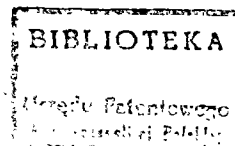


Rok 1950

SŁUŻBOWY



Nr 3



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

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

Maj – Czerwiec

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: 34. Okólnik Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 14. 4. 1950 r. o zmianie okólnika Ministra Przemysłu i Handlu z dn. 21. 10. 1948 r. nr 14 w sprawie wykorzystywania i premiowania pomysłów, wprowadzających ulepszenia lub usprawnienia w zakładach pracy. 35. Okólnik Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 19. 6. 1950 r. nr 8 w sprawie częściowej zmiany okólnika Ministra Przemysłu i Handlu z dn. 21. 10. 1948 r. w sprawie wykorzystywania i premiowania pomysłów, wprowadzających ulepszenia lub usprawnienia w zakładach pracy.

Zagranica: Czechosłowacja. 36. Obwieszczenie Ministra Pracy i Opieki Społecznej z dn. 15. 2. 1950 r. o wydaniu wytycznych dla oceny i wynagradzania usprawnień. Węgry. 37. Rozporządzenie Rządu Republiki Węgierskiej o wynagrodzeniu za ulepszenia techniczne i o popieraniu akcji usprawnień (nr 11940/1948 Korm.). 38. Rozporządzenie Rządu Republiki Węgierskiej o ochronie i wynagrodzeniu praw autorskich z wynalazków zaofiarowanych Państwu (nr 11. 950/1948). W. Brytania i Irlandia Półn. 39. Ustawa z dn. 16. 12. 1949 o patentach (cz. I).

CZĘŚĆ II.

40. **Patenty na wynalazki** — udzielenie (od nru 34 088 do nru 34 123); zmiany w rejestrze, odtwarzanie rejestru; wykreślenia z rejestru. 41. **Opisy patentowe**. 42. **Wzory** — rejestracja wzorów użytkowych (od nru 9 528 do nru 9 537). 43. **Usprawnienia pracownicze** — rejestracja (od nru 1 601 do nru 2 800). 44. **Opisy usprawnień pracowniczych**. 45. **Znaki towarowe** — rejestracja (od nru 35 076 do nru 35 126); przedłużenie ochrony prawnej znaków; zmiany w rejestrze, odtwarzanie rejestru; wykreślenia z rejestru.

CZĘŚĆ III.

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE

Inż. H. M.: Suwak rachunkowy do obliczania miąższości okrągłych dłużyc drzewnych. — *Inż. T. I. Kiszczenko:* Racjonalizacja zrywki i załadunku drewna za pomocą wyciągarki. — *J. Kodin:* Ochrona drewnianych słupów i podpór od gnicia. — *Prof. F. I. Sadow i asystent E. O. Wildt:* Sposoby otrzymywania żywic melaminowo - formaldehydowych na tkaninach bawełnianych. — *Kand. n. t. A. A. Wawilow i Inż. W. W. Matwiejew:* Nowe metody badania namiastek skóry. — *Inż. A. B. Czeluskin i Inż. B. A. Lewitański:* Automatyzacja procesów technologicznych w hutnictwie żelaza. — *A. W. Bielakowa:* O zastosowaniu modyfikowanego żeliwa. — *Inż. I. D. Lifszyc:* Zmniejszyć straty surowca włóknistego przy fabrykacji wyrobów kartonowych. — *R. Stoltze:* Pomocnicze urządzenie rozruchowe do lokomotywy Diesla. — *Inż. L. Nikolajew:* Urządzenie do montażu pierścieni tłokowych na tłokach. — *R. Sotskij:* Ośrodkowe wylewanie panewek.

Prądnica bez kolektora. — Elektryczny automat do kontrolowania temperatury łożysk. — Węgiel spiekany. — Metalizacja przedmiotów w próżni. — Miedź berylowa — nowe tworzywo w przemyśle maszynowym i w elektrotechnice.

SOMMAIRE

1-e PARTIE

Législation, informations: 34. Circulaire du Président de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 14. 4. 1950 sur la modification de la circulaire du Ministre de l'Industrie et du Commerce No 14 du 21. 10. 1948 concernant l'exploitation des idées inventives apportant des améliorations ou des perfectionnements dans les établissements de travail et l'accord de primes pour celles-ci. 35. Circulaire du Président de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 19. 6. 1950 No 8 sur la modification partielle de la circulaire du Ministre de l'Industrie et du Commerce du 21. 10. 1948 concernant l'exploitation des idées inventives apportant des améliorations ou des perfectionnements dans les établissements de travail et l'accord de primes pour celles-ci.

Etranger: Tchécoslovaquie. 36. Avis du Ministre du Travail et de l'Assistance Sociale du 15. 2. 1950 sur la publication des directives pour l'évaluation et la rémunération des perfectionnements. Hongrie. 37. Ordonnance du Gouvernement de la République Hongroise relative à la rémunération des perfectionnements techniques et à l'encouragement de l'action de perfectionnements (No 11.940/1948 Korm.) 38. Ordonnance du Gouvernement de la République Hongroise sur la protection et la rémunération des droits d'auteur découlant des inventions offertes à l'Etat (No 11.950/1948). Grande-Bretagne et Irlande du Nord. 39. Loi du 16. 12. 1949 sur les brevets (1-e partie).

2me PARTIE

40. **Brevets d'invention** — délivrance (du No 34 088 au No 34 123); changements dans le registre; reconstruction du registre; radiations dans le registre. 41. **Brevets imprimés**. 42. **Modèles** — enregistrement des modèles d'utilité (du No 9 528 au No 9 537). 43. **Perfectionnements ouvriers** — enregistrement (du No 1 601 au No 2 800). 44. **Exposés des perfectionnements ouvriers**. 45. **Marques de fabrique ou de commerce** — enregistrement (du No 35 076 au No 35 126); renouvellements des marques; changements dans le registre; reconstruction du registre; radiations dans le registre.

3me PARTIE

Perfectionnements ouvriers.



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

Warszawa, 30 czerwca 1950

Nr 3

Poz. 34-45

USTAWY, ROZPORZĄDZENIA, KOMUNIKATY

34

OKÓLNIK PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

z dnia 14 kwietnia 1950 r.

(Znak TE5A-OO-1)

o zmianie okólnika Ministra Przemysłu i Handlu Nr 14 z dnia 21 października 1948 roku w sprawie wykorzystywania i premiowania pomysłów, wprowadzających ulepszenia lub usprawnienia w zakładach pracy.¹⁾

I. W okólniku Ministra Przemysłu i Handlu Nr 14 z dnia 21 października 1948 roku w sprawie wykorzystywania i premiowania pomysłów, wprowadzających ulepszenia lub usprawnienia w zakładach pracy (Dz. Urz. M. P. i H. Nr 24, poz. 306) wprowadza się następujące zmiany:

- a) ustęp drugi punktu 5 tekstu dotychczasowego oznacza się punktem 6, nadając mu brzmienie:
"6. Współczynnik x należy przyjmować jako równy 1, gdy pomysł został zgłoszony z inicjatywy własnej pracownika; 0,9 do 0,7 gdy pomysł wynikł z rozwiązania zagadnienia, poddanego wnioskodawcy przez jego zwierzchników i wreszcie 0,6 do 0,2 gdy przedstawiony do realizacji pomysł był znany poza zakładem pracy, w którym został zgłoszony. Pomysły, które były już opublikowane w wydawanych przez Urząd Patentowy R.P. opisach usprawnień pracowniczych względnie zostały zrealizowane na skutek zlecenia lub zarządzenia władz nadrzędnych, — nie mogą być premiowane".
- b) skreśla się dotychczasowy punkt 6 w całości.

II. Okólnik niniejszy wchodzi w życie z dniem 15 kwietnia 1950 roku. Sprawy premiowania za pomysły pracowników, wprowadzające ulepszenia, wszczęte a nie zakończone ostatecznym orzeczeniem przed dniem 15 kwietnia 1950 roku, winny być załatwione w myśl zasad, wprowadzonych niniejszym okólnikiem.

Orzeczenia wydane, a nie wykonane przed 15 kwietnia 1950 roku, nie ulegają zmianom.

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

35

OKÓLNIK PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 8 z dnia 19 czerwca 1950 r.

(znak TE5A-OO-1)

w sprawie częściowej zmiany okólnika Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 21 października 1948 r. w sprawie wykorzystywania i premiowania pomysłów, wprowadzających ulepszenia lub usprawnienia w zakładach pracy¹⁾

- 1 W p. 9 okólnika Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 21 października 1948 r. w sprawie wykorzystywania i premiowania pomysłów, wprowadzających ulepszenia lub usprawnienia w zakładach pracy (Dz. Urz. M. P. i H. Nr 24, poz. 306) zdanie drugie otrzymuje brzmienie następujące:
„Za wadliwą ocenę pomysłu, będącą następstwem niedołożenia należytej staranności, członkowie Komisji Usprawnień ponoszą odpowiedzialność służbową lub dyscyplinarną“.
- 2 Wprowadza się w tymże p. 9 okólnika zdanie trzecie w brzmieniu następującym:
„O ile wadliwa ocena jest następstwem złej woli lub rażącego niedbalstwa oraz w przypadku świadomego wprowadzenia kierownictwa zakładu w błąd z chęci zysku lub w porozumieniu z zainteresowanymi pracownikami, członkowie Komisji Usprawnień ponoszą odpowiedzialność karną, przewidzianą w ustawach karnych, oraz odpowiedzialność materialną“.

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

Z A G R A N I C A

36

C Z E C H O S Ł O W A C J A OBWIESZCZENIE

Ministerstwa Pracy i Opieki Społecznej

z dn 15 lutego 1950 r.

o wydaniu wytycznych dla oceny i wynagradzania usprawnień²⁾

Ministerstwo Pracy i Opieki Społecznej postanawia na podstawie § 1 ustawy nr 244/1948 zb. u. o państwowej polityce płac, co następuje:

§ 1. Ocena i wynagradzanie usprawnień odbywa się na

podstawie wytycznych zawartych w załączniku, który jest nieodłączną częścią niniejszego obwieszczenia.

§ 2. Obwieszczenie niniejsze stosuje się do pracowników, których warunki uposażenia reguluje Ministerstwo Pracy i Opieki Społecznej na podstawie wyżej cytowanej ustawy o państwowej polityce płac, z wyjątkiem pracowników naukowych w instytutach badawczych i naukowych.

§ 3. Obwieszczenie niniejsze wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1950 r. i obowiązuje na ziemiach czeskich.

Jednocześnie uchyla się dotychczasowe wytyczne Ministerstwa Pracy i Opieki Społecznej z dnia 26. II. 1949 r. l. p. A-III-

¹⁾ Patrz „W.U.P.” zesz. 12/1948 r., poz. 89.-Red.

²⁾ Ogłosz. w Dz. Urz. RCS, dział I, cz. 26, dn. 22. 2. 1950, poz. 123.

¹⁾ Patrz „Wiadom. Urz. Patent.” 1948 r. zeszyt 12, poz. 89. — Red.

2160/15-19/2-49 o wynagradzaniu usprawnień, z wyjątkiem przypadków wymienionych w punkcie 25 wytycznych.

Załącznik.

Wytyczne dla oceny i wynagradzania usprawnień.

1. Dokonywanie i zgłaszanie usprawnień jest zaszczytem i obowiązkiem moralnym każdego obywatela naszego państwa.

2. Usprawnienia można zgłaszać w jakikolwiek sposób; twórcy usprawnienia należy wydać potwierdzenie zgłoszenia projektu. W ciągu miesiąca od zgłoszenia projektu musi twórca usprawnienia otrzymać zawiadomienie o stanie załatwienia swego projektu.

3. Za usprawnienie uważa się zasadniczo każdy projekt, przez którego urzeczywistnienie i praktyczne wykorzystanie osiąga się sprawdzalne korzyści w porównaniu ze stanem dotychczasowym. Oryginalność projektu ocenia się przy tym tylko ze względu na ten zakład (urząd), w którym był zgłoszony lub który projekt wykorzystuje; projekt więc nie musi wcale być oryginalny, to znaczy, że projekt mógł już gdzie indziej i przez innego twórcę być zgłoszony i wykonany.

Dodatkowym usprawnieniem jest taki projekt, który przedstawia udoskonalenie innego projektu (zasadniczego), dawniej zgłoszonego i który nie może być samodzielnie zrealizowany (t.j. bez skorzystania z projektu zasadniczego).

Usprawnienie nie musi zawierać całkiem nowej myśli; jeśli ją jednak zawiera, poczytuje się je za wynalazek.

Jeśli usprawnienie zgłoszono w czasie gdy jego urzeczywistnienie jest już stwierdzone przez zarząd zakładu, w którym przeprowadzono planowanie, albo jeśli projekt jest rezultatem planowanego badania, nie można takiego projektu uważać za usprawnienie. Nie jest również usprawnieniem taki projekt, który usuwa braki lub błędy, wynikłe z powodu własnej niedbałości usprawniającego.

4. Usprawnienia dzielą się na dwie zasadnicze grupy:

a) Udoskonalenia techniczne, którymi ulepsza się istotnie konstrukcję, zmienia się proces technologiczny, wprowadza się wykorzystanie innych środków produkcji, warunkową zmianę urządzeń pracowniczych itp.

b) Projekty racjonalizatorskie, które ulepszą bezpośrednio pewien tryb pracy przez to, że wykorzystuje się skuteczniej dotychczasowe urządzenia, materiały lub siły pracownicz, jednak bez zmiany konstrukcji lub procesów technologicznych.

Do tej grupy przynależą też projekty, za pomocą których zmniejsza się lub zapobiega się stratom obrotowym, poprawia się funkcjonowanie zakładu pracy i zaufanie do niego itp.

5. Wynagrodzenia za usprawnienia wypłaca się bez względu na to, jakie stanowisko zajmuje twórca, nie biorąc pod uwagę do jakiej grupy pracowników i do jakiej klasy uposażeniowej jest on zaliczony.

Jeśli jednak projekt dotyczy bezpośrednio zadań pracowniczych twórcy usprawnienia, prawo do wynagrodzenia ulega następującym ograniczeniom:

a) dyrektorowie, kierownicy inżynierowie, kierownicy konstruktorzy, kierownicy warsztatów i oddziałów mają prawo do wynagrodzenia tylko za oryginalne udoskonalenia techniczne;

b) wszyscy inni pracownicy (konstruktorzy, pracownicy warsztatów doświadczalnych itp.) mają prawo do wynagrodzenia za jakiegokolwiek usprawnienie tylko w tym przypadku, gdy projekt ujawnia pierwszą myśl twórczą i jest wynikiem ich własnej inicjatywy.

W przypadkach wymienionych pod a) i b) nie przysługuje prawo do wynagrodzenia za usprawnienie, jeśli zgłoszenie takich projektów należy do obowiązków służbowych projektodawcy. Poszczególne przedsiębiorstwa (urzędy) określają w tym celu dokładnie zadania i obowiązki poszczególnych pracowników we wszystkich gałęziach i na wszelkich stopniach organizacyjnych.

6. Wynagrodzenie wypłaca się tylko za projekty przez zakład pracy (urząd) zatwierdzone i przyjęte do wykorzystania. Jako usprawnienie może być uznany i wynagrodzony także projekt, który zgłoszono w ciągu dwóch miesięcy, a w wyjątkowych przypadkach najdalej w ciągu jednego roku od dnia, w którym rozpoczęto go wykorzystywać.

7. Wysokość wynagrodzenia ustala się na podstawie punktu 13 i nast. i jest zależna od rodzaju projektu, jego znaczenia, od jego gospodarczej użyteczności i stopnia opracowania.

8. Wysokość wynagrodzenia ustala i wynagrodzenie wypłaca zakład pracy (przedsiębiorstwo, urząd), który usprawnienie wykorzystał.

O wynagrodzeniach dyrektorów przedsiębiorstw lub zakładów pracy i ich zastępców rozstrzygają ich przełożone organa.

Jeśli projekt przyjęto do wykorzystania w kilku zakładach pracy tego samego przedsiębiorstwa, całkowite wynagrodzenie ustala dyrekcja przedsiębiorstwa, która wypłaca również twórcom usprawnienia dodatkowe wynagrodzenie.

Jeśli projekt przyjęto do wykorzystania w kilku przedsiębiorstwach pewnej gałęzi przemysłu, całkowite wynagrodzenie ustala centralna dyrekcja tej gałęzi, która wypłaca również twórcom wynagrodzenie dodatkowe. Pokrycie wynagrodzenia rozkłada ona następnie w stosunkowych częściach na poszczególne przedsiębiorstwa wedle rozmiaru wykorzystania usprawnienia.

Jeśli chodzi o usprawnienie, przeznaczone do wykorzystania w kilku gałęziach przemysłu, całkowite wynagrodzenie ustala centralna dyrekcja, która pierwsza projekt ten przyjęła; wypłaca ona twórcom również wynagrodzenie dodatkowe, a pokrycie całego wynagrodzenia rozkłada na poszczególne gałęzie.

9. Wynagrodzenie ustala się na podstawie tymczasowo ustalonego rozmiaru wykorzystania usprawnienia.

Jeśli w ciągu roku nastąpi szersze wykorzystanie projektu, należy twórcom na nowo wyznaczyć wynagrodzenie na podstawie całkowitych oszczędności, rzeczywiście osiągniętych przez wykorzystanie usprawnienia w ciągu jednego roku; od tego wynagrodzenia odlicza się wynagrodzenie dotychczas wypłacone, a różnicę dopłaca się twórcom.

10. Wynagrodzenie za projekty, opracowane wspólnie przez kilku twórców, rozdziela się pomiędzy nich na podstawie ich wzajemnego porozumienia. W braku takiego układu rozdziela się wynagrodzenie w równych częściach.

11. Wynagrodzenia za usprawnienia dodatkowe ocenia się jako całość z wynagrodzeniem zasadniczym i w tym także przypadku, gdy podstawowy projekt nie został przyjęty do wykorzystania, w związku z projektem dodatkowym. Jeśli zgłaszającym projekt zasadniczy i projekt dodatkowy nie jest ta sama osoba, postępuje się wedle postanowienia punktu 10.

12. Jeżeli przyjęty i wykorzystany projekt zostaje urzędowo uznany za nowy wynalazek, ocenia się go i wynagradza tymczasowo, zanim będą wydane wytyczne dla oceny i wynagradzania wynalazków, jako udoskonalenie techniczne, na podstawie niniejszych wytycznych w sposób zaliczkowy, nie naruszając przez to dalszych roszczeń autorskich.

13. Podstawową wysokość wynagrodzeń za usprawnienia ustanawia się następująco:

A. Przy udoskonaleniach technicznych i projektach racjonalizatorskich, przez których wykorzystanie osiąga się tylko oszczędność bez innego rezultatu, podstawę do oznaczenia wynagrodzenia stanowią przypuszczalne i dające się sprawdzić oszczędności w ciągu jednego roku, które ustala się wedle punktu 14. Wysokość należnego wynagrodzenia za udoskonalenie techniczne lub projekt racjonalizatorski oblicza się na podstawie dołączonej tabeli nr 1. Załączony diagram służy tylko do oszacowania wynagrodzenia z grubsza

B. Usprawnienia, przez których wykorzystanie nie osiąga się żadnych sprawdzalnych oszczędności i których znaczenie polega na wartości ideowej, jak również projekty, co do których nie można określić oszczędności, wynikającej z ich wykorzystania, zalicza się wedle ich rzeczywistego znaczenia i ważności do następujących grup:

a) projekty mniejszego znaczenia: ulepszenie warunków pracy, oświetlenia, czystości itp.;

b) projekty średniego znaczenia: ulepszenie warunków pracy, złagodzenie pracy wyężdżającej bez zmechanizowania, ulepszenie jakości, zwiększenie zbytu towarów itp.;

c) projekty pełne znaczenia: ulepszenie warunków zdrowotnych, wybitne ulepszenie jakości, złagodzenie pracy wyężdżającej przez zmechanizowanie bez możliwości zwiększenia produkcji, projekty administracyjne, przez które ulepsza się organizację i prowadzenie gospodarstwa itp., dalsze projekty racjonalizatorskie, przy których nie można oznaczyć oszczędności obrachunkiem, projekty kulturalne i naukowe itp.;

d) projekty doniosłego znaczenia: zapobieganie nieszczęśliwym wypadkom, uproszczenie trybu pracy bez osiągania oszczędności, zastąpienie surowców zagranicznych krajowymi bez zaoszczędzeń na cenie, dalsze techniczne udoskonalenia, przy których nie można oznaczyć oszczędności obrachunkiem, projekty przynoszące poważne podniesienie poziomu artystycznego i kulturalnego itp.

Jako przewodnik do oznaczania zasadniczego wynagrodzenia służy dołączona tabela nr 2, w której dla ustalenia podstawy wynagrodzenia przyjmuje się zamiast rocznych oszczędności, ocenę rocznej wartości ideowej (np. jakie szkody w zdrowiu i utracie czasu pracy były lub mogły być spowodowane przez nieszczęśliwe wypadki, które przeszkadzają zrealizowaniu usprawnienia; albo jak zwiększa się popyt na produkt przez ulepszenie jego jakości itp.). Ta ocena wartości ideowej musi być w sprawozdaniach wykazana oddzielnie (patrz punkt 21).

