itd. miałyby wadliwie wykonana praca transportowa. Szef transportu kieruje transportem produkcji osobiście. Natomiast transporty okolicznościowe, jak przesuwanie maszyn, transport materiałów pędnych, złomu, odpadków itd. powierza on energicznemu zastępcy. Najdoskonalsze rozwiązanie zagadnienia transportu zauważamy przy t. zw. produkcji potokowej. Tutaj transport odbywa się nieprzerwanie — bądź to automatycznie, bądź też nieautomatycznie — w tak ścisłej zależności z postępującą produkcją, że gromadzenie towaru odpada tutaj całkowicie. Plan transportowy jest wtedy bezpośrednio związany z procesem produkcyjnym.

Przy produkcji mieszanej oraz w pracy, gdzie system taśmowy nie byłby odpowiedni, należy opracować własny plan transportowy. Plan taki rozpoczyna się zazwyczaj od przygotowanego uprzednio planu jazdy z ustalonymi drogami transportu. Czasami daje się pierwszeństwo transportowemu systemowi „na zamówienie”; o zapotrzebowaniu na transport towarów zawiadamia się telefonicznie centralę, skąd szef transportu ustala poszczególne drogi transportu, zależnie od potrzeby. Taki system nadaje się szczególnie dla gałęzi przemysłu nie produkujących seryjnie, gdzie potrzeba natychmiastowego a nieprzewidzianego transportu nie działałaby szkodliwie na ustalony plan pracy transportu. Oczywiście, i przy systemie stałych dróg transportu są czasem konieczne wyjątkowe wyjazdy, które załatwia szef transportu.

W niektórych zagranicznych przedsiębiorstwach cały obszar fabryki dzieli się na kilka rejonów transportowych, w których transport reguluje się za pomocą specjalnych oznaczeń. Towary przeznaczone do transportu gromadzi się w odpowiednich punktach, skąd kierowcy wózków transportowych rozwożą je dalej, zależnie od barwnych oznaczeń. Przy produkcji mieszanej, gdzie maszyny są przeważnie umieszczone podług t. zw. układu grupowego (szczególnie wiertarki, strugarki itp.), transporty z zewnątrz przechodzą od stacji dosyłającej poprzez poszczególne oddziały do stacji odsyłają-

cej, skąd odwozi się gotowe wyroby z poszczególnych oddziałów. Ten właśnie zewnętrzny transport (do stacji dosyłających i od stacji odsyłających) załatwia personel transportowy wspólny dla całego przedsiębiorstwa. Natomiast dla wewnętrznego transportu oddziału używa się załogi poszczególnych oddziałów.

W mieszanej produkcji seryjnej, przy mniejszych i średnich seriach, rozstawia się maszyny oraz organizuje transport podobnie jak przy normalnej produkcji mieszanej. Jeżeli jednak produkcja seryjna zamienia się na produkcję masową, wtenczas kolejność produkcji całkowicie się zmienia, a również ulega zmianie zwarty rozstaw maszyn. Tam, gdzie są duże ładunki przeznaczone do transportu, stosuje się szeregowie rozmieszczenie maszyn, to znaczy maszyny ustawia się za sobą według kolejności operacji produkcyjnych. Obrabiany materiał powinien posuwać się wtedy od maszyny do maszyny bez zatorów. W takim wypadku nie sposób obejść się bez dokładnych badań i pomiarów chronometrażowych, aby cały przebieg produkcji podzielić na operacje robocze, dokładnie odpowiadające sobie w czasie i powodujące równomierną płynność produkcji.

Za przykład nowoczesnego systemu transportowego niechaj posłuży opracowany niedawno plan transportu w dużym magazynie kolejowym w Szwecji. Warunki pracy w takim magazynie są szczególnie niedogodne: towary różnią się bardzo kształtem i ciężarem, dowozi się je kilku bramami, należy je ważyć i zapisywać, po tym dalej przetransportować, wreszcie posegregować według miejsc przeznaczenia i załadować do różnych wagonów. Aby uniknąć gromadzenia towarów w pobliżu wagi, ustawia się je od razu na większych wózkach lub platformach transportowych według poszczególnych miejsc przeznaczenia (stosowanie bardziej skomplikowanych środków transportowych w magazynach nie opłaca się). Załadowanie na te wózki odbywa się za pomocą transporterów wózkowego, który jak taśma obiega cały plac dookoła. Wózki transporterów biegają po walcach dookoła wszystkich bram wejściowych przy których nakłada się towar na główną taśmę transportową za pomocą krótkich transporterów walcowych i zarazem waży. Po przeciwnej stronie placu oraz transporterów wózkowego (patrząc od strony bram wejściowych) są rozstawione platformy lub wózki transportowe, które przejmują towar z transporterów wózkowego zależnie od stacji przeznaczenia. — Przy rozwiązywaniu problemów transportowych trzeba często zastosować połączenie kilku różnych środków transportowych (np. transport żużla z hut na oddaloną o kilka kilometrów hałdę za pomocą wagenika wąskotorowego, a po tym koleją linową). Gdzie istnieje kilka możliwości transportu, oblicza się w przybliżeniu koszty transportu 1 m³ albo 1 tony towaru i dobiera się albo najdogodniejszy sposób albo kombinację kilku sposobów.