C. Przy usprawnieniach, odznaczających się poza sprawdzalnymi oszczędnościami (wedle ust. A) jednocześnie także pewną wartością ideową (wedle ust. B), uwzględnia się przy ustalaniu wynagrodzeń obie wartości projektu; zasadnicze wynagrodzenie oznacza się sumą wynagrodzenia ustalonego na podstawie osiągniętych oszczędności i wynagrodzenia ustalonego na podstawie wartości ideowej.

14. Oszczędności, które tworzą podstawę do oznaczenia wynagrodzenia za udoskonalenie techniczne i projekty racjonalizatorskie w myśl poprzedniego ustępu 13 A, sprawdza się za pomocą szczegółowej analizy kosztów produkcji przed i po wprowadzeniu usprawnienia; z tego odlicza się wszelkie oszczędności na jednolitym materiale, na jednolitych płacach i na stosownej części kosztów produkcji, odpowiadającej temu oddziałowi, w którym korzysta się z projektu (nie na kosztach administracyjnych i sprzedażnych) za okres jednego roku przy przypuszczalnym rozmiarze produkcji lub innych czynności.

Analogicznie postępuje się przy oznaczaniu oszczędności w zawodach nieprodukcyjnych. W sezonowych gałęziach przemysłu oznacza się oszczędność za jeden okres sezonowy.

Dla projektu, który wykorzystuje się w czasie krótszym od jednego roku, ustala się oszczędność na podstawie rzeczywistego czasu wykorzystania projektu.

Dla projektu dotyczącego tylko jednego zamówienia lub jednorazowego zadania, oblicza się oszczędność na podstawie rozmiaru danego zadania lub jego części.

15. Jeżeli realizacja projektu przedstawia obniżenie kosztów produkcji pewnego odcinka wytwórczego, a jednocześnie zwiększenie kosztów innego odcinka, musi to zwiększenie być odliczone przy obliczeniu oszczędności.

Wydatków związanych z opracowaniem projektu, t.j. ze sporządzeniem rysunku, modeli, prób doświadczalnych itp. do

kwoty 10.000 kor. cz. nie odlicza się przy obliczaniu oszczędności. Jeśli jednak urzeczywistnienie projektu jest połączone z kosztami inwestycyjnymi wyższymi niż 10.000 kor. cz., należy z obrachunku oszczędności odliczyć odpowiednią część amortyzacyjną z kosztów przekraczających 10.000 kor. cz.

Dające się sprawdzić wydatki twórcy usprawnienia na opracowanie projektu pokrywa się najwyżej do wysokości faktycznie osiągniętych oszczędności rocznych.

16. Za projekty, które mogą być realizowane tylko w małym rozmiarze albo przy poszczególnych wyrobach, może być wynagrodzenie twórcy podwyższone przez organ nadrzędny o 300%.

Jeżeli przy usprawnieniach, które dotyczą typowych wyrobów masowych, końcowe wynagrodzenie ustalone na podstawie tabeli, przewyższa kwotę 3000 kor. cz., obniża się o 15% tę część, o którą wynagrodzenie, oznaczone podług tabeli, przekracza kwotę 3000 kor. cz.

17. Stosownie do stopnia opracowania usprawnienia podwyższa się twórcy wynagrodzenie, wymienione w ust. 12, w następujący sposób:

a) za usprawnienie z opracowanym projektem technicznym aż o 10%,

b) za usprawnienie z rysunkami warsztatowymi i sposobem wykonania aż o 20%,

c) za usprawnienie z modelem lub prototypem aż o 30%.

Wynagrodzenia nie podwyższa się, jeśli opracowanie usprawnienia zlecone było twórcy jako zadanie służbowe.

18. Za nadzwyczajne, pełne znaczenia usprawnienia, którymi na przykład wprowadza się nową fabrykację lub rozwiązuje się pomyślnie problem wytwórczości krajowej przez zastąpienie niepożądanego przywozu z zagranicy, lub też za usprawnienia, przez wykorzystanie których usuwa się wąskie profile w produkcji krajowej, może za aprobatą centralnej dyrekcji właściwej gałęzi przemysłu być podwyższone wynagrodzenie podług ust. 13 aż o 100%, w przypadkach szczególnie ważnych aż o 200%, a to stosownie do natury poszczególnych przypadków.

19. Jeśli w poszczególnym przypadku wynagrodzenie przekracza kwotę 20.000 kor. cz., wypłatę zatwierdza pisemnie centralny organ właściwej gałęzi. Jeżeli chodzi o zakłady pracy poza przedsiębiorstwami państwowymi, wynagrodzenie takie zatwierdza Ministerstwo Pracy i Opieki Społecznej. Należy przy tym dbać o to, aby od dnia, w którym wpłynęła prośba o zatwierdzenie wynagrodzenia, nie upłynął do dnia rozstrzygnięcia okres dłuższy od jednego miesiąca.

20. Na podstawie niniejszych wytycznych wypłaca się wynagrodzenie twórców w następujących terminach:

a) Wynagrodzenie do 20.000 kor. cz. wypłaca się twórcy najpóźniej w ciągu miesiąca od dnia, w którym usprawnienie było przyjęte,

b) Jeśli wynagrodzenie jest wyższe niż 20.000 kor. cz., wypłaca się twórcy 25% tego wynagrodzenia (jednak najmniej 20.000 kor. cz.) najpóźniej w ciągu miesiąca od dnia, w którym usprawnienie zostało przyjęte; dalsze 25% wynagrodzenia wypłaca się w ciągu miesiąca po upływie sześciu miesięcy od wprowadzenia usprawnienia, resztę zaś wynagrodzenia wypłaca się stosownie do rzeczywistego rozmiaru wykorzystania projektu, najpóźniej jednak w ciągu dwóch miesięcy po upływie pierwszego roku wykorzystania,

c) W przypadku, gdy nie można z góry oznaczyć przypuszczalnych oszczędności, albo bez winy twórcy w ciągu miesiąca urzeczywistnić usprawnienia, wypłaca się twórcy najpóźniej w ciągu miesiąca od dnia przyjęcia projektu 25% wynagrodzenia, ustalonego na podstawie oszacowania najmniejszych osiągalnych oszczędności, resztę zaś wynagrodzenia wypłaca się stosownie do rzeczywistego rozmiaru wykorzystania projektu najpóźniej w ciągu dwóch miesięcy po upływie pierwszego roku wykorzystania.

d) Twórca nabywa prawo do dopłaty po upływie drugiego roku wykorzystania projektu, jeśli oszczędności osiągnięte

w drugim roku są wyższe niż w pierwszym roku, na następujących warunkach:

Jeśli oszczędności osiągnięte w pierwszym roku wynoszą Kor. cz.	muszą być oszczędności osiągnięte w drugim roku wyższe (niż w pierwszym roku) najmniej o
do 100.000	40%
100.000 do 500.000	30%
500.000 do 1.000.000	20%
ponad 1.000.000	10%

To dodatkowe wynagrodzenie wypłaca się najpóźniej w ciągu dwóch miesięcy po upływie drugiego roku wykorzystania.

Przykład: W pierwszym roku wykorzystania udoskonalenia technicznego osiągnięto 100.000 kor. cz. oszczędności; twórca otrzyma podług tabeli 10.000 kor. cz. wynagrodzenia. Jeśli w drugim roku osiągnięto co najmniej o 40% wyższe oszczędności, zatem o 40.000 kor. cz., wynagrodzenie przysługujące na podstawie oszczędności 140.000 kor. cz. wyniesie podług tabeli 12.400 kor. cz., a twórca ma prawo do dopłaty 2400 kor. cz.

21. Ministerstwu Pracy i Opieki Społecznej winny być po upływie kwartału kalendarzowego przedkładane sumaryczne wykazy wypłaconych wynagrodzeń, w których ma być wymienione: nazwisko twórcy lub nazwa grupy twórców, którzy projekt przedłożyli; hasłowe oznaczenie usprawnienia; wysokość oszczędności osiągniętych przez zrealizowanie projektu wzgl. wysokość oszacowanej wartości ideowej przy usprawnieniach ideowych; całkowita wysokość wypłaconych wynagrodzeń i wysokość wynagrodzeń wypłaconych jednostkowo.

22. Jeśli na skutek wykorzystania usprawnienia zmieniają się podstawy stawek umownych, winno przedsiębiorstwo wprowadzić nowe stawki umowne jednocześnie z rozpoczęciem wykorzystywania projektu z uwzględnieniem czasu odpowiedniego do wciągnięcia się w pracę). Jeśli pracownik zgłosił usprawnienie, które udoskonala jego własną pracę, wykonywaną na podstawie umowy, otrzymuje przez sześć miesięcy od pierwszego dnia jego wykorzystania dodatek do stawki umownej, równający się różnicy między pierwotną a nową stawką umowną; różnicę tę wykazuje się oddzielnie, np. w listach płac. W przypadku gdy w następstwie wprowadzenia usprawnienia ulepsza się praca przydzielona innemu pracownikowi, projektodawca nabywa prawo do skapitalizowania*) dopłaty.

23. Za bezpośredni niesłużbowy udział w opracowaniu i realizowaniu usprawnienia wypłaca zakład (przedsiębiorstwo, urząd) jednorazowe wynagrodzenie w wysokości do 25% wynagrodzenia przyznanego twórcy.

To wynagradzanie robotników, urzędników, inżynierów i techników jako też kierowników zakładów i warsztatów, za

niesłużbowy udział przy urzeczywistnieniu projektu przeprowadza się przy każdym poszczególnym usprawnieniu, które się wykorzystuje.

To jednorazowe wynagrodzenie rozdziela kierownik zakładu (przedsiębiorstwa, centralnej dyrekcji, urzędu) według stopnia pomocy, inicjatywy i wysiłku pracowniczego, jaki pracownicy objawili w ciągu urzeczywistniania usprawnienia i według tego jak spełniali inne zlecone im zadania.

24. Do usprawnień administracyjnych tak w wytwórniach, jak i w innych zawodach, mają zastosowanie niniejsze wytyczne z następującymi wyjątkami:

a) Za usprawnienie można uważać ten tylko projekt, którego zgłoszenie nie jest obowiązkiem służbowym projektodawcy. Jeśli obowiązek służbowy nie jest ściśle określony, organ, któremu powierzono ocenę projektu, zbada nader starannie, czy z funkcji zgłaszającego i jego zaszerogowania nie wypływa obowiązek starania się o projektowane ulepszenia. W razie sporu wymagana jest zgoda organu nadrzędnego.

b) Za usprawnienia nie uważa się projektów, które przedkłada zwierzchnik w celu lepszej organizacji i wzmocnienia produkcji na swym odcinku; w przypadkach szczególnie uzasadnionych zezwala organ nadrzędny na wyjątek.

c) Kwestię, czy przez usprawnienie osiąga się dające się wykazać korzyści, należy ocenić nie tylko ze stanowiska jednego zakładu, urzędu lub instytutu, lecz z uwzględnieniem celów gospodarki narodowej i zasady, że usprawnienie administracyjne (administrativa) ma służyć społeczeństwu i zwiększeniu produktywności pracy.

d) Wynagrodzenia wypłaca się tylko na podstawie tabeli ustanowionej dla projektów ideowych. Przy określeniu do której grupy projekt przynależy, uwzględnia się całkowite jego znaczenie.

25. Usprawnienia, zgłoszone i urzeczywistnione - przed dniem 1 stycznia 1950 r. wynagradza się na podstawie wytycznych z dnia 26 lutego 1949 r. l.p. A-III-2160/15-19/2-49. Projekty zgłoszone przed dniem 1 stycznia 1950 r., które jednak bez winy twórcy były urzeczywistnione z opóźnieniem dopiero po dniu 1 stycznia 1950 r., wynagradza się podług niniejszych, nowych wytycznych, jeśli są dla twórcy korzystniejsze.

1. Tabela wynagrodzeń za projekty racjonalizatorskie i udoskonalenia techniczne:

Oszczędności osiągnięte w ciągu roku kor. cz.	Podstawowe wynagrodzenia projektodawcy za				
	1. projekt racjonalizatorski		2. udoskonalenia techniczne		
od —	do 1 000	najmniej	100 kor. cz.	najmniej	200 kor. cz.
1 000	2 000	40% +		50% +	
2 000	5 000	24% +	160 „ „	31% +	240 „ „
5 000	10 000	17% +	300 „ „	22% +	400 „ „
		12% +	550 „ „	17% +	650 „ „

*) Pod skapitalizowaniem rozumie się tu obliczenie różnicy między płacą wedle starej normy i wedle nowej normy za 6 miesięcy i wypłacenie jej jednocześnie z wynagrodzeniem za usprawnienie.

Oszczędności osiągnięte w ciągu roku		Podstawowe wynagrodzenia projektodawcy za			
		1. projekt racjonalizatorski		2. udoskonalenia techniczne	
kor. cz.		najmniej	100 kor. cz.	najmniej	200 kor. cz.
od 10 000	do 20 000	9,5% +	800 „ „	13% +	1 050 „ „
20 000	50 000	7% +	1 300 „ „	9,5% +	1 750 „ „
50 000	100 000	5,5% +	2 000 „ „	7% +	3 000 „ „
100 000	200 000	3,5% +	4 000 „ „	6% +	4 000 „ „
200 000	500 000	2,5% +	6 000 „ „	4% +	8 000 „ „
500 000	1 000 000	1,5% +	9 500 „ „	3% +	13 000 „ „
1 000 000	2 000 000	1,25% +	15 000 „ „	2,5% +	18 000 „ „
2 000 000	5 000 000	1% +	20 000 „ „	2% +	28 000 „ „
ponad 5 000 000		0,6% +	40 000 „ „	1,5% +	53 000 „ „
		najwyżej	1 000 000 „ „	najwyżej	1 000 000 „ „

2. Pomocnicza tabela dotycząca wynagradzania projektów ideowych.

Oszacowanie rocznej wartości ideowej	Podstawa wynagrodzenia projektodawców za usprawnienia			
	a) mniejszego znaczenia	b) średniego znaczenia	c) pełnego znaczenia	d) doniosłego znaczenia
Kor. cz.	najmniej 100 kor. cz.	najmniej 200 kor. cz.	najmniej 200 kor. cz.	najmniej 300 kor. cz.
1 000	200 „ „	250 „ „	300 „ „	350 „ „
2 000	270 „ „	350 „ „	450 „ „	550 „ „
5 000	400 „ „	550 „ „	750 „ „	950 „ „
10 000	550 „ „	800 „ „	1 100 „ „	1 400 „ „
20 000	700 „ „	1 100 „ „	1 600 „ „	2 100 „ „
50 000	1 000 „ „	1 600 „ „	2 500 „ „	3 500 „ „
100 000	1 300 „ „	2 200 „ „	3 500 „ „	5 000 „ „
200 000	1 700 „ „	3 000 „ „	5 000 „ „	7 000 „ „
500 000	2 300 „ „	4 200 „ „	7 800 „ „	11 000 „ „
1 000 000	3 000 „ „	5 500 „ „	10 000 „ „	16 000 „ „
2 000 000	3 700 „ „	7 000 „ „	14 000 „ „	22 000 „ „
5 000 000	najwyżej 5 000 „ „	najwyżej 10 000 „ „	22 000 „ „	35 000 „ „
10 000 000	—	—	30 000 „ „	50 000 „ „
20 000 000	—	—	43 000 „ „	70 000 „ „
50 000 000	—	—	70 000 „ „	najwyżej 100 000 „ „
100 000 000	—	—	najwyżej 100 000 „ „	—

(„Soutež a tvorba“, marzec 1950 r.)

37

WĘGRY

Rozporządzenie Rządu Republiki Węgierskiej o wynagrodzaniu za ulepszenia techniczne i o popieraniu akcji usprawnień

(Nr 11.940/1948 Korm.)

I

Wynagradzanie usprawnień

§ 1. 1. Twórca usprawnienia, które umożliwia osiągnięcie pewnego pożytecznego wyniku, albo zaspokojenie pewnej potrzeby społecznej w gospodarstwie narodowym (przemysłu, hutnictwie, transporcie, rolnictwie) i które zostało przyjęte i wykorzystane, winien otrzymać wynagrodzenie pieniężne w myśl postanowień niniejszego rozporządzenia.

2. Jeżeli twórcami usprawnienia wymienionego w ust. 1 jest kilka osób, należy wynagrodzenie rozdzielić w stosunku ich udziału w twórczej pracy.

§ 2. 1. Twórca usprawnienia winien otrzymać wynagrodzenie, które oblicza się (ust. 3) na podstawie efektu gospodarczego za pierwszy rok po wprowadzeniu usprawnienia, w przypuszczeniu, że urzeczywistnienie pewnego technicznego udoskonalenia lub racjonalizacja, które można skwalifikować jako usprawnienie, przynoszą efekt gospodarczy, dający się wyrazić pieniężnie.

2. Efekt gospodarczy można stwierdzić za pośrednictwem Państwowego Urzędu Wynalazczości na podstawie wytycznych opublikowanych w węgierskim dzienniku urzędowym.

3. Od efektu gospodarczego pierwszych 5.000 Ft. wypłaca się

	10%
od następnych 5—20.000 Ft.	8%
od następnych 20—100.000 Ft.	5%
od następnych 100—1.000.000 Ft.	3%

a od sumy przewyższającej 1.000.000 Ft. . . 2%

(Przykład: Roczny efekt gospodarczy pewnego usprawnienia wynosi 30.000 Ft. Wynagrodzenie od pierwszych 5.000 Ft. wynosi 500 Ft, od kwoty 5000 — 20.000 Ft — 1.200 Ft, od kwoty 20—30.000 Ft — 500 Ft. Razem wypłaca się 2.200 Ft).

§ 3. 1. Przedsiębiorstwo (zakład pracy, dalszy zakład pracy), które pierwsze korzysta z usprawnienia, wypłaca projektodawcy wynagrodzenie ze swego, wedle efektu gospodarczego, w ramach tego zakładu pracy osiągniętego zysku.

2. Jeżeli usprawnienie stosuje się w ciągu roku po wprowadzeniu go w kilku zakładach pracy zarządzanych przez jedną centralę przemysłową, należy się dalsze wynagrodzenie wedle sumarycznego efektu gospodarczego, osiągniętego w tych przedsiębiorstwach. Wynagrodzenie to wyznacza komisja do spraw usprawnień centrum przemysłowe-

go i wypłaca je na rachunek tych zakładów pracy, które korzystały z usprawnienia.

3. Jeżeli usprawnienie stosuje się w pierwszym roku po jego urzeczywistnieniu w kilku centralach przemysłowych, podlegających zwierzchniemu nadzorowi jednego ministra, lub w kilku przedsiębiorstwach nie należących do centrali przemysłowej, wysokość wynagrodzeń określa minister wedle osiągniętego sumarycznego efektu gospodarczego i rozkłada je proporcjonalnie na poszczególne centrale lub przedsiębiorstwa, które do nich nie należą.

§ 4. Wynagradza się również taki projekt, którego istota opiera się na wiadomościach, które były już opublikowane w pewnym źródle literackim (czasopiśmie, opisie patentowym nie korzystającym na Węgrzech z ochrony prawnej itd.). Wytyczne dla wynagradzania takich projektów ustanawia Państwowy Urząd Wynalazczości w ramach wynagrodzeń unormowanych w § 2 niniejszego rozporządzenia. Odpowiednie wytyczne należy ogłosić w węgierskim dzienniku urzędowym.

§ 5. Całkowitą wysokość wynagrodzenia, które ma być wypłacone, oznacza właściwa komisja do spraw usprawnień (§ 10) z uwzględnieniem wszelkich decydujących stanowisk,

a) gdy urzeczywistnienie usprawnienia daje pożyteczny wynik, nie dający się wyrazić wprost w pieniądzech (np. ulepszenie jakości pewnego towaru lub warunków roboczych), albo

b) gdy tymczasowo nie można ustalić efektu gospodarczego (np. w przypadku wynalezienia nowego sposobu produkcji), oraz

c) gdy można wprowadzić efekt gospodarczy wyrazić w pieniądzech, jednak tak określone wynagrodzenie jest nieznaczne w stosunku do doniosłości usprawnienia, ocenionego z innego punktu widzenia (np. wynalezienia nowego narzędzia naukowego, produkcja doniosłego związku chemicznego, używanego jednak w małej ilości).

§ 6. Wynagradzać należy również te usprawnienia, których twórcą jest osoba należąca do technicznego kierownictwa zakładu pracy (kierownik przedsiębiorstwa, dyrektor techniczny, inżynier kierowniczy, kierownik zakładu pracy, warsztatu lub laboratorium, albo osoba o podobnym zakresie działania). W tym przypadku jednak komisja do spraw usprawnień musi rozważyć, czy projektodawca przez dokonanie swego usprawnienia przekroczył wymagane przeciętne funkcje z zakresu swej działalności i stosownie do tego może proporcjonalnie ustalić klucz do oznaczania wynagrodzenia.

§ 7. 1. Jeżeli pracownik zatrudniony za zapłatą zaprojektuje w zakresie swego zatrudnienia takie usprawnienie, które umożliwiłoby przekroczenie obowiązującej normy pracy, nie może jego norma akordowa ulec zmianie w ciągu 6 miesięcy od dnia wprowadzenia tego usprawnienia. Uzyskana w ten sposób wyższa płaca nie wpływa na jego prawo, dotyczące określenia wynagrodzenia za usprawnienie.

2. Jeżeli pracownicy zatrudnieni za zapłatą, bądź dobrowolnie, bądź na polecenie, korzystają z usprawnienia, należy ich normy zmienić natychmiast, gdy tylko praktyczne wypróbowanie usprawnienia umożliwiłoby to technicznie. Konieczną zmianę normy należy przeprowadzić najpóźniej w ciągu miesiąca od dnia wprowadzenia usprawnienia.

§ 8. Według niniejszego rozporządzenia należy wynagradzać także za te projekty usprawnień, które zostały złożone przed wejściem w życie tego rozporządzenia, atoli po dniu 1 stycznia 1948 r. i jeśli do czasu wejścia w życie niniejszego rozporządzenia ich twórcy nie zostali wynagrodzeni za takie usprawnienie.

§ 9. Przy wynagradzaniu za usprawnienia, które w danym stanie techniki należy ze względu na ich nowość uważać za wynalazki, obowiązują przepisy o ochronie praw autorskich oraz o wynagradzaniu wynalazków zaofiarowanych Państwu.

II

Ocena usprawnień, ich realizacja i terminy wypłaty wynagrodzeń

§ 10. 1. W każdym zakładzie pracy o charakterze przemysłowym, w instytucji publicznej, zatrudniającej co najmniej 20 pracowników technicznych (inżynierów i techników), jako też w każdym przemysłowym środowisku kierownictwa zakładu pracy, instytucji, ewentualnie centrum, wybiera się w celu załatwiania spraw, dotyczących usprawnień, męża zaufania (powiernika) dla tych spraw i ustanawia się komisję do spraw usprawnień. W zakładach pracy, nie należących do centrum przemysłowego, zadania powiernika do spraw usprawnień i komisji do spraw usprawnień należą do właściwego ministra.

2. Przewodniczącym komisji do spraw usprawnień w przedsiębiorstwie jest delegat centrum przemysłowego, członkami komisji są: zarząd zakładu pracy i delegaci w liczbie 1 lub 2 komitetu zakładowego. Udział w komisji do spraw usprawnień należy uważać za czynność, należąca do urzędowego zakresu działania członków komisji, oddzielnie niehonorowaną.

3. Członkami komisji do spraw usprawnień w centrum przemysłowym są: właściwy minister i delegaci, wysłani po jednym z centrum przemysłowego i z organizacji zawodowych.

4. Zakres działania i czynności powierników do spraw usprawnień oraz komisji do spraw usprawnień określa Państwowy Urząd Wynalazczości. Odpowiednie wytyczne należy ogłosić w węgierskim dzienniku urzędowym.

§ 11. 1. Jeśli twórca usprawnienia, mimo wynagrodzenia na podstawie i warunkach w niniejszym rozporządzeniu ustanowionych, chce zaofiarować Państwu swe usprawnienie, musi się zastosować do postanowień w dalszym ciągu podanych.

2. Jeśli twórca usprawnienia jest pracownikiem zakładu pracy, w którym czynny jest powiernik do spraw usprawnień, a usprawnienie jest tego rodzaju, że może być w zakładzie zrealizowane, należy usprawnienie zgłosić pisemnie zakładowemu powiernikowi do spraw usprawnień, a jeśli zgłoszenie zostaje dokonane ustnie, powiernik do spraw usprawnień musi spisać protokół.

3. Twórca usprawnienia, który nie ma zamiaru zaofiarować swego usprawnienia do realizacji w swym miejscu zatrudnienia, może z usprawnieniem swym zwrócić się do właściwego centrum przemysłowego lub ministerstwa, albo do Państwowego Urzędu Wynalazczości.

4. Poprzedzające postanowienia niniejszego rozporządzenia nie pozbawiają twórcy usprawnienia prawa wniesienia prośby o wydanie świadectwa autorskiego; § 3 rozporządzenia Nr 11.950/1948 Korm.

§ 12. Zakładowy powiernik do spraw usprawnień musi zgłoszony projekt usprawnienia zapisać do dziennika usprawnień, zaznaczając w tymże przedmiot usprawnienia i dokładny czas zgłoszenia, a twórcy usprawnienia wydać potwierdzenie z krótkim określeniem projektu.

§ 13. 1. Powiernik do spraw usprawnień winien projekt podać zaraz do wiadomości zarządu zakładu pracy, który w ciągu tygodnia ma wypowiedzieć się, czy przyjmuje projekt do przeprowadzenia lub wypróbowania (do opracowania). Jeśli zarząd zakładu pracy nie wypowie się w powyższym czasie lub odrzuci projekt bez uzasadnienia, nie dając twórcy możliwości wypowiedzenia się w tej mierze, powiernik do spraw usprawnień przedłoży projekt komisji do spraw usprawnień do rozstrzygnięcia.

2. Powiernik do spraw usprawnień winien podać do wiadomości komisji do spraw usprawnień także te projekty, które były przez zarząd zakładu pracy przyjęte bezpośrednio.

§ 14. 1. Jeżeli komisja do spraw usprawnień stwierdzi przy ocenie projektu, że ze względu na ważność i prawdopodobność należy zabezpieczyć pierwszeństwo projektu, twórcy usprawnienia, o ileby jeszcze nie wniósł próśby o świadectwo autorskie stosownie do uprawnień przewidzianego w ust. 4 § 11, powinien wypełnić i podpisać przepisane dokumenty, potrzebne do zgłoszenia projektu w Sądzie Patentowym (par. 3 rozporządzenia Nr 11.950/1948 Korm.). Powiernik do spraw usprawnień stara się o to, aby zgłoszenie było dokonane w przepisowej formie i aby było wniesione do Sądu Patentowego.

2. Aż do chwili rozstrzygnięcia komisji do spraw usprawnień, nie wolno projektu usprawnienia podawać do wiadomości publicznej. Jeśli komisja do spraw usprawnień rozstrzygnie, że należy zabezpieczyć pierwszeństwo projektu, nie wolno podawać projektu tego do wiadomości publicznej przed wyłożeniem w Sądzie Patentowym. Państwowy Urząd Wynałazczości może — w ramach odpowiednich przepisów prawnych — zezwolić na podanie do wiadomości publicznej także przed urzędowym wyłożeniem.

§ 15. Projekt przyjęty do zbadania (do opracowania) musi być wypróbowany w ciągu 1 miesiąca. Jeśliby zbadanie projektu wymagało ze względu na jego skomplikowanie dłuższego czasu, winien zarząd zakładu pracy porozumieć się co do mającego być przedłożonym wyniki z powiernikiem do spraw usprawnień, który zawiadomi o tym komisję do spraw usprawnień oraz twórcę usprawnienia.

§ 16. 1. Jeżeli rezultat badania dowiedzie praktycznej przydatności usprawnienia, zarząd zakładu pracy, przestrzegając publicznych interesów produkcji, winien to usprawnienie w najkrótszym czasie rzeczywiście zastosować w praktyce. O planowanym czasie rozpoczęcia zastosowania w praktyce należy zawiadomić powiernika do spraw usprawnień. Zarząd zakładu pracy winien zarazem oznajmić pisemnie powiernikowi do spraw usprawnień swe obliczenie o minimalnym efekcie gospodarczym, jakiego można oczekiwać w pierwszym roku od momentu realizacji projektu lub o swym poglądzie na inne zalety usprawnienia. Na podstawie tych danych powiernik do spraw usprawnień przedłoży na najbliższym zebraniu komisji do spraw usprawnień swój wniosek o wynagrodzenie.

2. Komisja do spraw usprawnień zbada obliczenia i w myśl § 2 niniejszego rozporządzenia oznaczy wynagrodzenie, jakie należy się za usprawnienie.

3. Jeśli wynagrodzenie określone przez komisję do spraw usprawnień przewyższa sumę 50.000 Ft, obliczenie należy przedłożyć do dalszej rewizji komisji do spraw usprawnień centrum przemysłowego, która w ramach swej działalności wyznacza z ostateczną ważnością wynagrodzenie do wysokości 10.000 Ft.; o wynagrodzeniu przewyższającym 10.000 Ft zdejmuje sprawozdanie właściwemu ministrowi, który decyduje o wynagrodzeniu po wysłuchaniu Państwowego Urzędu Wynałazczości.

§ 17. 1. Jeżeli wynagrodzenie wyznaczone przez komisję do spraw usprawnień i zatwierdzone przez zarząd zakładu pracy nie przewyższa 200 Ft., zarząd zakładu pracy winien kwotę tę bezzwłocznie wypłacić na rachunek wydatków zakładu pracy.

2. Jeżeli wynagrodzenie jest wyższe od 200 Ft, zarząd zakładu pracy winien w ciągu tygodnia po praktycznym wprowadzeniu projektu wypłacić 25% wynagrodzenia na rachunek wydatków zakładu pracy, nie mniej jednak niż 200 Ft; dalsze 50% wynagrodzenia należy wypłacić wówczas, gdy rzeczywiście uzyskany na skutek usprawnienia efekt gospodarczy osiągnął już w dwujnasób wynagrodzenie, ustanowione na podstawie poprzednich obliczeń.

3. Po upływie roku od wprowadzenia usprawnienia wypłacone już kwoty wynagrodzenia należy uzupełnić w cią-

gu miesiąca według oceny dokonanej na zasadzie rzeczywistocie osiągniętego efektu gospodarczego.

4. Jeżeli usprawnienie ma być ocenione w myśl ust. a) lub c) § 5 niniejszego rozporządzenia, należy wypłacić 50% wynagrodzenia w ciągu 2 tygodni od daty wprowadzenia usprawnienia, dalsze zaś 50% w następnych 3 miesiącach w przypuszczeniu, że praktyka dostatecznie zapewni spodziewane wyniki usprawnienia. Jeśli wynagrodzenie przewyższa 5000 Ft, Państwowy Urząd Wynałazczości pokrywa część wynagrodzenia ponad 5000 Ft z własnych pozycji budżetowych.

5. Rozstrzygnięcie zakładowej komisji do spraw usprawnień staje się skuteczne na skutek aprobaty kierownika zakładu pracy. Jeśli kierownik zakładu pracy nie zatwierdzi rozstrzygnięcia w ciągu 8 dni, należy je przedłożyć komisji do spraw usprawnień przy centrum przemysłowym, której decyzja jest obowiązująca dla kierownika zakładu pracy.

§ 18. Jeżeli twórca usprawnienia utrzymuje, że stała mu się krzywda wskutek jakiegoś rozstrzygnięcia komisji do spraw usprawnień, uprawniony jest zwrócić na to uwagę komisji do spraw usprawnień przy centrum przemysłowym, która wyda decyzję ostatecznie obowiązującą.

§ 19. 1. Wynagrodzenia wypłacane za usprawnienia według niniejszego rozporządzenia są wolne od podatków i opłat.

2. Podania w sprawach zgłoszeń projektów usprawnień wolne są od opłat.

3. Zwolnienia zawarte w ust. 1 i 2 tego paragrafu nie odnoszą się do podania o udzielenie patentu, ani do zysków wynalazcy z jego wynalazku chronionego patentem.

III

Prace doświadczalne dotyczące usprawnień i wynagradzanie kosztów tych prac

§ 20. 1. Przynajmniej w jednym zakładzie pracy centrum przemysłowego danego zawodu ma być od dnia 31 grudnia 1950 r. urządzony warsztat doświadczalny dla prac związanych z przeprowadzeniem i urzeczywistnieniem projektów usprawnień. Właściwy minister po wysłuchaniu Państwowego Urzędu Wynałazczości oznaczy kolejność i czas utworzenia warsztatów doświadczalnych.

2. Warsztaty doświadczalne mają umożliwić dokonanie doświadczeń, służących celom zakładu pracy danego zawodu, jeśli nie mogły one być przeprowadzone w zakładzie, w którym twórca usprawnienia jest zatrudniony.

3. Wydatki połączone z urządzeniem i utrzymaniem warsztatu doświadczalnego obciążają rachunek właściwego centrum przemysłowego.

4. W zakładzie pracy, nie posiadającym urządzonego warsztatu doświadczalnego, należy na prośbę twórcy usprawnienia wedle możliwości zezwolić, aby w czasie pozasłużbowym korzystał on z urządzeń zakładu pracy w celu kontynuowania prac badawczych, dotyczących jego projektu usprawnienia. Za pracę w ten sposób wykonaną twórca usprawnienia nie może żądać wynagrodzenia.

§ 21. 1. Wydatki związane z wypróbowaniem projektu usprawnienia, o którym powiernik do spraw usprawnień był powiadomiony, obciążają rachunek zakładu pracy. Przeciętą jednak sumą wydatków na doświadczenia w ciągu miesiąca nie może przekraczać 0.5% całkowitego uposażenia, wypłaconego pracownikom tego zakładu pracy.

2. Wydatki wyłożone na doświadczenia należy zarchowywać oddzielnie od wydatków zakładu pracy. Powiernik do spraw usprawnień winien zaaprobować potrzebę tych wydatków i składać komisji do spraw usprawnień miesięczne sprawozdania o wydatkach na doświadczenia i sposobie ich użycia.

3. Do rozpoczęcia doświadczeń potrzebna jest zgo-

da komisji do spraw usprawnień, jeżeli przewidywany koszt doświadczenia, dotyczącego jednego usprawnienia, przewyższa kwotę 5000 Ft. W przypadku, gdy przewidywane koszty doświadczeń przewyższają 10.000 Ft, do rozpoczęcia doświadczeń potrzebna jest zgoda komisji do spraw usprawnień centrum przemysłowego.

4. Gdyby w niektórych zakładach pracy suma wyznaczona wedle ust. 1 nie wystarczała na pokrycie koniecznych wydatków, związanych z doświadczeniami, kierownik zakładu może przedstawić powiernikowi do spraw usprawnień wniosek o złożenie w Państwowym Urzędzie Wynałazczości prośby o zezwolenie na ów wyższy wydatek, a urząd ten może owej kwoty udzielić z własnego budżetu do dyspozycji zakładu pracy.

5. Na zasadzie postanowień niniejszego paragrafu nie można czynić wydatków na pokrycie tych prób, które w interesie zakładu pracy dokonywane są wedle planu w zakładowych laboratoriach doświadczalnych przez osoby do tego upoważnione, gdyż wydatki takie są uwzględnione w czteroletnim planie produkcyjnym, uchwalonym przez Państwowy Urząd Planowania.

IV

Ogólne załatwianie spraw dotyczących działalności usprawniającej

§ 22. 1. Ogólne załatwianie spraw, dotyczących działalności usprawniającej, wymiany doświadczeń i informacji przemysłowych, następnie załatwianie spraw finansowych, mających związek z tymi pracowniczymi zakresami działania, jakoteż z zestawieniem ważnych dla Państwa wynalazków i kontrolą nad pracami związanymi z opracowaniem i wprowadzeniem tych wynalazków, powierza się Państwowemu Urzędowi Wynałazczości.

2. Bezpośrednie kierownictwo, kontrolę i śledzenie spraw dotyczących usprawnień w poszczególnych gałęziach gospodarstwa powierza się właściwemu ministrowi.

§ 23. 1. W każdym ministerstwie gospodarczym i w Państwowym Urzędzie Zaopatrywania należy utworzyć osobny dział lub oddział do załatwiania spraw dotyczących działalności usprawniającej.

2. W ministerstwie, nie mającym charakteru gospodarczego, należy ustanowić powiernika do spraw usprawnień, powołanego do załatwiania spraw dotyczących działalności usprawniającej.

3. Ze względów obrony narodowej należy w Instytucie Wojskowo - Technicznym ustanowić osobnego referenta wynałazczości do załatwiania spraw dotyczących ulepszeń i wynalazków o charakterze wojskowo - technicznym, a w Ministerstwie Obrony Narodowej powiernika do spraw usprawnień dla tych ostatnich ulepszeń.

§ 24. Sprawy dotyczące projektów usprawnień zakładów pracy i kancelarii technicznych, podlegających zwierzchniemu nadzorowi Ministra Transportu, ureguje Minister Transportu w drodze rozporządzenia w ciągu 60 dni od wejścia w życie niniejszego rozporządzenia, uwzględniając przepisy tego rozporządzenia oraz po wysłuchaniu Państwowego Urzędu Wynałazczości. Do czasu wydania tego rozporządzenia miarodajne są przepisy dotychczasowe.

§ 25. 1. W zakresie gospodarstwa rolnego, leśnictwa, ogrodnictwa, uprawy wina, chowu bydła, rybołówstwa, jedwabnictwa i pszczelarstwa funkcje zakładowego powiernika do spraw usprawnień wykonuje w swym okręgu przewodniczący żupańskiego (miejskiego) inspektoratu gospodarczego, a funkcje zakładowej komisji do spraw usprawnień w okręgu poszczególnych żup (wyodrębnionego miasta Szegedynu) wykonuje komisja ustanowiona przez ministra rolnictwa. Odpowiednie wytyczne o ocenie i wynagradzaniu projektów usprawnień dla udoskonalenia produkcji wyda Minister Rolnictwa po wysłuchaniu Państwowego Urzędu Wynałaz-

czości w ciągu 60 dni od dnia wejścia w życie niniejszego rozporządzenia.

2. Postanowienia niniejszego rozporządzenia należy stosować w przemysłowych zakładach pracy podlegających Ministrowi Rolnictwa.

§ 26. Minister Obrony Narodowej ureguje osobnym rozporządzeniem postępowanie przy wyznaczaniu wynagrodzeń za usprawnienia, których dokonały osoby pozostające w czynnej służbie wojskowej lub osoby cywilne zatrudnione w administracji wojskowej.

§ 27. 1. Postanowienia niniejszego rozporządzenia odnoszą się również do przedsiębiorstw prywatnych, zatrudniających co najmniej 20 pracowników, z tą odmianą, że wszędzie tam, gdzie rozporządzenie wzmiankuje o środowisku przemysłowym, należy rozumieć właściwego ministra.

2. Każdy usprawniający, zatrudniony w niepaństwowym zakładzie pracy lub w zakładzie pracy nie podlegającym kierownictwu państwowemu, jest uprawniony swój projekt usprawnienia przedłożyć któremukolwiek państwowemu organowi do spraw usprawnień.

V

Postanowienia karne

§ 28. 1. Jeżeli czyn nie podpada pod surowszy wymiar kary,

- dopuszcza się przestępstwa i będzie karany więzieniem do lat 3 ten, kto bezprawnie przywłaszcza sobie projekt usprawnienia innej osoby usprawniającej i projekt ten stosuje lub usiłuje go wykorzystać na własną lub cudzą korzyść;
- karalność czynu, wymienionego w poprzednim ustępie, można podwyższyć do 5 lat więzienia, jeśli czynu tego dopuszcza się osoba powołana z urzędu do załatwiania spraw dotyczących projektów usprawnień—wliczając do nich również powiernika do spraw usprawnień i członków komisji do spraw usprawnień — lub jest urzędowym albo zakładowym przełożonym rzeczywistego twórcy usprawnienia;
- przestępstwa dopuszcza się i będzie karany więzieniem do 1 roku ten, kto bez zezwolenia wynalazcy i właściwego organu poda do publicznej wiadomości projekt wynalazku w sądzie patentowym jeszcze nie zgłoszonego lub przez sąd nie ogłoszonego;
- przestępstwa dopuszcza się i będzie karany więzieniem do lat 3 ten, kto umyślnie udaremnia lub niszczy zarządzenia o ocenie, opracowaniu albo urzeczywistnieniu usprawnienia;
- przestępstwa dopuszcza się i będzie karany więzieniem do 1 roku ten, kto umyślnie podwyższa lub obniża podstawę, służącą do wyznaczania wynagrodzenia, obliczonego wedle efektu gospodarczego, w tym celu, aby naumyślnie i na szkodę państwa umożliwić usprawniającemu lub komu innemu uzyskanie nieuprawnionej korzyści lub aby udaremnić płatność prawnie należnej nagrody.

2. Postanowienia zawarte w ust. 1 niniejszego paragrafu nie uchylają obowiązku sprawców wynagrodzenia szkody wyrządzonej czynem karygodnym.

VI

Różne postanowienia

§ 29. 1. Rozporządzenie niniejsze nabiera mocy obowiązującej z dniem ogłoszenia; wprowadzi je Prezes Rady Ministrów za pośrednictwem Państwowego Urzędu Wynałazczości.