Bezwarunkowo trzeba pamiętać o wymaganiach przepisów bezpieczeństwa i zaopatrywać wszystkie urządzenia transportowe jasnymi, zrozumiałymi i szczegółowymi instrukcjami dla obsługującego personelu.

(Przekład z „Technická Práce“ rocznik VI/1 artykułu Inż. Erika Notkina. Tłum. Inż. W. S.).

Racjonalizacja w Centralnym Zarządzie Przemysłu Hutniczego

Centralny Zarząd Przemysłu Hutniczego w trosce o rozwój ruchu racjonalizatorskiego nie szczędził pracy nad stworzeniem dla niego odpowiednich warunków.

Dwa lata intensywnej pracy zostały ukoronowane tysiącami wartościowych pomysłów, dających naszej gospodarce

A oto oni:

Robotnicy.

1. Spałek Engelbert
2. Górecki Walter
3. Piwoń Linus

— tokarz
— spawacz
— spawacz

— Huta Pokój
— „ „
— „ „

narodowej wiele milionów oszczędności i szybsze wykonanie planów produkcyjnych.

Dziś C.Z.P.H. poszczycić się może listą wybitnych racjonalizatorów, na której obok robotników nie brak przedstawicieli kierowniczego personelu technicznego.

4. Wandzik Edward	— ocynkowacz	— Huta Pokój
5. Sodomian Wilhelm	— maszynista	— „ „
6. Król Jan	— przodownik	— „ Andrzej
7. Zahlten Maksymilian	— ślusarz	— „ Kościuszk
8. Blacha Jan	— przodownik ślusarski	— „ „
9. Godzik Jerzy	— tokarz	— „ „
10. Odyga Wiktor	— maszynista	— „ „
11. Wiewiórka Kazimierz	— brygadzysta ślusarski	— „ Renard
12. Grochła Wilhelm	— przodownik mechan.	— „ Batory
13. Respondek Jan	— ślusarz	— „ „
14. Flak Augustyn	— przodownik suwnic	— „ „
15. Rasek Andrzej	— przodownik ślusarski	— „ „
16. Kaner Ryszard	— ślusarz narzędziowy	— „ Zygmunt
17. Pakuonczyński Stanisław	— przodownik ślusarski	— „ Stalowa Wola
18. Kochaniec Sylwester	— przodownik ślusarski	— „ „
19. Ditmar Czesław	— ślusarz	— „ Florian
20. Zroski Franciszek	— ślusarz	— „ „
21. Widera Oton	— ślusarz walc.	— „ „
22. Sanetra Paweł	— przodownik ślusarski	— „ „
23. Janota Józef	— ślusarz	— Walcownia Dziedzice
24. Czader Bolesław	— ślusarz	— „ „
25. Wąs Michał	— kowal	— Huta Baildon
26. Marcinkowski Józef	— przodownik młotowni	— „ „
27. Jancza Jan	— przodownik ślusarski	— Huta Małapanow
28. Hutka Edward	— spawacz	— „ Zabrze
29. Celarek Franciszek	— ślusarz	— „Stella”, Chrzanów
30. Dubiel Stefan	— ślusarz	— Huta Jedność
31. Wójcik Karol	— przodownik ślusarski	— „ „

Mistrzowie.