2. Powierników do spraw usprawnień należy zamianować w ciągu 15 dni od dnia wejścia w życie niniejszego rozporządzenia. Komisje do spraw usprawnień i oddziały do spraw usprawnień należy ustanowić w ciągu 30 dni.

§ 30. Prezesowi Rady Ministrów porucza się, aby w porozumieniu z właściwymi ministrami uregulował w drodze

rozporządzenia kwestie związane z wykonaniem niniejszego rozporządzenia.

(„Szabadalmi Közlöny”, rocznik 54, nr 1 z dnia 3 stycznia 1949 r., „Patentní V stník” 1950 r. nr 2)

38

Rozporządzenie Rządu Republiki Węgierskiej Nr 11.950/1948 Korm. o ochronie i wynagradzaniu praw autorskich z wynalazków zaofiarowanych Państwu

Rząd Republiki Węgierskiej postanawia na podstawie upoważnienia wedle § 4 i 5 ustawy o planie trzyletnim, co następuje:

I. Ochrona praw autorskich z wynalazków zaofiarowanych Państwu

§ 1. — W myśl postanowień niniejszego rozporządzenia za wynalazek należy uważać tę twórczą, cenną i ze stanowiska narodowo - gospodarczego doniosłą nowość, która oznacza istotny postęp wobec dotychczasowego stanu techniki. Ta jedynie okoliczność, że pewna nowość znajduje się pod ochroną patentową, nie uzasadnia jeszcze prawa żądania, aby nowość ta mogła być uważana za wynalazek w rozumieniu niniejszego rozporządzenia.

§ 2.—1. Wynalazcy należy wydać świadectwo autorskie, jeżeli zaofiaruje Państwu swój wynalazek w myśl § 3 niniejszego rozporządzenia i jeśli Państwowy Urząd Wynalazczości uzna go za wynalazek.

2. Jeżeli zajdzie przypadek wymieniony w ust. 1 tego paragrafu, Państwo ponosi wszelkie wydatki połączone z opracowaniem i wprowadzeniem wynalazku, z uzyskaniem lub utrzymaniem ochrony patentowej w kraju lub zagranicą, a zarazem Państwo zapewnia wynagrodzenie ustanowione w § 7 — 11 niniejszego rozporządzenia.

3. Świadectwo autorskie może otrzymać również wynalazca zagraniczny, jeśli zaofiaruje swój wynalazek Państwu Węgierskiemu. Tenże wynalazca może zastrzec swój wynalazek tylko na obszar Państwa Węgierskiego.

4. Od podania o wydanie świadectwa autorskiego uiszcza się opłatę 20 Ft. Jeśli jednak podanie zostało wniesione na podstawie decyzji organów właściwych do spraw usprawnień (patrz ust. 1 § 14 rozp. rząd. Nr 11.940/1948 Korm.), jest ono wolne od opłaty.

§ 3.—1. Jeżeli wynalazca pragnie otrzymać na zaofiarowany Państwu wynalazek świadectwo autorskie, musi go zgłosić w Sądzie Patentowym z następującym oświadczeniem: „Niżej podpisany.... (zatrudnienie, miejsce pracy, miejsce zamieszkania) zgłaszam swój wynalazek.... (wymienienie wynalazku), którego opis i rysunki załączam w 3 egzemplarzach. Oświadczam, że wynalazek mój, jako też wszelkie prawa zeń wynikające, ofiaruję Państwu Węgierskiemu za wynagrodzeniem, określonym rozporz. rząd. nr 11.950/1948 Korm.).

2. Sąd Patentowy wydaje dokonywującemu zgłoszenie potwierdzenie, w którym podana jest data zgłoszenia z wymienieniem wynalazku, po czym odstępuje zgłoszenie Państwowemu Urzędowi Wynalazczości.

3. Podanie, ewentualnie zgłoszenie, złożone wedle ust. 1 tego paragrafu w Sądzie Patentowym, należy uważać zarazem za zgłoszenie patentowe. Zgłoszenie to należy na podstawie zawartego w nim oświadczenia i po uzyskaniu zatwierdzającej wypowiedzi Państwowego Urzędu Wynalazczości, bez jakichkolwiek opłat i należności (za zgłoszenie, tłumaczenie, rocznych i innych), przepisać na rzecz Państwa Węgierskiego jako na następcę prawnego, a także całe stąd wynikające dalsze postępowanie przed Sądem Patentowym prowadzi się bez jakichkolwiek opłat i należności.

4. Jeżeli Państwowy Urząd Wynalazczości nie przyjmie zgłoszonego wynalazku do wykorzystania, musi o swej decyzji zawiadomić pisemnie wynalazcę i Sąd Patentowy. W tym przypadku wdroży Sąd Patentowy postępowanie, przepisane normami prawnymi - patentowymi na podstawie zgłoszenia, które wedle ust. 3 tego paragrafu należy uważać za zgłoszenie patentowe.

5. Jeśli Państwo opatentuje zaofiarowany mu wynalazek, musi być na opisie i dokumencie patentowym zaznaczone nazwisko wynalazcy.

§ 4.—1. W terminie 3 miesięcy od daty wpływu do Sądu Patentowego podania o wydanie świadectwa autorskiego, winien Państwowy Urząd Wynalazczości zawiadomić wynalazcę o tym, czy przyjmuje jego wynalazek do opracowania i wykorzystania przez Państwo, a w terminie dalszych trzech miesięcy winien rozstrzygnąć o przyznaniu charakteru wynalazku oraz o wydaniu świadectwa autorskiego.

2. Jeżeli zdaniem Państwowego Urzędu Wynalazczości pomysł, złożony według § 3, nie posiada charakteru wynalazku, można go uważać za udoskonalenie techniczne, a w celu jego oceny i wyznaczenia wynagrodzenia należy zastosować odpowiednie przepisy rozporządzenia rządów. nr 11.940/1948 Korm.

§ 5.—1. W razie dopełnienia wszystkich powinności należy wydać świadectwo autorskie także w tym przypadku, gdy o świadectwo to prosi osoba pozostająca w służbie państwowej lub prywatnej, której działalność, wynikająca z zatrudnienia, stanowiska urzędowego lub z umowy pracowniczej, zobowiązuje ją do tego, aby swe wiadomości fachowe użyła w celu wynalezienia tych udoskonaleń metod pracy i wyrobów przemysłowych, na które żąda świadectwa autorskiego.

2. W razie dopełnienia wszystkich powinności należy wydać świadectwo autorskie także tym osobom, które w celu opracowania swych wynalazków korzystały z pomocy Państwa lub samorządu, albo pracowały nad nimi na zlecenie Państwa, organu samorządowego albo organizacji spółdzielczej lub uspołecznionej; nie można jednak tym osobom udzielić patentu, jeśli przeciw udzieleniu wniosie sprzeciw Rząd, samorząd ewentualnie zlecający organ lub organizacja. Miarodajnymi dla postępowania są odpowiednie przepisy ustawy patentowej oraz przepisy prawne uzupełniające lub zmieniające ustawę patentową.

§ 6.—1. Dla prac dotyczących wynalazków zaofiarowanych Państwu i wydawania świadectw autorskich należy ustanowić Państwowy Urząd Wynalazczości.

2. Zadaniem Państwowego Urzędu Wynalazczości jest:

- dokonywanie badań nowości i przydatności wynalazków zgłoszonych z wnioskami o wydanie świadectw autorskich,
- wydawanie świadectw autorskich i czynienie przygotowań koniecznych do opracowania i przyspieszonego wykorzystania wynalazków uznanych za ważne dla Państwa,
- założenie zbioru materiału literackiego i innego, któryby umożliwiał badanie nowości i służył do orientacji technicznej,
- gromadzenie danych dotyczących przeprowadzanych prób powszechnej ważności oraz podawanie należytych o nich informacji,
- pilnowanie, aby przyjęte wynalazki i ulepszenia były opracowywane i rzeczywiście wykorzystywane, przy czym pozostają nienaruszone prawa zwierzchniego nadzoru właściwego ministra,
- prowadzenie centralnej ewidencji danych, dotyczących wynalazków, udoskonaleń technicznych i wymiany doświadczeń.

3. Państwowy Urząd Wynalazczości jest uprawniony do powierzania Prokuratorii Skarbu swego zastępstwa

przed Sądem Patentowym w sprawach dotyczących Państwa. W tym zakresie może również za pośrednictwem osoby uprawnionej na podstawie przepisów prawnych wykonywać funkcje zastępcy patentowego.

4. Państwowy Urząd Wynalazczości pozostaje pod zwierzchnim nadzorem Prezydium ministerialnego, które wykonywa to uprawnienie za pośrednictwem Prezesa Państwowego Urzędu Wynalazczości. Organizację i działalność Państwowego Urzędu Wynalazczości określi Rząd rozporządzeniem na wniosek Przewodniczącego Rządu. Osobowe i stałe wydatki pokrywa się z budżetu Prezydium Rządu.

II. Wynagradzanie wynalazków zaofiarowanych Państwu

§ 7.—1. Za nowości, którym przyznano charakter wynalazków wedle niniejszego rozporządzenia, udziela się wynagrodzenia, którego wysokość zależy od pieniężnie ocenionego efektu gospodarczego, do którego obliczenia stosuje się klucz do wynagrodzeń udoskonalień technicznych i projektów racjonalizacyjnych, ustanowiony w rozp. rząd. nr 11.940/1948 Korm. z tą różnicą, że wynagrodzenie należy ustanowić na podstawie gospodarczego efektu tych trzech lat, które wykazują największy rezultat w ciągu pierwszych pięciu lat po wprowadzeniu wynalazku. Wysokość wynagrodzenia, które ma być wypłacone, oblicza się w każdym roku oddzielnie według wyników, osiągniętych dzięki temu wynalazkowi na terytorium całego państwa.

2. Jeśli wynalazca ma nadzwyczajne wydatki w związku z opracowaniem wynalazku przed jego zaofiarowaniem i jeżeli wynalazek ten wpływa na obniżenie wydatków państwowych, Państwowy Urząd Wynalazczości może zezwolić na pokrycie tych wstępnych wydatków lub ich części.

§ 8.— Jeżeli przez wynalazek wprowadza się wyrób nowych produktów, a nie można wyznaczyć wynagrodzenia według § 7 niniejszego rozporządzenia, można to wynagrodzenie określić na podstawie ustalonego procentu od ceny sprzedażnej produktu lub od zysku ze sprzedaży. Tego rodzaju wynagrodzenie może jednak w każdym przypadku być zastosowane tylko za aprobatą Państwowego Urzędu Wynalazczości.

§ 9.— Jeżeli wynalazek utraci charakter gospodarczy, albo jest uważany za szczególnie ważny ze stanowiska technicznego, naukowego lub innego przy jego stosunkowo małej doniosłości gospodarczej, wysokość wynagrodzenia wymierzy Państwowy Urząd Wynalazczości na podstawie wszystkich podpadających stanowisk.

§ 10.— Wynalazcy przysługuje minimalnie 30% czystego zysku, gdy Państwo lub pewien organ państwowy, który uzyskał wynalazek na skutek zaofiarowania, dokonanego w myśl postanowień niniejszego rozporządzenia, zgłosi ten wynalazek do opatentowania także za granicą i patent ten potem drogą sprzedaży lub licencji spienięży. Wysokość tego udziału określa Państwowy Urząd Wynalazczości od przypadku do przypadku. Udział ten wypłaca się w takich częściach, wtedy i tak długo, w jakich częściach i kiedy następuje ustalenie zysku.

§ 11.— Ulepszenie, zgłoszone przez wynalazcę jako wynalazek, należy do czasu nim będzie uznane za wynalazek, uważać za udoskonalenie techniczne i jako takie należy je wynagrodzić wedle przepisów rozporz. rząd. nr 11.940/1948 Korm.

§ 12.—1. Właściciel patentu może swój patent bądź zaofiarować Państwu na warunkach wymienionych w niniejszym rozporządzeniu, bądź wnieść ofertę na odkupienie go przez Państwo.

2. Urzędy i przedsiębiorstwa państwowe lub samorządowe mogą przy nabyciu patentu w drodze kupna być zmuszone do wypłaty wyższej ceny kupna, niż wynagrodzenie określone niniejszym rozporządzeniem, tylko za zgodą Państwowego Urzędu Wynalazczości.

III. Wynalazki państwowe ważne

§ 13.—1. Państwowy Urząd Wynalazczości w porozumieniu z właściwym ministerstwem może uznawać za „wynalazki państwowe ważne” wynalazki ze stanowiska narodowo-gospodarczego szczególnie doniosłe. W tym przypadku stara się on o pokrycie wydatków połączonych z ich opracowaniem i kontroluje ich wykonywanie.

2. Twórcy „państwowe ważnych wynalazków”, jeśli sami tak sobie życzą i za zgodą właściwego ministra, mają być przybrani do współudziału w pracach mających związek z opracowaniem ich wynalazków.

IV. Postanowienia karne

§ 14.— Postanowienia karne, dotyczące czynów karygodnych popełnionych przy usprawieniach (§ 28 rozporz. rząd. nr 11.940/1948 Korm.) mają odpowiednie zastosowanie również do wynalazków.

V. Postanowienia końcowe

§ 15.— Minister Obrony Narodowej wyda w drodze osobnego rozporządzenia postanowienia o prośbach o wydanie świadectwa autorskiego, wnoszonych przez osoby pozostające w czynnej służbie wojskowej lub przez osoby cywilne pełniące służbę w administracji wojskowej.

§ 16.—1. Niniejsze rozporządzenie nabiera mocy obowiązującej z dniem ogłoszenia; wprowadzi je Prezydium ministerialne za pośrednictwem Przewodniczącego Państwowego Urzędu Planowania.

2. Państwowy Urząd Wynalazczości należy utworzyć do dnia 1 stycznia 1949 r. Do czasu utworzenia zadania jego spełnia Oddział Wynalazków Państwowego Urzędu Planowania.

3. W celu zapewnienia pierwszeństwa można wnieść podania o wydanie świadectwa autorskiego do Sądu Patentowego od chwili wejścia w życie niniejszego rozporządzenia. Załatwianie tych podań rozpocznie się po utworzeniu Państwowego Urzędu Wynalazczości.

§ 17.— Upoważnia się Przewodniczącego Rządu, aby w porozumieniu z właściwymi ministrami wydał przepisy związane z wprowadzeniem w życie niniejszego rozporządzenia.

(„Szabadalmi Közlöny” rocznik 54, Nr 1 z dnia 3 stycznia 1949 r.; „Patentní Věstník” 1950 r., nr 3)

39

WIELKA BRYTANIA I IRLANDIA PÓLNOČNA

USTAWA

z dnia 16 grudnia 1949 r.

o patentach¹⁾

(Część pierwsza)

Zgłoszenie, badanie, sprzeciw itp.

1. — (1) Zgłoszenie patentowe może być dokonane przez każdą osobę, która twierdzi, że jest sama lub wspólnie z inną osobą:

- a) rzeczywistym i pierwszym twórcą wynalazku;
- b) cesjonariuszem, jeżeli chodzi o prawo wniesienia wymienionego zgłoszenia, tej osoby, która twierdzi, że jest rzeczywistym i pierwszym wynalazcą.

(2) Bez naruszenia poprzedzających postanowień, zgłoszenie patentowe dotyczące wynalazku, o którego ochronę wystąpiono już w kraju „konwencyjnym”, może być do-

¹⁾ Tekst nadesłany urzędowo przez Administrację brytyjską. Ponieważ niniejsza ustawa jest długa, a prawnicza terminologia angielska b. szczegółowa, uznaliśmy za wskazane podać w streszczeniu te postanowienia, których treść nie wymaga dosłownego tłumaczenia.

konane przez osobę, która ubiegała się o tę ochronę, lub przez jej cesjonariusza. Nie można wszelako dokonać zgłoszenia na podstawie niniejszego ustępu po upływie dwunastu miesięcy od daty zgłoszenia, wniesionego w kraju „konwencyjnym” albo — jeżeli jest kilka zgłoszeń — od daty pierwszego zgłoszenia.

(3) Zgłoszenie patentowe, odpowiadające postanowieniom ust. (1) lub (2), może być dokonane przez osobistego przedstawiciela zmarłej osoby, uznanej za zdolną — bezpośrednio przed zgonem — do dokonania tego zgłoszenia.

(4) Zgłoszenie patentowe, odpowiadające postanowieniom ust. (2), jest w rozumieniu niniejszej ustawy zgłoszeniem „konwencyjnym”.

2. — (1) Zgłoszenie patentowe winno być sporządzone w przepisanej formie i wniesione do Urzędu Patentowego (*Patent Office*) w przepisany sposób.

(2) Jeżeli zgłoszenia (innego, niż zgłoszenie „konwencyjne”) dokonano na mocy cesji prawa do ubiegania się o patent na wynalazek, należy w tym samym czasie lub w wyznaczonym terminie złożyć oświadczenie, podpisane przez osobę, która twierdzi, że jest rzeczywistym i pierwszym wynalazcą, lub przez jej osobistego przedstawiciela, stwierdzające, że osoba ta lub jej przedstawiciel zgadza się na wniesienie zgłoszenia.

(3) Zgłoszenie (inne, niż zgłoszenie „konwencyjne”) winno stwierdzać, że zgłaszający jest w posiadaniu wynalazku, oraz wymieniać osobę twierdzącą, iż jest ona rzeczywistym i pierwszym wynalazcą. Jeśli osoba ta nie jest zgłaszającym, ani jednym ze zgłaszających, zgłoszenie to winno zawierać oświadczenie stwierdzające, że zgłaszający uważa wymienioną osobę za rzeczywistego i pierwszego wynalazcę.

(4) Zgłoszenie „konwencyjne” winno podawać datę i kraj „konwencyjny”, w którym wniesiono zgłoszenie o ochronę lub pierwsze zgłoszenie. Winno ono stwierdzać, że zgłaszający lub osoba, której zgłaszający jest następcą prawnym, nie dokonała w kraju „konwencyjnym” przed wymienioną wyżej datą żadnego zgłoszenia o ochronę danego wynalazku.

(5) Jeżeli w jednym lub kilku krajach „konwencyjnych” dokonano zgłoszeń o ochronę dwóch lub kilku wynalazków podobnych, z których jeden stanowi odmianę drugiego, wówczas z zachowaniem postanowień art. 4 i przed upływem dwunastu miesięcy od daty pierwszego z tych zgłoszeń o ochronę można dokonać jednego zgłoszenia „konwencyjnego” tych wynalazków. Opłata wszelako za wniesienie zgłoszenia wymienionych wynalazków, a postanowienia ustępu poprzedzającego stosuje się oddzielnie do każdego ze zgłoszeń o ochronę tych wynalazków.

3. — (1) Do zgłoszenia patentowego (innego, niż zgłoszenie „konwencyjne”) należy załączyć opis kompletny lub tymczasowy. Do zgłoszenia „konwencyjnego” należy załączyć opis kompletny.

(2) Jeżeli do zgłoszenia załączono opis tymczasowy, należy złożyć opis kompletny w ciągu dwunastu miesięcy po wniesieniu zgłoszenia. W przypadku niezłożenia takiego opisu zgłoszenie jest uważane za cofnięte. Można wszelako złożyć opis kompletny w ciągu piętnastu miesięcy od daty wniesienia wymienionego zgłoszenia, jeżeli skierowano w tym celu wnioski do Kontrolera i jeżeli uiszczono przepisaną opłatę przed lub równocześnie ze złożeniem opisu.

(3) W razie wniesienia z załączeniem opisów tymczasowych dwóch lub kilku zgłoszeń podobnych wynalazków lub wynalazków, z których jeden jest odmianą drugiego, można z zachowaniem postanowień artykułu niniejszego i następnego złożyć jeden opis kompletny, dotyczący tych zgłoszeń. Gdy złożono więcej, niż jeden opis kompletny, jeden

z nich może być uznany w stosunku do tych zgłoszeń za wystarczający, jeżeli zezwoli na to Kontroler.

(4) W razie załączenia do zgłoszenia patentowego (innego, niż zgłoszenie „konwencyjne”) opisu uznanego za kompletny, Kontroler może zarządzić — jeżeli zgłaszający tego żąda przed przyjęciem opisu — aby opis ten był uważany w rozumieniu niniejszej ustawy za opis tymczasowy, oraz może odpowiednio postępować ze zgłoszeniem.

(5) W razie złożenia opisu kompletnego dotyczącego zgłoszenia patentowego, do którego załączono opis tymczasowy lub opis uznawany za tymczasowy na mocy ustępu poprzedzającego, Kontroler może — jeżeli zgłaszający tego żąda przed uznaniem opisu kompletnego — pominąć opis tymczasowy i przyznać zgłoszeniu datę wniesienia opisu kompletnego.

4. — (1) Opis kompletny lub tymczasowy winien przedstawiać wynalazek i rozpoczynać się tytułem, podającym przedmiot tego wynalazku.

(2) Z zachowaniem postanowień, wydanych przez *Board of Trade* na podstawie niniejszej ustawy, można — i należy, jeżeli wymaga tego Kontroler — złożyć rysunki, dotyczące opisu kompletnego lub tymczasowego. Są one uważane — chyba, że Kontroler postanowi inaczej — za część opisu, a powoływania się w niniejszej ustawie na opis będą odpowiednio rozumiane.

(3) Opis kompletny winien:

- a) przedstawiać szczegółowo wynalazek i sposób, w jaki należy go wykonywać;
- b) ujawniać najlepszy sposób wykonywania, jaki zna i o którego ochronę ma prawo ubiegać się zgłaszający;
- c) kończyć się jednym lub kilku zastrzeżeniami, określającymi przedmiot zastrzeganego wynalazku.

(4) Zastrzeżenia, zawarte w opisie kompletnym, winny dotyczyć jednego wynalazku, być jasne i zwięzłe i opierać się co do swej istoty na tym, co ujawnia opis.

(5) Postanowienia, wydane przez *Board of Trade* na podstawie niniejszej ustawy, mogą ustalić — w przypadkach i w formie, które określi postanowienie — że oświadczenie dotyczące autorstwa wynalazku winno być złożone równocześnie z opisem kompletnym lub w wyznaczonym terminie późniejszym.

(6) Opis kompletny, złożony po opisie tymczasowym lub razem ze zgłoszeniem „konwencyjnym”, może z zachowaniem postanowień poprzedzających zawierać zastrzeżenia dotyczące ulepszeń lub uzupełnień wynalazku, ujawnionego w opisie tymczasowym lub będącego przedmiotem zgłoszenia o ochronę w kraju „konwencyjnym”, pod warunkiem wszelako, że chodzi o ulepszenia lub uzupełnienia, na których podstawie zgłaszający mógłby na mocy art. 1 dokonać oddzielnego zgłoszenia patentowego.

(7) Jeżeli opis kompletny zastrzega nową substancję, zastrzeżenie jest rozumiane jako nie obejmujące tej substancji, o ile substancja ta jest naturalna.

5. — (1) Zastrzeżenie zawarte w opisie kompletnym jest skuteczne od daty przepisanej niniejszym paragrafem co do tego zastrzeżenia (data wymieniona w niniejszej ustawie jest datą pierwszeństwa) i nie można unieważnić patentu z tej tylko przyczyny, że wynalazek w zakresie zastrzeżonym w opisie kompletnym był opublikowany lub wykonywany od daty pierwszeństwa zastrzeżenia lub w czasie późniejszym, albo z powodu udzielenia innego patentu na skutek opisu dotyczącego tego samego wynalazku i zawierającego zastrzeżenie posiadające tę samą datę pierwszeństwa lub datę późniejszą.

(2) W razie złożenia opisu kompletnego po wniesieniu jednego zgłoszenia, do którego załączono opis tymczasowy lub opis uznany za tymczasowy na podstawie art. 3 (4),

i gdy zastrzeżenie co do swej istoty opiera się na tym, co opis ujawnia, datę pierwszeństwa tego zastrzeżenia stanowi data wniesienia zgłoszenia.

(3) W razie złożenia opisu kompletnego lub uznania opisu za kompletny na skutek dwóch lub kilku zgłoszeń, do których załączono opisy, o których mowa w ustępie poprzedzającym, i gdy zastrzeżenie opiera się co do swej istoty na tym, co ujawniono w jednym z tych opisów, datę pierwszeństwa tego zastrzeżenia stanowi data wniesienia zgłoszenia, do którego załączono wymieniony opis.

(4) W razie złożenia opisu kompletnego na skutek zgłoszenia „konwencyjnego”, i gdy zastrzeżenie opiera się co do swej istoty na tym, co ujawniono w zgłoszeniu o ochronę, wniesionym w kraju „konwencyjnym”, albo — jeżeli zgłoszenie „konwencyjne” opiera się na więcej, niż jednym zgłoszeniu o ochronę — co ujawniono w jednym z tych zgłoszeń, datę pierwszeństwa tego zastrzeżenia stanowi data wymienionego zgłoszenia o ochronę.

(5) Jeżeli niniejsze postanowienie nie istniało, wówczas w razie przyznania na podstawie postanowień poprzedzających zastrzeżeniu, podanemu w opisie kompletnym, dwóch lub kilku dat pierwszeństwa, datę pierwszeństwa tego zastrzeżenia stanowi najdawniejsza z wymienionych dat.

(6) W przypadkach, w których nie mają zastosowania przepisy ust. (2) — (5), datę pierwszeństwa zastrzeżenia stanowi data złożenia opisu kompletnego.

6. — (1) W razie złożenia opisu kompletnego w następstwie zgłoszenia patentowego, Kontroler przydziela zgłoszenie i opis lub opisy radcy technicznemu.¹⁾

(2) Jeżeli radca techniczny stwierdzi, że zgłoszenie lub opis nie są zgodne z postanowieniami niniejszej ustawy lub z postanowieniami, wydanymi przez *Board of Trade* na podstawie tej ustawy, albo że istnieje ważna przyczyna do wysunięcia zastrzeżeń przeciwko udzieleniu patentu, Kontroler może:

- a) zaniechać dalszego postępowania w sprawie zgłoszenia, albo
- b) zażądać poprawienia zgłoszenia lub opisu przed podjęciem dalszego postępowania.

(3) W okresie czasu, zawartym między wniesieniem zgłoszenia a uznaniem opisu kompletnego, Kontroler może zarządzić — na wniosek zgłaszającego i po uiszczeniu przepisanej opłaty — aby przyznano zgłoszeniu datę późniejszą, wskazaną we wniosku. Wszelako:

- a) zgłoszenie nie może otrzymać na mocy niniejszego ustępu daty późniejszej o więcej, niż sześć miesięcy od rzeczywistej daty dokonania zgłoszenia lub uznania go za dokonane, jeżeliby niniejszy ustęp nie istniał.
- b) zgłoszenie „konwencyjne” nie może mieć na podstawie niniejszego ustępu daty późniejszej od ostatniej daty, w której można było dokonać zgłoszenia na podstawie postanowień poprzedzających.

(4) W razie poprawienia zgłoszenia lub opisu przed uznaniem opisu kompletnego Kontroler może zarządzić, aby przyznano temu zgłoszeniu lub opisowi datę poprawienia, albo — jeśli zwrócono zgłaszającemu zgłoszenie lub opis — datę nowego zgłoszenia.

(5) Przepisy, wydane przez *Board of Trade* na podstawie niniejszej ustawy, mogą zawierać postanowienia określające, że w przypadku wniesienia nowego zgłoszenia lub opisu — w okresie czasu, zawartym między wniesieniem pierwotnym a przyjęciem opisu kompletnego — dotyczącego części przedmiotu zgłoszenia lub dotyczącego pierwotnego opisu, Kontroler może zarządzić, aby przyznano nowemu

zgłoszeniu lub opisowi datę nie wcześniejszą od daty pierwotnego wniesienia.

(6) Od decyzji, wydanej przez Kontrolera na podstawie ust. (2) lub (4), służy odwołanie.

7. — (1) Z zachowaniem postanowień artykułu poprzedzającego, radca techniczny bada, czy wynalazek został opublikowany przed datą złożenia opisu kompletnego — o tyle, o ile jest w nim zastrzeżony — w opisie złożonym na skutek zgłoszenia patentowego, dokonanego w Zjednoczonym Królestwie i mającego datę zawartą w pięćdziesięciu latach poprzedzających wymienioną datę.

(2) Radca techniczny przeprowadza ponadto badania, jakie zarządzi Kontroler w celu ustalenia, czy wynalazek został opublikowany w Zjednoczonym Królestwie — o tyle, o ile jest on zastrzeżony w opisie kompletnym i przed datą złożenia tego opisu — w innym dokumencie (z wyjątkiem dokumentów, wymienionych w art. 50 (1)).

(3) Jeżeli Kontroler uważa, że wynalazek został opublikowany, jak to wyżej powiedziano — o tyle, o ile jest on zastrzeżony w opisie kompletnym — może odmówić przyjęcia opisu, chyba że zgłaszający:

- a) udowodni w sposób zadowalający Kontrolera, że data pierwszeństwa zastrzeżenia nie jest późniejsza od daty opublikowania dotyczącego dokumentu, albo
- b) zmieni swój opis zupełny w sposób zadowalający Kontrolera.

(4) Od decyzji, wydanej przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie.

8. — (1) Poza badaniami, określonymi w artykule poprzedzającym, radca techniczny czyni poszukiwania w celu ustalenia, czy wynalazek — o tyle, o ile jest on zastrzeżony w opisie kompletnym — jest przedmiotem zastrzeżenia, zawartego w innym opisie kompletnym, opublikowanym z datą lub po dacie złożenia opisu kompletnego przez zgłaszającego i złożonego:

- a) na skutek zgłoszenia patentowego, dokonanego w Zjednoczonym Królestwie i mającego datę wcześniejszą od wymienionej daty, albo
- b) na skutek zgłoszenia „konwencyjnego” opartego na zgłoszeniu o ochronę, wniesionym w kraju „konwencyjnym” przed wymienioną datą.

(2) Jeżeli Kontroler uważa, że wynalazek został opublikowany w innym opisie, jak to wyżej powiedziano, może — z zachowaniem postanowień niniejszego artykułu — zarządzić, ażeby powołanie się na ten opis zamieszczono dla wiadomości publicznej w opisie kompletnym zgłaszającego, chyba że — w terminie wyznaczonym zgłaszający:

- a) udowodni w sposób zadowalający Kontrolera, że data pierwszeństwa jego zastrzeżenia nie jest późniejsza od daty zastrzeżenia zawartego w innym wymienionym uprzednio opisie, albo
- b) zmieni opis zupełny w sposób zadowalający Kontrolera.

(3) Jeżeli na podstawie badań, określonych w art. 7, lub w inny sposób Kontroler uważa:

a) że wynalazek został zastrzeżony — o tyle, o ile jest on zastrzeżony w opisie kompletnym zgłaszającego — w opisie, podanym w ust. (1) wymienionego artykułu i

b) że ten inny opis jest opublikowany z datą pierwszeństwa zastrzeżenia zgłaszającego lub po tej dacie, mają zastosowanie postanowienia ust. (2), dotyczące opisu opublikowanego z datą złożenia opisu kompletnego zgłaszającego lub po tej dacie, chyba że na podstawie wymienionego artykułu udowodniono w sposób zadowalający Kontrolera, iż data pierwszeństwa zastrzeżenia zgłaszającego nie jest późniejsza od daty zastrzeżenia, zawartego w innym opisie.

¹⁾ w tekście franc.: „examineur” — *Red.*

(4) Uprawnienie do wydania zarządzenia w sprawie umieszczenia powołania na inny opis, przyznane Kontrolerowi niniejszym artykułem, może być wykonywane przed lub po udzieleniu patentu na wynalazek, zastrzeżony w innym opisie. Zarządzenie wszelako, wydane przed udzieleniem patentu, jest jedynie skuteczne, jeżeli udzielono patentu, a to od daty udzielenia.

(5) Od zarządzenia, wydanego przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie.

9. — (1) Jeżeli na skutek badań, przepisanych w postanowieniach poprzedzających, lub postępowania, określonego w art. 14 lub 33 niniejszej ustawy, Kontroler uzna, że zgłoszony do opatentowania wynalazek nie może być wykonywany bez poważnej obawy naruszenia zawartego w innym patencie zastrzeżenia, może zarządzić, aby powołanie na ten patent było zamieszczone dla wiadomości publicznej w opisie kompletnym zgłaszającego, chyba że zgłaszający w wyznaczonym terminie:

a) udowodni w sposób zadowalający Kontrolera, że istnieją uzasadnione powody do zaprzeczenia ważności zastrzeżenia, zawartego w wymienionym innym patencie, albo

b) zmieni swój opis zupełny w sposób zadowalający Kontrolera.

(2) Jeżeli po zamieszczeniu w opisie kompletnym powołania na inny patent, zgodnie z zarządzeniem, wymienionym w ustępie poprzedzającym:

a) inny patent został cofnięty lub w inny sposób utracił moc, albo

b) poprawiono opis innego patentu przez zniesienie danego zastrzeżenia, albo

c) stwierdzono w toku postępowania toczącego się przed sądem lub Kontrolerem, że dane zastrzeżenie innego patentu jest nieważne albo że nie zostało ono naruszone przez rozpoczęcie wykonywania wynalazku zgłaszającego, Kontroler może na wniosek zgłaszającego wykreślić powołanie na wymieniony inny patent.

(3) Od decyzji lub zarządzenia, wydanego przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie.

10.— (1) Jeżeli Kontroler uzna:

a) że zgłoszenie patentowe jest bezwartościowe, ponieważ zastrzega ono jako wynalazek przedmiot oczywiście sprzeczny z ustalonymi prawami przyrody, albo

b) że wykonywanie danego wynalazku byłoby sprzeczne z ustawą lub dobrymi obyczajami, albo

c) że zgłoszenie zastrzega jako wynalazek substancję, nadającą się do wykorzystania przy odżywianiu lub leczeniu i będącą mieszaniną złożoną ze znanych części składowych, która stanowi tylko agregaty znanych właściwości części składowych, albo sposób wytwarzania takiej substancji przez zwykłe mieszanie, może odrzucić zgłoszenie.

(2) Jeżeli Kontroler uważa, że wynalazek mógłby być wykonywany w sposób sprzeczny z ustawą, może odrzucić zgłoszenie, chyba że w opisie zamieszczono zrzeczenie się wymienionego wykonywania, albo inną tego rodzaju wzmiankę co do bezprawności takiego wykonywania, jaką wskaże Kontroler.

(3) Od decyzji, wydanej przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie.

11.— (1) Uprawnienia, przyznane Kontrolerowi na mocy art. 8 lub 9, mogą być wykonywane przed lub po uznaniu opisu kompletnego, albo przed lub po udzieleniu patentu. Stosownie do tego powołanie się w tych artykułach na zgłaszającego jest rozumiane jako obejmujące powołanie się na właściciela patentu.

(2) W razie poprawienia na podstawie postanowień poprzedzających opisu kompletnego przed uznaniem, opis poprawiony jest badany i traktowany w ten sam sposób jak opis pierwotny.

(3) Badania i poszukiwania, określone w postanowieniach poprzedzających, nie są uważane za gwarantujące ważność patentu i *Board of Trade* lub jego pracownicy nie są odpowiedzialni za te badania lub poszukiwania, ani za sprawozdanie lub postępowanie, które dotyczy lub pozostaje w związku z tymi badaniami lub poszukiwaniami.

12.— (1) Zgłoszenie patentowe jest nieważne, jeżeli zgłaszający nie zastosował się w sprawie opisu kompletnego lub w innej sprawie, dotyczącej zgłoszenia — w ciągu dwunastu miesięcy od daty złożenia opisu kompletnego lub w późniejszym terminie, przyznanym na podstawie poniższych przepisów niniejszego artykułu — do wszystkich wymagań niniejszej ustawy. W przypadku zwrócenia zgłaszającemu przez Kontrolera w toku postępowania zgłoszenia, opisu lub — jeżeli chodzi o zgłoszenie „konwencyjne” — dokumentu, złożonego jako część zgłoszenia, uznaje się, że zgłaszający nie zastosował się do wymienionych wymagań, jeżeli niełoży ponownie danego aktu.

(2) Termin, określony w ust. (1), przedłuża się o okres czasu, nie przekraczający piętnastu miesięcy od złożenia opisu kompletnego, który wskaże zgłaszający w wiadomieniu skierowanym do Kontrolera, jeżeli dokonano za wiadomienia i uiszczono przepisaną opłatę przed upływem wymienionego okresu czasu.

(3) Jeżeli odwołanie, oparte na postanowieniu niniejszej ustawy i dotyczące zgłoszenia (albo — jeżeli chodzi o patent dodatkowy — dotyczące zgłoszenia odnoszącego się do tego patentu dodatkowego lub dotyczące zgłoszenia odnoszącego się do wynalazku głównego), znajduje się w toku rozpatrywania przez *Appeal Tribunal* w czasie upływu terminu, przyznanego na podstawie postanowień poprzedzających, albo jeżeli termin, przysługujący do wniesienia odwołania zgodnie z postanowieniami tego Trybunału (lecz z wykluczeniem jakiegokolwiek przedłużenia terminu w przyszłości), jeszcze nie wygasł,

a) termin przedłuża się o okres czasu, przyznany przez *Appeal Tribunal*, jeżeli odwołanie jest w toku, albo jeżeli zostało wniesione w przyznanym terminie lub przed upływem udzielonego przedłużenia (pierwsze przedłużenie) na wniosek przedstawiony przed wygaśnięciem wymienionego terminu, albo — jeżeli chodzi o przedłużenie późniejsze — przed upływem ostatniego przedłużenia poprzedniego;

b) a nie ma odwołania w toku lub nie wniesiono odwołania, jak wyżej powiedziano, wymieniony termin będzie biegł aż do upływu rzeczonoego okresu czasu, albo — jeżeli udzielono przedłużenia — aż do upływu przedłużenia.

13. — (1) Z zachowaniem postanowień artykułu poprzedzającego, opis kompletny może być uznany przez Kontrolera w każdym czasie po zastosowaniu się zgłaszającego do wymagań, wskazanych w ust. (1) wymienionego artykułu. W przypadku przeciwnym opis kompletny może być uznany jak najrychlej po upływie terminu, określonego w wymienionym artykule dla zastosowania się do tych wymagań. Zgłaszający może wszelako wnosić o odroczenie przez Kontrolera uznania aż do daty — nie późniejszej od upływu piętnastu miesięcy od daty złożenia opisu kompletnego — jaką wskaże w swym wniosku. Kontroler może odroczyć uznanie pod warunkiem — jeżeli chodzi o datę późniejszą, niż dwanaście miesięcy od złożenia opisu kompletnego — uiszczenia przepisanej opłaty.

(2) Kontroler powiadamia zgłaszającego o uznaniu opisu kompletnego. Ogłasza w czasopiśmie *Journal* wzmiankę podającą datę, od której zgłoszenie i opisy będą dostępne dla publiczności.

(3) Powołanie w niniejszej ustawie na datę publikacji opisu kompletnego jest rozumiane jako wskazujące ogłoszoną datę jak to wyżej powiedziano.

(4) Zgłaszający w okresie czasu, zawartym między datą opublikowania opisu kompletnego i opieczątowaniem patentu, korzysta z tych samych ułatwień i praw, jak gdyby patent był opieczątowany z datą opublikowania opisu kompletnego. Zgłaszający nie może wszelako wszcząć postępowania w sprawie naruszenia przed opieczątowaniem patentu.

14.— (1) W ciągu trzech miesięcy po dacie opublikowania opisu kompletnego na podstawie niniejszej ustawy osoba zainteresowana może powiadomić Kontrolera, że wnosi sprzeciw przeciwko udzieleniu patentu z jednej tylko z następujących przyczyn:

a) że zgłaszający lub osoba, podana w zgłoszeniu za rzeczywistego i pierwszego wynalazcę, dowiedziała się o wynalazku lub o jakiegokolwiek jego części od wnoszącego sprzeciw lub od osoby, której wnoszący sprzeciw jest osobistym przedstawicielem;

b) że wynalazek został opublikowany w Zjednoczonym Królestwie, o tyle, o ile jest on zastrzeżony w opisie kompletnym, przed datą pierwszeństwa zastrzeżenia:

i) w opisie złożonym na skutek zgłoszenia patentowego, dokonanego w Zjednoczonym Królestwie i posiadającego datę zawartą w okresie pięćdziesięciu lat przed datą złożenia przez zgłaszającego opisu kompletnego;

ii) w innym dokumencie (z wyjątkiem dokumentów, wymienionych w art. 50 (1));

c) że wynalazek, o tyle... kompletnym (1), jest zastrzeżony w zastrzeżeniu, zawartym w opisie kompletnym, opublikowanym z datą pierwszeństwa zastrzeżenia zgłaszającego lub po tej dacie i złożonym na skutek zgłoszenia patentowego, dokonanego w Zjednoczonym Królestwie, — zastrzeżeniu, którego data pierwszeństwa jest wcześniejsza od daty zastrzeżenia zgłaszającego;

d) że wynalazek, o tyle... kompletnym (1), był wykonywany w Zjednoczonym Królestwie przed datą pierwszeństwa tego zastrzeżenia;

e) że wynalazek, o tyle... kompletnym (1), jest oczywisty ²⁾ i że niewątpliwie nie wykazuje myśli twórczej co do przedmiotu publikacji, wymienionych pod lit. b) niniejszego ustępu, lub co do przedmiotu, który był wykonywany w Zjednoczonym Królestwie przed datą pierwszeństwa zastrzeżenia zgłaszającego;

f) że przedmiot zastrzeżenia, zawartego w opisie kompletnym, nie stanowi wynalazku w rozumieniu niniejszej ustawy;

g) że opis kompletny nie określa dostatecznie i jasno wynalazku lub sposobu, w jaki winien on być wykonany;

h) że, jeśli chodzi o zgłoszenie „konwencyjne”, zgłoszenie nie zostało wniesione w ciągu dwunastu miesięcy od daty pierwszego zgłoszenia wynalazku do ochrony, dokonanego w kraju „konwencyjnym” przez zgłaszającego lub przez osobę, której zgłaszający jest następcą prawnym.