1. Lebioda Józef	— mistrz warszt. konstr.	— Huta Pokój
2. Ziaja Reinhold	— mistrz	— „ Andrzej
3. Komar Wincenty	— nadmistrz pługowni	— „ Zawiercie
4. Lisoń Franciszek	— nadmistrz fenolowni	— „ Bobrek
5. Szewczyk Roman	— nadmistrz	— „ Kościuszk
6. Ryszka Leon	— nadmistrz	— „ „
7. Urgacz Donat	— nadmistrz śrubiarni	— „ Ferrum
8. Kłyta Ignacy	— nadmistrz śrubiarni	— „ „
9. Zab Roch	— mistrz warszt. konstr.	— „ Ostrowiec
10. Kempa Paweł	— nadmistrz działu mech. obecnie referent KWR	— „ Batory
11. Anders Wincenty	— mistrz ruchu maszyn	— „ „
12. Kompała Franciszek	— mistrz warsztatowy	— „ Zygmunt
13. Cuber Jan	— nadmistrz ruchu maszyn	— „ Florian
14. Suwała Jerzy	— mistrz warsztatu pr.	— „ „
15. Pistelok Józef	— mistrz ruchu masz.	— „ „
16. Dopieralski Antoni	— nadmistrz młotowni	— „ Baildon
17. Madejski Kazimierz	— mistrz warszt. mech.	— „ Sosnowiec
18. Smiłowski Leon	— mistrz ślusarski	— „ Jedność

Inżynierowie, technicy, kierownicy.

1. Dr Pizło Juliusz	— kier. laborat. chem.	— Huta Stalowa Wola
2. Inż. Syrczyński Zygmunt	— dyr. dz. hut	— Zj. Z. Met. Niezel.
3. Mgr Adamiczka Jerzy	— dyr. Huta Szklary	— „ „
4. Inż. Krzykalski Tadeusz	—	— HZH
5. Kaczmarczyk Czesław	— technik	— Huta Jedność
6. Inż. Sokołowski Witold	— szef śrubiarni	— „ Ferrum
7. Inż. Łastowski Józef	— szef walc. Sędzimir	— „ Pokój.

Kobiety racjonalizatorki w Państwowym Przemysle Dziewiarskim

Do szeregow zasłużonych racjonalizatorów w Państwowym Przemysle Dziewiarskim coraz częściej włączają się kobiety, dając tym samym dowód, że potrafią one na równi z mężczyznami pracować twórczo, wydajnie i sprawnie, że rozumieją i doceniają w pełni znaczenie wielkiej przemiany gospodarczej, wynikającej z socjalistycznej przebudowy naszego Państwa.

Jak wiadomo, Przemysł Dziewiarski zatrudnia w większości kobiety, im więc przypada zaszczytna rola w inicjatywie twórczej i we współzawodnictwie w jego najwyższej formie — racjonalizacji.

Jedną z zasłużonych racjonalizatorek w Przemysle Dziewiarskim jest Ob. Irena Celer, pracownica Legnickich Zakładów Dziewiarskich, która skonstruowała przyrząd umożliwiający naszywanie kieszeni bez uprzedniego ich for-

mowania przy pomocy fastrygi. Usprawnienie to zostało dokonane bardzo pomysłowo, a w zastosowaniu podnosi wygląd estetyczny i czystość konfekcjonowania oraz kilkakrotnie zwiększa wydajność produkcyjną i daje bardzo poważne oszczędności.

Druga racjonalizatorka, Ob. Bronisława Nowak, pracownica Laboratorium Wzorcowni Dziewiarskiej w Łodzi, jest autorką nowego maszynowego sposobu wykonywania haftów i aplikacji. W celu szerszego przemysłowego zastosowania tego sposobu odbył się pokaz oraz nauka haftowania, tudzież wykonywania trafaretów. Stwierdzono przy tym ogromne możliwości artystycznych kompozycji oraz szybkości i wydajności pracy.

Obydwie racjonalizatorki otrzymały premie pieniężne i zaświadczenia o dokonaniu usprawnień.

OGŁOSZENIA

Są do odstąpienia dwa patenty polskie firmy Aktiebolaget Svenska Kullagerfabriken, Göteborg, lub do udzielenia licencji z nich: a mianowicie:

- 1) patent nr 33265, udzielił 21. I. 1947 „Walcarka”,
- 2) patent nr 33340, udzielił 30. VIII. 1947 „połączenie śrubowe mocno obciążone, w którego skład wchodzi nieodejmowalne urządzenie ułatwiające dokręcanie nakrętek np. w walcarkach, lub również urządzenie dające się odejmować od połączenia śrubowego”.

Wiadomość:

Inż. Stig Zetterlund,
Warszawa, ul. Włcza 60 m. 19

Jest do udzielenia patent lub licencja z patentu polskiego nr 33306 firmy Tibor Holzer w Zürichu (Szwajcaria) p.t. „Sposób wytwarzania artykułów formowanych przy pomocy lignoglutenu otrzymywanego z ługu psulfitowego oraz protein”.

Wiadomość:

Rzecznik Patentowy
inż. Leon Skarżeński
Kraków, Gen. Świerczewskiego 21
Tel. 561-46.