(2) Kontroler podaje sprzeciw do wiadomości zgłaszającego oraz umożliwia zgłaszającemu i wnoszącemu sprzeciw wypowiedzenie się przed wydaniem decyzji w sprawie.

(3) Odmowa udzielenia patentu z powodu, wskazanego w ust. 1 lit. c), nie nastąpi, jeżeli nie udzielono patentu na skutek zgłoszenia, wymienionego w tym ustępie. W rozumieniu postanowień lit. d) lub e) nie wchodzi w rachubę tajne wykonywanie.

(4) Od decyzji, wydanej przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie.

(1) Patrz pod b).

2) W tekście franc. „tombe sous le sens”. — Red.

15.— (1) Jeżeli w okresie czasu, zawartym między uznaniem opisu kompletnego, złożonego na skutek zgłoszenia patentowego, a udzieleniem patentu, Kontroler dowie się w inny sposób niż w toku postępowania sprzeciwowego, przewidzianego w artykule poprzedzającym, że wynalazek został opublikowany w Zjednoczonym Królestwie, o tyle o ile jest on zastrzeżony w opisie kompletnym, a to przed datą pierwszeństwa zastrzeżenia:

a) ¹⁾

b) ¹⁾

może odmówić patentu, chyba że opis kompletny jest poprawiony ku jego zadowoleniu w wyznaczonym terminie.

(2) Od decyzji, wydanej przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie.

16.— (1) Jeżeli Kontroler uzna na wniosek lub zażalenie, oparte na niniejszym artykule:

a) że osoba, na której rzecz lub która złożyła wniosek lub zażalenie, jest twórcą wynalazku stanowiącego przedmiot zgłoszenia patentowego lub istotnej części tego zgłoszenia i

b) że zgłoszenie patentowe jest bezpośrednim następstwem faktu, iż wymieniona osoba jest wynalazcą, powinien z zachowaniem postanowień niniejszego artykułu wymienić tę osobę jako wynalazcę w patencie, udzielonym na skutek zgłoszenia, w opisie kompletnym i w rejestrze. Wymienienie wszelako osoby jako wynalazcy nie powoduje przyznania praw dotyczących patentu, ani pozbawienia tych praw.

(2) W rozumieniu niniejszego artykułu wynalazcą jest osoba, która rzeczywiście dokonała wynalazku lub części wynalazku. Inna osoba może być wszelako uważana dla innych celów niniejszej ustawy za rzeczywistego i pierwszego wynalazcę i nikt nie może być uznawany za twórcę wynalazku lub jego części dlatego tylko, że wprowadził go do Zjednoczonego Królestwa.

(3) Wniosek zmierzający do uzyskania wymienionej wzmianki może być dokonany w przepisany sposób przez zgłaszającego lub (jeżeli osoba uznana za wynalazcę nie jest zgłaszającym, ani jednym ze zgłaszających) przez zgłaszającego i przez tę osobę.

(4) Osoba (nie będąca osobą wskazaną w ustępie poprzedzającym), która pragnie być w taki sposób wymieniona, może w tej sprawie wnieść w przepisany sposób zażalenie.

(5) Wniosek lub zażalenie, oparte na postanowieniach poprzedzających niniejszego artykułu, winno być wniesione najpóźniej w ciągu dwóch miesięcy po dacie opublikowania opisu kompletnego lub w terminie późniejszym (nie przekraczającym jednego miesiąca), jakiego udzieli Kontroler na wniosek, złożony przed upływem tych dwóch miesięcy i po uiszczeniu przepisanej opłaty.

(6) Wniosek lub zażalenie nie pozostaje bez biegu, jeżeli Kontroler uważa, że jest ono oparte na faktach, które uprawniałyby jego autora — jeśli były udowodnione w postępowaniu sprzeciwowym, wszczętym przez niego na podstawie art. 14 (1) a) — do przyznania mu na mocy tego artykułu prawa do odszkodowania.

7) Z zachowaniem postanowień ustępu poprzedzającego, Kontroler podaje zażalenie, oparte na ust. (4), do wiadomości zgłaszającego nie będącego autorem zażalenia i innej osoby, którą uznaje za zainteresowaną. Przed wydaniem decyzji w przedmiocie wniosku lub zażalenia, opartego na ust. (3) lub (4), przesłuchuje on — jeżeli o to wniesiono — osobę, która lub na której rzecz złożono wniosek lub zażalenie, jak również, jeżeli chodzi o zażalenie oparte na ust. (4), odbiorców wymienionego zawiadomienia.

¹⁾ Patrz art. 14 (1), lit. b), i) i ii).

(8) W przypadku wymienienia osoby jako wynalazcy na podstawie niniejszego artykułu, każdy kto sądzi, że osoba ta nie powinna być wymieniona, może w każdym czasie żądać od Kontrolera w tym przedmiocie zaświadczenia, który może je wydać po przesłuchaniu — jeśli o to wniesiono — osób, które uważa za zainteresowane. Po wydaniu zaświadczenia Kontroler poprawia odpowiednio opis i rejestr.

(9) Od decyzji, wydanej przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie.

17.— (1) Jeżeli Kontroler dojdzie do przekonania po rozpatrzeniu zażalenia, złożonego w przepisany sposób przed udzieleniem patentu, że wnoszący zażalenie ma prawo — na mocy cesji lub umowy ze zgłaszającym lub jednym ze zgłaszających, albo na podstawie ustawy — do patentu zgłaszającego lub do niepodzielnej części, przypadającej jednemu lub drugiemu, może zarządzić z zachowaniem przepisów niniejszego artykułu, ażeby zgłoszenie było uważane — zależnie od przypadku — za złożone w imieniu wnoszącego zażalenie lub w imieniu wnoszącego zażalenie i zgłaszającego, albo w imieniu zgłaszających łącznie.

(2) Zarządzenie, o którym mowa powyżej, nie może być oparte na cesji lub na umowie, zawartej przez współzgłaszającego bez zgody innych zgłaszających, ani

(3) na cesji lub umowie, przenoszącej prawa do wynalazku, chyba że

a) wynalazek jest określony przez powołanie się na numer zgłoszenia patentowego, albo

b) złożono oświadczenie, w którym przenoszący stwierdza, że przeniesienie lub umowa dotyczy wynalazku mającego być opatentowanym, albo

c) że prawa do wynalazku przysługujące wnoszącemu sprzeciw, są ostatecznie ustalone na podstawie poprzedzających postanowień przez sąd, Kontrolera lub przez *Appeal Tribunal*.

(4) Jeżeli jeden ze współzgłaszających umrze przed udzieleniem patentu, Kontroler może zarządzić na wniosek pozostałego lub pozostałych przy życiu i za zgodą osobistego przedstawiciela zmarłego, ażeby zgłoszenie było uznawane za złożone tylko w imieniu pozostałych przy życiu.

(5) W razie sporu między współzgłaszającymi, wynikłego w przedmiocie zgłoszenia patentowego lub w przedmiocie jego dalszego losu, Kontroler może — na wniosek jednej strony i po umożliwieniu wypowiedzenia się przez każdą ze stron — powziąć odpowiednie środki w sprawie uznawania zgłoszenia za wniesione tylko w imieniu jednej lub kilku stron, w sprawie sposobu uznawania, albo zależnie od przypadku w obydwu sprawach.

(6) Od decyzji, wydanej przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie.

18.— (1) W przypadku wniesienia zgłoszenia patentowego przed lub po wejściu w życie niniejszej ustawy i uznania przez Kontrolera, że wynalazek zalicza się do tych wynalazków, o których właściwa władza powiadomiła go, że interesują one obronę narodową, Kontroler może wymagać, ażeby publikowanie wiadomości dotyczących wynalazku lub przekazywanie tych wiadomości osobom wyszczególnionym w jego instrukcjach było zakazane lub ograniczone. Można wszcząć postępowanie aż do uznania opisu kompletnego w czasie trwania ważności i z zachowaniem tych instrukcji. W przypadku przeciwnym nie publikuje się uznania i opisu oraz nie udziela się patentu.

(2) Kontroler podaje do wiadomości właściwej władzy zgłoszenie i swe instrukcje, w sprawie których:

a) władza ta bada, czy opublikowanie wynalazku nie szkodzi obronie narodowej i ponawia badanie (z wyjątkiem przypadku, wymienionego pod podaną niżej lit. c) przed upływem dziewięciu miesięcy od daty wniesienia opisu pa-

tentowego, jak również przynajmniej jeden raz w ciągu każdego następnego roku;

b) może ona — po uznaniu opisu kompletnego lub przedtem, jeżeli zgłaszający zgadza się na to — badać w podanym uprzednio celu zgłoszenie i każdy akt sprawy;

c) jeżeli uważa ona, że opublikowanie wynalazku nie jest szkodliwe dla obrony narodowej, właściwa władza powiadamia o tym Kontrolera;

d) Kontroler odwołuje w następstwie tego swe instrukcje i może przedłużyć — z zachowaniem warunków, jakie wskaże — termin postępowania, dotyczącego zgłoszenia na podstawie niniejszej ustawy, niezależnie od tego, czy termin ten już upłynął.

(3) Jeżeli opis kompletny, złożony na skutek zgłoszenia patentowego dotyczącego wynalazku, będącego przedmiotem instrukcji, opartych na niniejszym artykule lub na art. 12 ustawy z 1946 r. o energii atomowej,¹⁾ jest uznany w czasie pozostawania instrukcji w mocy:

a) art. 46 — 49 mają zastosowanie do wykonywania wynalazku podczas wymienionego okresu przez lub na rzecz departamentu Rządu, albo pod jego zarządem, jak gdyby udzielono już patentu;

b) jeżeli właściwa władza uważa, że zgłaszający został skrzywdzony okolicznością, iż wymienione instrukcje pozostają w mocy, może mu z tego względu lub dla innych przyczyn przyznać — za zgodą Skarbu — odszkodowanie, jakie uzna za słuszne, biorąc pod uwagę nowość i użyteczność wynalazku.

(4) Podczas ważności instrukcji, wymienionych w ustępie poprzedzającym, nie pobiera się żadnej opłaty za odnowienie patentu, udzielonego na skutek zgłoszenia, o którym mowa w tym samym ustępie.

(5) Osoba, mająca miejsce zamieszkania lub siedzibę w Zjednoczonym Królestwie, nie może bez pisemnego upoważnienia Kontrolera ubiegać się o patent poza Zjednoczonym Królestwem, chyba że:

a) wniesiono w Zjednoczonym Królestwie zgłoszenie patentowe, dotyczące tego samego wynalazku, przynajmniej na sześć tygodni przed zgłoszeniem, dokonanym poza tym Królestwem i że:

b) nie wydano na podstawie ust. (1) lub art. 12 ustawy z 1946 r. o energii atomowej żadnych instrukcji w sprawie zgłoszenia brytyjskiego, albo że instrukcje te odwołano.

Ustęp niniejszy nie ma wszelako zastosowania do wynalazku będącego przedmiotem zgłoszenia o ochronę, wniesionego najpierw w kraju położonym poza Zjednoczonym Królestwem przez osobę, mającą miejsce zamieszkania lub siedzibę poza tym Królestwem.

(6) Kto nie przestrzega instrukcji, opartych na niniejszym artykule, albo wniósł lub wnosi zgłoszenia patentowe niezgodnie z tym artykułem, podlega:

a) w postępowaniu uproszczonym karze więzienia do trzech miesięcy lub grzywny do 100 funtów, albo obu karom łącznie, bądź

b) w postępowaniu skargowym (*indictment*) karze więzienia do 2 lat lub grzywny do 500 funtów, albo obu karom łącznie.

(7) Wyrazy „właściwa władza” oznaczają w tym artykule Sekretarza Stanu, Admiralicję lub Ministra Zaopatrzenia.

Udzielenie, skutki i trwanie patentu

19.— (1) Z zachowaniem postanowień niniejszego arty-

¹⁾ Patrz „Wiadomości Urzędu Patentowego” 1948 r. zesz. 2, poz. 15. — *Red.*

kułu dotyczących sprzeciwów, oraz z zachowaniem wszelkich innych uprawnień Kontrolera co do odmówienia udzielenia, patentu zaopatrzonego w pieczęć *Patent Office'u* udziela się zgłaszającemu(-ym) na wniosek, złożony w terminie określonym w niniejszym artykule, przed lub jak najrychlej po upływie tego terminu. Datę opieczętowania wpisuje się do rejestru patentów.

(2) Z zachowaniem postanowień następných, dotyczących patentów dodatkowych, wymieniony uprzednio wniosek powinien być złożony najpóźniej w ciągu czterech miesięcy od daty opublikowania opisu kompletnego. Wszelako:

a) jeżeli w czasie upływu tych czterech miesięcy toczy się w sprawie zgłoszenia postępowanie przed sądem, Kontrolerem lub przed *Appeal Tribunal*, wniosek można złożyć w przepisany terminie po zakończeniu sprawy;

b) jeżeli zgłaszający lub jeden ze zgłaszających zmarł przed upływem terminu, określonego w niniejszym ustępie, wniosek można złożyć w ciągu dwunastu miesięcy po dacie zgonu, albo w terminie późniejszym, udzielonym przez Kontrolera.

(3) Kontroler może przedłużyć najdalej o sześć miesięcy, na wniosek złożony w odpowiednim czasie i po uiszczeniu przepisanej opłaty, termin wymieniony w ustępie poprzedzającym.

(4) Jeżeli w jakimkolwiek przypadku udzielono w celu ubiegania się opieczętowanie patentu terminu najdłuższego, jakiego można było udzielić w przypadku szczególnym na podstawie poprzedzających postanowień, oraz jeżeli udowodniono w sposób zadowalający Kontrolera, że ze względu na postępowanie dotyczące zgłoszenia patentowego zgłaszający doznał trudności w kraju położonym poza Zjednoczonym Królestwem, jeśli wymienionego terminu nie przedłużono, termin może być przedłużony w zakresie koniecznym według uznania Kontrolera dla uniknięcia tych trudności pod warunkiem przedłożenia mu w tym celu wniosku i uiszczenia przepisanej opłaty w pierwszym wymienionym uprzednio terminie, albo — jeżeli chodzi o drugi wniosek lub wniosek późniejszy — w przedłużonym terminie, który byłby przyznany na skutek ostatniego poprzedzającego wniosku.

(5) W rozumieniu niniejszego artykułu postępowanie trwa tak długo, jak długo przysługuje termin do wniesienia odwołania (z wyłączeniem przedłużenia przyszłego); uważa się je za ostatecznie zamknięte po upływie tego terminu, w którym nie wniesiono odwołania.

20. — Jeżeli Kontroler stwierdzi po opieczętowaniu patentu, że właściciel patentu zmarł, albo — jeżeli chodzi o osobę prawną — że osoba ta przestała istnieć przed opieczętowaniem patentu, może zastąpić nazwisko lub nazwę, która figuruje w patencie, nazwiskiem lub nazwą osoby, której patent ten winien być udzielony. Patent jest skuteczny i uważany tak, jak gdyby zawsze figurowało w nim nazwisko lub nazwa tej drugiej osoby.

21. — (1) Patent zaopatrzony w pieczęć *Patent Office'u* jest tak samo skuteczny, jak gdyby był zaopatrzony w wielką pieczęć Zjednoczonego Królestwa i jest ważny w całym Zjednoczonym Królestwie i na wyspie Man. Może on być wszelako odstąpiony w stosunku do jakiejś miejscowości lub części Zjednoczonego Królestwa lub wyspy Man z tym samym skutkiem, jak gdyby udzielono patentu na wykonywanie wynalazku jedynie w wymienionej powyżej miejscowości lub terytorium.

(2) Z zachowaniem postanowień niniejszego artykułu i art. 3 (3) *Crown Proceedings Act'u* z 1947 r., patent jest tak samo skuteczny w stosunku do Korony, jak i do obywatela.

(3) Patent ma formę określoną w postanowieniach, wydanych przez *Board of Trade*.

(4) Patentu udziela się na jeden wynalazek. Nikt wszelako nie może zarzucać w postępowaniu, że patent jest udzielony na więcej niż na jeden wynalazek.

22.— (1) Datą patentu jest dzień złożenia opisu kompletnego. Nie może on być wszelako poddany postępowaniu z powodu podrobienia, dokonanego przed opublikowaniem opisu kompletnego.

(2) Datę patentu wpisuje się do rejestru.

(3) Patent trwa, jeżeli ustawa niniejsza nie stanowi wyraźnie inaczej, szesnaście lat od swej daty.

(4) Patent, bez względu na swą treść i niniejszą ustawę, kończy się z upływem terminu przysługującego do uiszczenia opłaty za odnowienie, jeżeli opłaty nie uiszczono w wymienionym terminie lub w terminie przedłużonym, przyznany na mocy niniejszego artykułu.

(5) Termin do uiszczenia opłaty za odnowienie przedłuża się aż do czasu (nie przekraczającego trzech miesięcy od upływu zwykłego terminu), wskazanego we wniosku przedstawionym Kontrolerowi, pod warunkiem, że wniosek złożono i że przepisana opłata oraz opłata dodatkowa jest uiszczona w terminie w ten sposób wskazanym.

23.— (1) Jeżeli sąd rozpatrujący wniosek właściciela patentu, oparty na niniejszym artykule, uważa że właściciel patentu nie uzyskał ze swego patentu słusznej korzyści, może w drodze zarządzenia przedłużyć trwanie patentu o nowy czasokres nieprzekraczający pięciu lat, albo — w przypadkach wyjątkowych — dziesięciu lat, z zastrzeżeniem ograniczeń, warunków lub postanowień, jakie zarządzenie zawiera, a to nawet wówczas, jeżeli czas trwania patentu już upłynął.

(2) Wniosek poprzedzający opublikowanie, jakie przepisze postanowienie sądu, winien być złożony na dwaście miesięcy najwcześniej i na sześć miesięcy najpóźniej przed upływem terminu trwania patentu, albo w dalszym terminie (nie późniejszym od tego upływu), przyznany przez sąd.

(3) Każdy może powiadomić sąd w terminie ustalonym w jego postanowieniach, że sprzeciwia się zarządzeniu, opartemu na niniejszym artykule, albo że domaga się zamieszczenia w nim ograniczeń, warunków lub postanowień.

(4) W czasie przesłuchania, dotyczącego wniosku złożonego na mocy niniejszego artykułu, wnoszący wniosek i osoby, które należycie podały do wiadomości swój sprzeciw, powinny stawić się jako strony; Kontroler ma prawo stawić się i być przesłuchany, oraz jest obowiązany stawić się, jeżeli sąd tak zarządzi.

(5) Przy wydawaniu decyzji sąd powinien wziąć pod uwagę charakter i doniosłość wynalazku dla ogółu, korzyści osiągnięte przez właściciela patentu jako takiego i wszystkie inne okoliczności sprawy.

(6) Sąd nie może na podstawie niniejszego artykułu wydać więcej niż jednego zarządzenia w sprawie tego samego patentu. Zarządzenie może wszelako dotyczyć patentu, w którego sprawie wydano na podstawie następnego artykułu jedno lub kilka zarządzeń.

24.— (1) Jeżeli na skutek wniosku, złożonego przez właściciela patentu na podstawie niniejszego artykułu, sąd lub Kontroler są przekonani, że właściciel patentu jako taki poniósł stratę lub szkodę (włączając tu utratę możliwości wykonywania swego wynalazku lub rozwinięcia go) z powodu nieprzyjaznych stosunków między Jego Królewską Mością a państwem obcym, mogą przedłużyć w drodze zarządzenia o wskazany w nim okres czasu (najwyżej do dziesięciu lat) trwanie patentu z zastrzeżeniem ograniczeń, warunków i postanowień, określonych w zarządzeniu. Zarządzenie może być wydane nawet wówczas, jeżeli czas trwania patentu już upłynął.

(2) Wniosek można według uznania składającego skierować do sądu lub do Kontrolera. Jeżeli wszelako Kontroler uzna, że sprawa winna być rozpatrywana raczej przez sąd, może wniosek przekazać sądowi.

(3) Wniosek należy złożyć na dwanaście miesięcy najwcześniej i na sześć miesięcy najpóźniej przed upływem trwania patentu, albo w terminie późniejszym, udzielonym przez sąd lub przez Kontrolera. Wszelako ani sąd, ani Kontroler nie mogą zezwolić na złożenie wniosku po upływie wymienionego okresu trwania, chyba że są przekonani, iż składający wniosek nie mógł działać uprzednio dlatego, że pozostawał w czynnej służbie wojskowej, albo z powodu innych okoliczności, wywołanych wymienionymi nieprzyjaznymi stosunkami.

(4) Wniosek można złożyć do sądu w drodze podania (*petition*) lub wezwania (*originating summons*), poprzedzonego ogłoszeniem, jakie przepiszą postanowienia sądu. Jeżeli wniosek składa się Kontrolerowi, jego formę mogą określić postanowienia, wydane przez *Board of Trade* na podstawie niniejszej ustawy.

(5) Każdy, kto pragnie wnieść sprzeciw przeciwko zarządzeniu, opartemu na niniejszym artykule, albo domagać się zamieszczenia w tym zarządzeniu ograniczeń, warunków lub postanowień, może zależnie od przypadku podać swój sprzeciw do wiadomości sądu lub Kontrolera w terminie, określonym w postanowieniach wydanych przez sąd lub przez *Board of Trade*.

(6) W czasie przesłuchania, dotyczącego wniosku złożonego na mocy niniejszego artykułu, składający wniosek i osoby, które należy podać do wiadomości swój sprzeciw, powinny stawić się jako strony. Jeżeli chodzi o wniosek skierowany do sądu, Kontroler ma prawo stawić się i być przesłuchany; jest on obowiązany stawić się, jeżeli sąd tak zarządzi.

(7) Można wydać na podstawie niniejszego artykułu dwa lub kilka zarządzeń w sprawie patentu, wymienionego w zarządzeniu opartym na artykule poprzedzającym. Czasokres wszelako wszystkich udzielonych przedłużeń nie może przekraczać dziesięciu lat.

(8) Nie można na podstawie niniejszego artykułu wydać zarządzenia w sprawie wniosku:

a) osoby przynależnej do państwa obcego, wymienionego w ust. (1);

b) spółki kierowanej lub kontrolowanej przez osoby przynależne do tego państwa, albo administrowanej całkowicie lub w przeważającej części na korzyść lub rachunek tych osób, choćby nawet spółka była zarejestrowana w dominiach Jego Królewskiej Mości.

W rozumieniu niniejszego artykułu nie uwzględnia się strat i szkód, poniesionych przez osobę lub spółkę w okresie czasu, w jakim one znajdowały się w wymienionych uprzednio warunkach.

(3) Od decyzji, wydanej przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie.

25. — Z zachowaniem postanowień artykułu poprzedzającego, można wydać na podstawie tego artykułu zarządzenie, dotyczące przedłużenia trwania patentu, na wniosek licencjobiorcy upoważnionego przez właściciela patentu samego lub z osobami przez niego wskazanymi, z wyłączeniem wszystkich innych osób, do wytwarzania, korzystania, wykonywania lub zbycia wynalazku, pod tym warunkiem, że sąd lub Kontroler będzie przekonany, iż licencjobiorca poniósł jako taki straty lub szkody, o jakich mowa w ust. (1) wymienionego artykułu.

26. — (1) Z zachowaniem postanowień niniejszego artykułu Kontroler może na wniosek udzielić patentu na udoskonalenie na skutek zgłoszenia patentowego, dotyczącego zmiany lub ulepszenia wynalazku głównego, który ten sam zgłaszający zgłosił uprzednio lub na który uzyskał patent.

(2) Z wymienionym zachowaniem postanowień, Kontroler może na wniosek odwołać patent na udoskonalenie i zastąpić go patentem dodatkowym, mającym tę samą datę, we wszystkich przypadkach, w których wynalazek stanowiący zmianę lub ulepszenie innego wynalazku jest przedmiotem patentu niezależnego, udzielonego właścicielowi patentu dotyczącego wynalazku głównego.

(3) Patentu dodatkowego można udzielić tylko po złożeniu opisu kompletnego w tej samej dacie, co data dotycząca wynalazku głównego, albo w dacie późniejszej.

(4) Nie opieczętowuje się patentu dodatkowego przed patentem głównym. Jeżeli termin, w którym można było ubiegać się na podstawie art. 19 o opieczętowanie patentu dodatkowego, gdyby nie istniało niniejsze postanowienie, upływa przed terminem przysługującym do ubiegania się o opieczętowanie patentu głównego, wniosek dotyczący opieczętowania patentu dodatkowego można złożyć w tym ostatnim terminie.

(5) Patentu dodatkowego udziela się na ten sam czasokres, co czasokres patentu głównego, albo na czasokres ważności tego ostatniego, jaki jeszcze nie upłynął. Patent ten pozostaje w mocy w tym czasokresie, chyba że patent główny wygasa przedwcześnie. Wszelako:

a) jeżeli przedłużono na podstawie powyższych postanowień czas trwania patentu głównego, można przedłużyć o taki sam okres czas trwania patentu dodatkowego;

b) jeżeli odwołano na podstawie niniejszej ustawy patent główny, sąd lub Kontroler (stosownie do przypadku) może zarządzić na czas ważności patentu głównego, jakiby jeszcze normalnie pozostawał, przekształcenie patentu dodatkowego w patent niezależny.

(6) Za patent dodatkowy nie uiszcza się opłat za odnowienie. Jeżeli jednak stanie się on patentem niezależnym na mocy zarządzenia, opartego na ustępie poprzedzającym, należy uiszczać w przyszłości opłaty za odnowienie jakgdyby udzielono pierwotnie patentu niezależnego.

(7) Patentu dodatkowego nie można odmówić, ani odwołać lub unieważnić z tej jedynie przyczyny, że wynalazek zastrzeżony w opisie kompletnym nie przejawia żadnego wysiłku wynalazczego ze względu na opublikowanie lub wykonywanie:

a) wynalazku głównego takiego, jaki jest podany w opisie kompletnym;

b) ulepszenia lub zmiany wynalazku głównego, podanego w opisie kompletnym, dotyczącym patentu dodatkowego, lub w zgłoszeniu zmierzającym do uzyskania tego patentu.

Ważność patentu dodatkowego nie może być poza tym poddawana w wątpliwość z tego powodu, że wynalazek powinien stanowić przedmiot patentu niezależnego.

(8) Od decyzji, wydanej przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie.

Wznawianie patentów i upadłych zgłoszeń

27. — (1) Jeżeli patent przestał być skuteczny wskutek nieuiszczenia opłaty za odnowienie w przepisany terminie, albo w terminie przedłużonym na podstawie art. 22, i jeżeli Kontroler uzna po zapoznaniu się z wnioskiem, złożonym w ciągu trzech lat po ustaniu skuteczności, że pominięcie jest nieumyślne i że złożenie wniosku lub dotyczące postępowanie nie doznało nieusprawiedliwionego opóźnienia, zarządza wznowienie patentu, jak również patentów dodatkowych podanych we wniosku, które przestały być skuteczne z powodu ustania skuteczności wymienionego patentu.

(2) Wniosek może złożyć poprzedni właściciel patentu lub jego przedstawiciel osobisty. Jeżeli patentu udzieleno łącznie kilku osobom, Kontroler może zezwolić jednej lub kilku osobom na działanie samodzielne.

(3) Wniosek powinien zawierać oświadczenie (potwierdzone w sposób przepisany), podające szczegółowo oko-

liczności, które spowodowały pominięcie. Kontroler może żądać złożenia dowodów uzupełniających, jakie uzna za konieczne.

(4) Jeśli po przesłuchaniu składającego wniosek (jeżeli on tego żąda lub jeżeli zachodzi tego potrzeba) Kontroler uzna, że zarządzenie, o którym mowa w niniejszym artykule, wydaje się być na pierwszy rzut oka uzasadnione, ogłasza wniosek w *Journal'u*. Każdy może podać do jego wiadomości w przepisany termin swój sprzeciw przeciwko wznowieniu z powodu:

a) umyślnego pominięcia, albo

b) nieusprawiedliwionej zwłoki przy złożeniu wniosku.

(5) Kontroler podaje sprzeciw do wiadomości składającego wniosek i daje mu, jak również wnoszącemu sprzeciw, możliwość wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji.

(6) Jeżeli nie wniesiono sprzeciwu, albo jeżeli decyzja jest pomyślna dla składającego wniosek, Kontroler zarządza wznowienie po uiszczeniu należnej opłaty i takiej opłaty dodatkowej, jaka jest przepisana.

(7) Zarządzenie dotyczące wznowienia patentu na podstawie niniejszego artykułu:

a) może być poddane warunkom, jakie Kontroler uzna za wskazane i może nakazywać w szczególności, ażeby w rejestrze patentów dokonano wpisu co do aktów, z których powodu nie są zachowane odnośne postanowienia niniejszej ustawy;

b) powinno zawierać takie postanowienia, jakie byłyby przepisane w celu ochrony osób, które rozpoczęły wykonywanie opatentowanego wynalazku w okresie czasu, zawartym między ustaniem skuteczności i datą wniosku, opartego na niniejszym artykule.

Jeżeli właściciel patentu nie zachowuje tych warunków, Kontroler może — po daniu mu możliwości wypowiedzenia się — odwołać zarządzenie i podjąć następnie kroki, jakie uzna za wskazane.

(8) Od decyzji, wydanej przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie.

28.— (1) W przypadku nieopieczetowania patentu z tego tylko powodu, że nie złożono w tym celu wniosku w terminie, udzielonym na podstawie art. 19, Kontroler może zarządzić opieczetowanie na wniosek, złożony przez zgłaszającego w ciągu sześciu miesięcy po upływie tego terminu, jeżeli jest przekonany, że pominięcie jest nieumyślne.

(2) Wniosek powinien zawierać oświadczenie (potwierdzone w sposób przepisany), podające szczegółowo okoliczności, które spowodowały pominięcie. Kontroler może wymagać złożenia dowodów uzupełniających, jakie uzna za konieczne.

(3) Jeżeli po przesłuchaniu składającego wniosek (jeżeli on tego pragnie, lub jeżeli zachodzi potrzeba) Kontroler uzna, że zarządzenie, o którym mowa w niniejszym artykule, wydaje się być na pierwszy rzut oka uzasadnione, ogłasza wniosek w *Journal'u*. Każdy może podać do jego wiadomości w przepisany termin swój sprzeciw przeciwko wznowieniu z tego powodu, że pominięcie jest umyślne.

(4) Kontroler podaje sprzeciw do wiadomości zgłaszającego i daje mu, jak również wnoszącemu sprzeciw, możliwość wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji.

(5) Jeżeli nie wniesiono sprzeciwu, albo jeżeli decyzja Kontrolera jest przychylna dla zgłaszającego, Kontroler zarządza opieczetowanie po uiszczeniu należnej opłaty i takiej opłaty dodatkowej, jaka jest przepisana.

(6) Zarządzenie, dotyczące opieczetowania patentu na podstawie niniejszego artykułu, powinno zawierać takie postanowienia, jakie są przewidziane w celu ochrony osób, które rozpoczęły wykonywać wynalazek w okresie czasu, zawartym między upływem terminu określonego w art. 19 i datą wniosku opartego na niniejszym artykule.

(7) Od decyzji, wydanej przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie.

Poprawki opisu

29.— (1) Z zachowaniem postanowień art. 31, Kontroler może na wniosek właściciela patentu (lub zgłaszającego, w każdym czasie po przyjęciu opisu kompletnego) zezwolić na wprowadzenie poprawek do opisu kompletnego na warunkach, jakie uzna za wskazane. Zezwolenia wszelako nie udziela się, jeżeli złożono wniosek w czasie postępowania w sprawie podrabiania patentu, albo w czasie postępowania toczącego się przed sądem w sprawie odwołania.

(2) Wniosek określa rodzaj projektowanej poprawki i podaje szczegółowo motywy, na jakich opiera się ta poprawka.

(3) Wniosek i rodzaj zmiany ogłasza się w sposób przepisany. Kontroler może wszelako, jeżeli złożono wniosek przed opublikowaniem opisu kompletnego, zaniechać ogłoszenia, wymienionego w niniejszym ustępie, lub zarządzić jego dokonanie po opublikowaniu opisu kompletnego.

(4) Każdy może w przepisany termin po ogłoszeniu, wymienionym w niniejszym ustępie, powiadomić Kontrolera o wniesionym przez siebie sprzeciwie przeciwko wnioskowi. Kontroler podaje sprzeciw do wiadomości składającego wniosek i daje mu, jak również wnoszącemu sprzeciw, możliwość wypowiedzenia się przed powzięciem decyzji.

(5) Od decyzji, wydanej przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie.

(6) Niniejszy artykuł nie ma zastosowania do poprawki, wprowadzonej w opisie w toku postępowania w sprawie sprzeciwu przeciwko udzieleniu patentu, albo do odesłania przez Kontrolera sporu dotyczącego naruszenia lub ważności zastrzeżenia, albo do podstaw postanowienia niniejszej ustawy, upoważniającego Kontrolera do zarządzenia powołania się na inny opis lub na inny patent, do odmówienia lub do odwołania patentu — chyba że opis jest poprawiony w sposób zadowalający Kontrolera.

30.— (1) W postępowaniu w sprawie podrabiania i w postępowaniu w sprawie odwołania patentu sąd może z zachowaniem postanowień następnego artykułu zezwolić w drodze zarządzenia właścicielowi patentu na zmianę jego opisu kompletnego w taki sposób i pod takimi warunkami dotyczącymi kosztów, publikowania lub innych spraw, jakie sąd uzna za wskazane. Jeżeli sąd uzna w czasie postępowania w sprawie odwołania patentu, że patent jest nieważny, może na podstawie niniejszego artykułu zamiast odwołania patentu zezwolić na zmianę opisu.

(2) Zgłaszający, który skierował do sądu wniosek oparty na niniejszym artykule, podaje ten wniosek do wiadomości Kontrolera, który ma prawo stawić się i być przesłuchany, a który powinien stawić się, jeżeli sąd tak zarządzi.

31.— (1) Dokonanie poprawki w opisie kompletnym po jego uznaniu jest dopuszczalne jedynie w drodze zrzeczenia się, sprostowania lub wyjaśnienia, a zezwolenie na dokonanie takiej poprawki (poza usunięciem oczywistego błędu) może nastąpić tylko wówczas, jeśliby zmieniony opis zastrzegat lub określał przedmiot, nie ujawniony w swej istocie w opisie przed zmianą, albo jeśliby zastrzeżenie zawarte w opisie poprawionym nie mieściło się całkowicie w ramach zastrzeżenia zawartego w opisie przed zmianą.

(2) Jeżeli Kontroler, sąd lub *Appeal Tribunal* zezwoli na poprawkę opisu kompletnego lub zatwierdzi ją na podstawie niniejszej ustawy po dacie opublikowania tego opisu, prawo — przez właściciela patentu lub przez zgłaszającego — wprowadzenia wymienionej zmiany nie może być wykonane w przypadku podstępu, a poprawka jest uznawana wobec sądu i w każdym celu jako część opisu. Można wszelako przy interpretowaniu opisu kompletnego powołać się na taki opis, jaki był pierwotnie opublikowany.

(3) O poprawieniu opisu ogłasza się w *Journal'u*.

Odwołanie i zrzeczenie się

32.— (1) Z zachowaniem postanowień niniejszej ustawy, patent może być odwołany przez sąd na wniosek osoby zainteresowanej z jednej z następujących przyczyn:

a) że wynalazek — taki, jaki jest zastrzeżony w opisie kompletnym, jest przedmiotem ważnego zastrzeżenia, zawartego w opisie kompletnym innego patentu, udzielonego w Zjednoczonym Królestwie i mającego datę pierwszeństwa wcześniejszego;

b) że udzielono patentu na skutek zgłoszenia, wniesionego przez osobę nieuprawnioną do dokonania tego na podstawie niniejszej ustawy;

c) że uzyskano patent z naruszeniem praw składającego wniosek lub osoby, w której imieniu lub przez którą on działa;

d) że przedmiot zastrzeżenia, zawartego w opisie kompletnym, nie stanowi wynalazku w rozumieniu niniejszej ustawy;

e) że wynalazek — taki, jaki jest zastrzeżony w opisie kompletnym, nie jest nowy w stosunku do tego, co było znane lub wykonywane w Zjednoczonym Królestwie przed datą pierwszeństwa zastrzeżenia;

f) że jest oczywisty i nie przejawia żadnego wysiłku wynalazczego w stosunku do tego, co było znane lub wykonywane w Zjednoczonym Królestwie przed datą pierwszeństwa zastrzeżenia;

g) że nie jest użyteczny;

h) że opis kompletny nie podaje i nie określa w sposób dostateczny i jasny wynalazku i sposobu wykonania, albo że nie ujawnia najlepszego sposobu znanego zgłaszającemu, na który miał on prawo zastrzec ochronę;

i) że cel zastrzeżenia, zawartego w opisie kompletnym, nie jest określony w sposób dostateczny i jasny, albo że zastrzeżenie nie jest oparte na tym, co ujawnia opis;

j) że patent został uzyskany dzięki fałszywym oświadczeniom lub dowodom;

k) że rzeczywiste albo zamierzone używanie lub wykonywanie wynalazku jest sprzeczne z ustawą;

l) że wynalazek — taki, jaki jest zastrzeżony w opisie kompletnym, był wykonywany potajemnie w Zjednoczonym Królestwie w inny sposób niż wymieniony w poniższym ust. (2) przed datą pierwszeństwa zastrzeżenia.

(2) W rozumieniu ust. (1) lit. l) nie bierze się w rachubę wykonywania wynalazku:

a) ograniczonego ściśle do zwykłych w danym przypadku badań i doświadczeń, albo

b) dokonanego przez departament Rządu lub przez upoważnioną przez niego osobę na skutek tego, że zgłaszający lub osoba, której zgłaszający jest następcą prawnym, podała mu do wiadomości lub ujawniła wynalazek bezpośrednio lub pośrednio, albo

c) dokonanego przez osobę trzecią bez zezwolenia zgłaszającego lub osoby, której zgłaszający jest następcą prawnym, na skutek podania do wiadomości lub ujawnienia wynalazku temu zgłaszającemu lub tej osobie. W rozumieniu ust. (1) lit. e) lub f) nie bierze się w rachubę wykonywania potajemnego.

(3) Bez naruszenia postanowień ust. (1), patent może być odwołany przez sąd na wniosek departamentu Rządu, jeżeli sąd ten uzna, że właściciel patentu odmówił temu departamentowi bez ważnego powodu zezwolenia na wytwarzanie, używanie lub stosowanie opatentowanego wynalazku na rzecz Korony na odpowiednich warunkach.

(4) Obrona może powoływać się w postępowaniu w sprawie o podrabianie patentu na każdą z przyczyn odwołania patentu.

33.— (1) Osoba zainteresowana, która nie złożyła sprzeciwu przeciwko udzieleniu patentu, może wnosić w ciągu dwunastu miesięcy od daty opieczetowania o wydanie przez Kontrolera zarządzenia, odwołującego patent z jednej lub kilku przyczyn, stanowiących podstawę wniesienia sprzeciwu przeciwko udzieleniu patentu. Wniosku wszelako, o którym mowa powyżej, nie można złożyć bez zezwolenia sądu, jeżeli toczy się postępowanie w sprawie podrabiania lub w sprawie odwołania.

(2) Kontroler podaje wniosek do wiadomości właściciela patentu i daje mu, jak również składającemu wniosek, możliwość wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji.

(3) Jeżeli Kontroler uzna, że wniosek jest uzasadniony, może zarządzić bezwarunkowe odwołanie patentu, chyba że opis kompletny jest poprawiony zgodnie z jego życzeniem w przyznanym w tym celu terminie. Kontroler może jednak zarządzić bezwarunkowe odwołanie patentu tylko na podstawie okoliczności, jakieby upoważniały go do odmówienia patentu na podstawie art. 14.

(4) Od decyzji, wydanej przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie.

34.— (1) Właściciel patentu może w każdym czasie powiadomić Kontrolera o gotowości zrzeczenia się swego patentu.

(2) Kontroler ogłasza o gotowości w sposób przepisany. Osoba zainteresowana może powiadomić Kontrolera w przepisany terminie po ogłoszeniu, że sprzeciwia się zrzeczeniu.

(3) Kontroler podaje sprzeciw do wiadomości właściciela patentu.

(4) Jeżeli Kontroler uzna po przesłuchaniu właściciela patentu i wnoszącego sprzeciw, gdy o to proszą, że zrzeczenie się jest dopuszczalne, może przyjąć gotowość zrzeczenia się i zarządzić odwołanie patentu.

(5) Od decyzji, wydanej przez Kontrolera na podstawie niniejszego artykułu, służy odwołanie. *D.e.n.*

(*La Propriété Industrielle* 1950 r. nr 3, str. 56—65)

CZEŚĆ II

40

PATENTY NA WYNAŁAZKI

Udzienienie

Thustym drukiem oznaczoną numer patentu. Liczby i litery przed numerem patentu oznaczają klasę, podklasę, grupę i podgrupę, do której zaliczono wynalazek. Następnie kolejno są umieszczone: nazwisko właściciela patentu; tytuł wynalazku; data zgłoszenia (jeżeli wpłynęło przed dniem 30 czerwca 1947 r.); po skrócie „Pierwsz.”, który oznacza pierwszeństwo ze zgłoszenia w jednym z krajów, należących do Konwencji Związkowej Paryskiej, data zgłoszenia zagranicznego i w nawiasie kraj, gdzie zgłoszenia dokonano; data udzielenia patentu.