Jest do odstąpienia patent względnie do udzielenia licencji: pat. nr. 31563 p.t. „Sposób regulowania biegu wielodziałowego urządzenia wyparnczego o szybkim przepływie oraz urządzenia do wykonywania tego sposobu”, inż. Karel Lobl, Praga (Czechosłowacja).

Wiadomość:

Rzecznik Patentowy
mgr Andrzej Au
Poznań, ul. Wojskowa 19
tel. 72-74

Są do odstąpienia patenty względnie do udzielenia licencji: patent nr 33311 p.t. „Wał korbowy” patent nr 33506 p.t. „Suwak zwłaszcza do bezzaworowych silników spalinowych”, ob. inż. Zbigniew de Mazer, Poznań.

Wiadomość:

Rzecznik Patentowy
mgr Andrzej Au
Poznań, ul. Wojskowa 19
tel. 72-74

Jest do odstąpienia patent lub do udzielenia licencji z patentu polskiego nr 31344, firmy Compagnie Generale d'Electro-Ceramique, Paryż (Francja), p.t. „Szywny izolator olejowy”.

Wiadomość:

inż. Wacław Zakrzewski
Rzecznik Patentowy
Warszawa, Lwowska 4 m. 21.

Jest do odstąpienia patent względnie licencja z patentu polskiego nr 29704 firmy Elektrokemisk A/S. p.t. „Urządzenie do zawieszania samospiekających się elektrod”.

Wiadomość:

Inż. Jerzy Hanke
Rzecznik Patentowy
Warszawa 33, ul. Styki 25 m. 7

BIBLIOTEKA
Urzędu Patentowego
Rzeczypospolitej Polskiej

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 względnie do udzielenia licencja Pat. nr 27668 — fa „Société Anonyme Adolphe Saurer“, Arbon (Szwajcaria) p.t. „Czterosuwowy wtryskowy silnik spalinyowy“.

Wiadomość:
Rzecznik Patentowy
mgr Andrzej Au
Poznań, ul. Wojskowa 19

Jest do odstąpienia patent względnie do udzielenia licencja z patentu polskiego nr 31634 p.t. „Urządzenie do zabierania, przenoszenia, układania i doprowadzania papierosów lub podobnych przedmiotów do opakowań, np. paczek“, p. Vladimir Dmitrijevic Popov, Praga (Czechosłowacja).

Wiadomość:
Rzecznik Patentowy
mgr Andrzej Au
Poznań, ul. Wojskowa 19
tel. 72-74

Jest do odstąpienia patent względnie do udzielenia licencja pat. nr 31234 — fa „Société Anonyme Adolphe Saurer“, Arbon (Szwajcaria) p.t. „Tuleja chłodząca dyszę wtryskową silników spalinowych“.

Wiadomość:
Rzecznik Patentowy
mgr Andrzej Au
Poznań, ul. Wojskowa 19

Jest do odstąpienia patent względnie licencja z patentu polskiego nr 33330 — p. William Herbert Smith, East Molesey (Wielka Brytania) p.t. „Mechanizm spadochronowy, służący do tłumienia uderzeń i naprężeń, występujących podczas otwierania się spadochronu“.

Wiadomość:
Mgr Jerzy Schoeppingk,
Rzecznik Patentowy
Konstancin, ul. Matejki 16.

Jest do odstąpienia patent względnie licencja z pat. nr. 33201 — inż. Karol Bryjak, Kraków, Polska, p.t. „Kocioł do centralnego ogrzewania“.

Wiadomość:
Wanda Bryjak,
Kraków, Al. 29 Listopada 75 m. 4a.

Jest do odstąpienia patent względnie do udzielenia licencja Pat. nr 27664 — fa „Société Anonyme Adolphe Saurer“, Arbon (Szwajcaria) p.t. „Urządzenie regulacyjne do nastawiania chwili wtrysku paliwa za pomocą serwomotoru do wtryskowych silników spalinowych“.

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 do udzielenia licencja pat. nr 32436 — fa „Société Anonyme Adolphe Saurer“, Arbon (Szwajcaria) p.t. „Wtryskowy silnik spalinowy“.

Wiadomość:
Rzecznik Patentowy
mgr Andrzej Au
Poznań, ul. Wojskowa 19

Jest do odstąpienia patent względnie do udzielenia licencja pat. nr. 27807, fa Chinoin gyogyszer es vegyeszeti termekek gyara r. t. (Dr. Kereszty & Dr Wolf), Ujpest (Węgry) p.t. „Sposób wytwarzania wielooolsy-pochodnych trójfenylometanu“.

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 wapiowej“.

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-3577/416 „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.

BIBLIOTEKA
Urzędu Patentowego
Rzeczypospolitej Polskiej