1c, 1/01 34096. De Directie van de Staatsmijnen in Limburg (Heerlen, Niderlandy). Sposób rozdzielania w cyklo-nie materiałów stałych o różnym ciężarze właściwym i różnej wielkości ziarn za pomocą zawiesziny rozdzielającej. 11. 6 1947. Pierwsz. 7. 8 1945 (Niderlandy). Udzielono 19. 4 1950

4b, 24/04 34123. Kazimierz Rolka (Gdańsk-Oliwa, Polska) Sposób przestrzennego oświetlenia miast i urządzenie do wykonania tego sposobu. Udzielono z mocą od dnia 14. 7 1949.

4e, 3 34104. Baker & Company, Incorporated (Newark, New Jersey, Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób samoczynnego zapalania organicznego paliwa zapalnikiem elektrycznym oporo-żarowym. Pierwsz. 19. 12 1947 (St. Zjedn. Am.). Udzielono z mocą od dnia 15. 7 1948.

5a, 30 34102. Seweryn Podhaniuk (Łódź, Polska). Łyżka do wydobywania ropy naftowej z szybów wiertniczych. Udzielono z mocą od dnia 6. 7 1949.

8m, 3/01 34120. Riverside and Dan River Cotton Mills, Inc. (Danville, Virginia, Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób ciągłego barwienia materiałów włókienniczych barwnikami kadziowymi na kolory średnie i ciemne. 9. 8 1946. Pierwsz. 21. 10 1943 (St. Zjedn. Am.). Udzielono 6. 5 1950.

11e, 13/03 34107. Axel Gustaf Emil Lundgren (Norrköping, Szwecja). Teczka, zwłaszcza teczka wisząca. Pierwsz. 30. 9 1943 (Szwecja). Udzielono z mocą od dnia 31. 12 1947.

12m, 8 34122. Karol Palion (Chorzów, Polska) i Tadeusz Proba (Chorzów, Polska). Bézprzeponowy elektrolizer z rozpuszczalną anodą ze stopów chromowych do wytwarzania rozpuszczalnych chromianów i dwuchromianów. Udzielono z mocą od dnia 16. 1. 1948.

12o, 27 34089. Les Laboratoires Français de Chimiotherapie (Paryż, Francja), Georges Sandulesco (Paryż, Francja) i André Girard (Paryż, Francja). Sposób całkowitego wyodrębniania związków zawierających grupę wodorotlenową. 17. 3 1939. Pierwsz. 28. 3 1938 (Francja). Udzielono 7. 4 1950.

12q, 5 34106. J. R. Geigy A. G. (Bazyleja, Szwajcaria). Sposób wytwarzania czwartorzędowych wysokocząsteczkowych związków benzyloamoniowych. 24. 6 1946. Pierwsz. 27. 10 1941 (Szwajcaria). Udzielono 28. 4 1950.

15h, 3 34109. Stanisław Szymankiewicz (Warszawa, Polska). Aparat do barwienia pieczęci. Udzielono z mocą od dnia 28. 8 1948.

17c, 3/04 34093. Karol Szrajber (Warszawa, Polska) Chłodnia domowa. Udzielono z mocą od dnia 16. 2 1948.

20b, 10/40-34097. Škodovy závody, národní podnik (Pílno, Czechosłowacja). Napęd osi szynowego pojazdu elektrycznego z przekładnią podwójną. Pierwsz. 23. 1 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 23. 1 1948.

21c, 27/01 34098. Inż. Zenon Rosnowski (Mysłowice, Polska). Urządzenie do umocowania elektrycznych aparatów mierniczych, zwłaszcza czworokątnych, wpuszczonych w ścianę np. tablicy rozdzielczej. Udzielono z mocą od dnia 2. 11 1948.

21c, 36/03 34091. Ceskomoravská - Kolben - Daněk národní podnik (Praga, Czechosłowacja) i Josef Balon (Praga, Czechosłowacja). Elektryczny wyłącznik rozprężny z małą ilością oleju. Pierwsz. 25. 11 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 2. 11 1948.

21c, 36/03 34092. Ceskomoravská - Kolben - Daněk, národní podnik (Praga, Czechosłowacja) i Josef Balon (Praga, Czechosłowacja). Elektryczny napowietrzny wyłącznik rozprężny. Udzielono z mocą od dnia 21. 8 1948.

21d, 7 34100. Stanisław Szmerdt (Zabrze-Biskupice, Polska). Prądnica prądu stałego. 14. 5 1947. Udzielono 25. 4 1950

21f, 48 34118. Lumalampan Aktiebolag (Sztokholm, Szwecja). Oprawka do elektrycznych lamp rurowych z kolkami kontaktowymi, wystającymi osiowo. Pierwsz. 16. 3 1948 (Norwegia). Udzielono z mocą od dnia 15. 6 1948.

24f, 1/06 34105. Hulson Company (Keokuk, Iowa, Stany Zjednoczone Ameryki). Ruszty paleniskowe. Pierwsz. 22. 3 1940 (St. Zjedn. Am.). Udzielono z mocą od dnia 11. 9 1947.

30a, 6/08 34108. Hugo Steinhaus (Wrocław, Polska). Urządzenie do lokalizacji przedmiotów w przestrzeni zapomocą radioskopii. 8. 3 1938. Udzielono 29. 4 1950.

30h, 2/10 34088. Société des Usines Chimiques Rhône — Poulenc (Paryż, Francja). Sposób otrzymywania roztworów insuliny o działaniu przedłużonym. Pierwsz. 3. 1 1945 (Francja). Udzielono z mocą od dnia 5. 1 1948.

31c, 14 34101. Bogusław Machnicki (Chorzów, Polska). Sposób zapobieżenia tworzeniu się jam usadowych w wlewkach stalowych. Dodatkowy do patentu nr 34034. Udzielono z mocą od dnia 9. 12 1949.

31c, 25/01 34099. Szymon Płyszewski (Elbląg, Polska). Sposób odlewania śrub okrętowych. Udzielono z mocą od dnia 22. 12 1949.

39c, 5 34112. British Industries Plastics Limited (Londyn, Wielka Brytania). Sposób utwardzania produktów kondensacji typu mocznikowo - aldehydowego. 9. 9 1946. Pierwsz. 27. 1 1939 (Wielka Brytania). Udzielono 29. 4 1950.

39c, 25/01 34116. E. I. Du Pont de Nemours and Company (Wilmington, Delaware, Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób wytwarzania ulepszonych mieszanych polimerów etylenu i organicznych estrów winylowych. 2. 12 1946. Pierwsz. 6. 6 1942 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono 5. 5 1950.

42a, 20 34090. Henryk Stachurski (Katowice, Polska). Przyrząd do nanoszenia na plan zmierzonych odległości i kątów. Udzielono z mocą od dnia 7. 5 1948.

42b, 17 34113. Aktiebolaget Svenska Kullagerfabriken (Göteborg, Szwecja). Zespół pomiarowy. 15. 2 1947. Pierwsz. 1. 7 1943 (Szwecja). Udzielono 4. 5 1950.

48d, 4/01 34111. The Walterisation Company Limited (Croydon, Wielka Brytania). Kąpiel do pokrywania powierzchni metalu ochronną powłoką fosforanową oraz sposób wytwarzania tej kąpeli. Udzielono z mocą od dnia 2. 7 1949.

54f, 1/10 34117. Spolek pro chemickou a hutni výrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wyrobu dziurkowanych pokrywek, zwłaszcza pokrywek do zasypywaczy. Pierwsz. 15. 1 1944 (Niemcy). Udzielono z mocą od dnia 22. 8 1947.

63k, 20 34115. The Raleigh Cycle Company Limited (Nottingham, Wielka Brytania) i William Brown (Nottingham, Wielka Brytania). Piasta koła rowerowego, zawierająca prądnicę i zmienną przekładnię szybkościową. Pierwsz. 28. 10 1944 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 1. 7 1947.

70b, 5/20 34119. Ernst Johan Jens Henriksen (Kopenhaga, Dania). Wieczne pióro o końcówce kulkowej. 31. 12 1946. Pierwsz. 5. 1 1946 dla zastrz. 1 — 5 (Dania). Udzielono 6. 5 1950.

71c, 36/02 34095. „Svit”, národní podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Kopyto do wulkanizowania obuwia. Pierwsz. 20. 1 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 30. 12 1947.

76a, 3 34103. Svenska Textilforskningsinstitutet (Gothenburg, Szwecja). Sposób obróbki surowej wełny. Udzielono z mocą od dnia 28. 2 1949.

76b, 33 34114. Aktiebolaget Svenska Kullagerfabriken (Göteborg, Szwecja). Urządzenie napędowe przy skrzynkach grzebieniowych do napędu grzebieni „Doffer”. 21. 2 1947. Pierwsz. 21. 10 1942 (Szwecja). Udzielono 4. 5 1950.

76c, 13/08 34094. Portmann Corporation r. T. (Vaduz, Liechtenstein). Urządzenie do napędu wrzecion znanych przedzarek i niciarek. Pierwsz. 6. 1 1947 (Szwajcaria). Udzielono z mocą od dnia 4. 6 1948.

81e, 22 34110. Marian Skup (Sosnowiec, Polska). Urządzenie do przenoszenia urobku górniczego wzdłuż płaszczyzn pochyłych. Udzielono z mocą od dnia 18. 3 1949.

87a, 22 34121. Aarne Johan Ristola (Karhula, Finlandia). Narzędzie do naprawy łańcuchów rolkowych. Pierwsz. 10. 8 1943 (Finlandia). Udzielono z mocą od dnia 29. 12 1947.

Zmiany w rejestrze

Nr Pat. 32451 — prawo własności patentu, udzielonego firmie: „Dr A. Wander, Spółka Akcyjna” (Kraków, Polska), przeniesiono dnia 31. 3 1950 na rzecz „Zjednoczonych Zakładów Przemysłu Farmaceutycznego — Wyodrębnione-go Przedsiębiorstwa Państwowego” w Warszawie.

Nr Pat. 34053 — prawo własności patentu, udzielonego firmie: „Bat'a, národní podnik” (Zlín, Czechosłowacja), przeniesiono dnia 31. 3 1950 na rzecz firmy: „Svit”, národní podnik” (Gottwaldov, Czechosłowacja).

Odtwarzanie rejestru

Na podstawie przeprowadzonego postępowania wyjaśniającego zgodnie z artykułami 44 — 48 rozporządzenia Pre-

zydenta 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 Rz. P. wpisał do odtwarzanego rejestru patentów następujący patent:

19c, 3/02 28313. Società Anonima Giovanni Della Coletta (Vittorio Veneto, Włochy). Sposób przygotowywania tłuczni bitumicznego do budowy nawierzchni drogowej, wykonywanej na zimno. 23. 8 1935. Pierwsz. 24. 8 1934 (Francja). Udzielono 14. 4 1939.

Wykreślenia z rejestru

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

21682, 23460, 23527, 23535, 25168, 25197, 25265, 25289, 26799, 26803, 26868, 26973, 28626, 29152, 29835, 29899, 29940, 30688, 30692, 30719, 30740, 31886, 31969, 33225, 33334, 33462, 33465, 33467, 33481, 33485, 33488, 33642, 33682.

41

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. 21 listopada 1949 r. — nr 33699;

dn. 14 lutego 1950 r. — nry: 33750; 33754; 33760; 33763; 33765; 33767, 33768; 33770, 33771;

dn. 14 kwietnia 1950 r. — nry: 33772 — 33786; 33791 — 33794; 33796; 33799 — 33805; 33811.

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.

42

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

39a 9534 (5. 5 1950). Bogumił Jaszkowski, Warszawa. Urządzenie do wytwarzania nici gumowych z kauczuku. 23. 8 1949.

42p 9528 (1. 4 1950). Stanisław Śliwiński, Warszawa. Elektryczne urządzenie wskaźnikowe do wszelkiego rodzaju pojazdów, zwłaszcza do komunikacji międzymiastowej. 22. 5 1948.

45h 9535 (10. 5 1950). Tadeusz Mikołajski, Kraków. Kółko nosowe dla buhajów. 30. 1 1950.

53b 9529 (21. 4 1950). Gracjan Lepianko, Warszawa. Urządzenie do hermetycznego zamknięcia słoików, zwłaszcza do konserw. 17. 6 1948.

54b 9530 (5. 5 1950). Przedsiębiorstwo Druków i Przybo-

rów Księgowych, Warszawa. Formularz zmiany miejsca przedmiotów nietrwałych. 25. 4 1950.

54b 9531 (5. 5 1950). Przedsiębiorstwo Druków i Przybo-rów Księgowych, Warszawa. Formularz przyjęcia kapitalnych remontów. 25. 4 1950.

54b 9532 (5. 5 1950). Przedsiębiorstwo Druków i Przybo-rów Księgowych, Warszawa. Formularz likwidacji przedmiotów nietrwałych. 25. 4 1950.

54b 9533 (5. 5 1950). Przedsiębiorstwo Druków i Przybo-rów Księgowych, Warszawa. Karta zbiorcza zużycia materiałów. 25. 4 1950.

71a 9536 (10. 5 1950). Centrala Rzemieślnicza Centrala Spółdzielczo - Państwowa Zarząd Główny, Warszawa. Obuwie. 2. 3 1950.

81e 9537 (12. 5 1950). Antoni Hańderek, Wilkowice. Uchwył do ładowania drewna. 2. 11 1949.

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE

Rejestracja zaświadczeń o dokonanych usprawnieniach

Po numerze podano datę wystawienia zaświadczenia.

1601—1602. 17. 3. 1950. Kazimierz Wiśniewski, tokarz i Jerzy Kolaszyński, mistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmianie obróbki profilów wałków hiperboloidalnych przez zastosowanie kopiału na tokarnię, w Centralnym Biurze Technicznym Przemysłu Maszyn Włókienniczych w Łodzi.

1603. 17. 3. 1950. Franciszek Szulc, dozorca maszyn, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu osłony zamkniętej na przekładni kół zębatach przy maszynie napędowej urządzeń skipowych w podszybiu, na Kopalni „Emnencja”.

1604. 17. 3. 1950. Zdzisław Rzempiel, sztygar maszynowy, dokonał usprawnienia, polegającego na wyzyskaniu odpadków starej taśmy do cylindrów powietrznych, na Kopalni „Katowice”.

1605—1606. 20. 3. 1950. Fr. Janiak, mistrz i Fel. Wiatrowski, elektromonter, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu mechanizmu do datowania torebek na automacie, w F-ce Środków Odżywczych Gdańsk - Oliwa.

1607. 20. 3. 1950. A. Celer, kier. działu mechanicznego, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu wentylatora wyciągowego o napędzie elektrycznym do czyszczenia kanałów kominowych przy kotle parowym, w Zakładzie Żywnościowym „Winiary”.

1608. 20. 3. 1950. Stanisława Luc, robotnica, dokonała usprawnienia oszczędnościowego zmniejszającego ilość używanych wałków gumowych przy maszynie drukarskiej, w F-ce „Maggi” w Poznaniu.

1609. 20. 8. 1950. Józef Zaborowski, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na dorobieniu urządzenia zezwalającego na wykonywanie prac szlifierskich na tokarce, w F-ce „Bohm” we Włocławku.

1610. 20. 3. 1950. Józef Kiebzak, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skróceniu czasu gwintowania przez połączenie dwóch operacji w jedną, w Krakowskiej F-ce Armatur w Łagiewnikach.

1611. 20. 3. 1950. Franciszek Noworzyń, mistrz tokarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu produkcji siedlisk do zaworów z tulejek wzamian odlewania z modelu, w Katowickiej F-ce Armatur.

1612. 20. 3. 1950. Stefan Czajka, spawacz, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu produkcji grzejników do suszarki, w F-ce Maszyn Lniarskich i Pomocniczych w Kamiennej Górze.

1613. 20. 3. 1950. Edmund Bąkiewicz, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu urządzenia rolkowego do podawania blach pod piłę do cięcia, w F-ce Maszyn Tkackich w Łodzi.

1614. 20. 3. 1950. Stefan Janik, brygadzysta montażowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do zwijania sprężyn, w Łódzkiej F-ce Maszyn Tkackich w Łodzi.

1615. 20. 3. 1950. Władysław Szymczak, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do obróbki dna bębna wirówki, w Łódzkiej F-ce Maszyn Tkackich w Łodzi.

1616. 20. 3. 1950. Jan Klimek, brygadzysta remontowy, dokonał usprawnienia, polegającego na usunięciu możliwości zacierania się wirnika w spulchniarce piasku, w Odlewni Żeliwa w Węgierskiej Górze.

1617. 20. 3. 1950. Józef Gandor, tokarz metalowy, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu skróco-

nej obróbki zaworów bezpieczeństwa, w Bielskiej Fabryce Armatur w Białej.

1618. 20. 3. 1950. Ryszard Smolarz, elektromonter, dokonał usprawnienia polegającego na zmianie sposobu izolowania uchwytów elektrod pieca łukowego, w Hucie „Małapanew”.

1619—1622. 21. 3. 1950. Inż. K. Kapuściński, kier. fabryki, Paweł Martin, kier. działu mechan., Ignacy Lewandowicz, brygadzysta i Inż. Gerard Żurawski, kier. ruchu, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu zmian konstrukcyjnych ulepszających prasę formierską, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Zielonej Górze.

1623. 21. 3. 1950. Jan Kowalski, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu innego sposobu zamocowania filarków pod liczydła wodomierzy zabezpieczającego wypadanie, w Toruńskiej F-ce Wodomierzy w Toruniu.

1624. 21. 3. 1950. Tadeusz Żytkowiak, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu produkcji górnych łożysk skrzydełka wodomierza, w Toruńskiej F-ce Wodomierzy w Toruniu.

1625. 21. 3. 1950. Mieczysław Szymański, mistrz formierski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu produkcji pewnych elementów przez odlew w kokilach, w Krakowskiej F-ce Armatur w Łagiewnikach.

1626. 21. 3. 1950. Jan Piochacz, ślusarz - kowal, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu przyrządu do ręcznego odkuwania sworzni do ogniw, w Odlewni Żeliwa Ciągłiwego w Drawskim Młynie.

1627. 21. 3. 1950. Maksymilian Łęsiak, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do prostowania wyżarzonych piast koła biegowego, w Odlewni Żeliwa Ciągłiwego w Drawskim Młynie.

1628—1629. 21. 3. 1950. Tadeusz Czap, spawacz i Piotr Kopyrś, spawacz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na uproszczeniu wykonania skrzyń blaszanych do układania elementów produkcji w celu obciekania z kwasu, w Odlewni Żeliwa Ciągłiwego w Zawierciu.

1630. 21. 3. 1950. Stefan Morawski, modelarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu formowania łoża tokarki przy zastosowaniu skrzynki rdzeniowej i zaoszczędzeniu podpiniek, w Wielkopolskiej Odlewni F-ce Narzędzi i Maszyn w Poznaniu.

1631. 21. 3. 1950. Franciszek Wilczek, kowal, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu dźwigni do nadania ręcznie ruchu powrotnego zawalcarce w celu uwolnienia obręczy zaciśniętej przy zawalcowywaniu, w Hucie Gliwice.

1632. 21. 3. 1950. Czesław Stachnik, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu uchwytu do toczenia rur bębnowych do żurawia, w Centralnych Warsztatach Naftowych w Gliniku Mariampolskim.

1633—1634. 21. 3. 1950. Jan Gontarek, prac. działu handlowego i Albin Gwóźdź, prac. działu handlowego, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu kartoteki planowej dystrybucji materiałów, w Kopalnictwie Naftowym w Krośnie.

1635—1636. 21. 3. 1950. Zdzisław Jasiczek, technik i Edward Sygnarski, prac. kontroli, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu uchwytu do gwintowania napinaczy cięgieł masztu wiertniczego, w Centralnych Warsztatach Naftowych w Gliniku Mariampolskim.

1637—1638. 22. 3. 1950. Władysław Malowaniec, mistrz tokarski i Stanisław Załoga, tokarz, dokonali usprawnienia,

jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do frezowania plombownic, w Łódzkiej F-ce Maszyn Tkackich w Łodzi.

1639. 22. 3. 1950. Hieronim Siotor, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wielonożowej oprawki do rewolwerówki, w Łódzkiej F-ce Maszyn Tkackich w Łodzi.

1640. 22. 3. 1950. Karol Kołek, wytapiacz, dokonał usprawnienia, polegającego na racjonalnym wykorzystaniu złomu brązowego i aluminiowego, w Katowickiej F-ce Armatur w Katowicach.

1641—1646. 22. 3. 1950. Jan Różański, kier. garażu, Czesław Sionkowski, kier. samoch., Botfil Krzyżanowski, kier. samoch., Anastazy Piątkowski, kier. samoch., Br. Leński, pom. kier. samoch. i Edmund Lewandowski, pom. kier. samoch., dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu sposobem gospodarczym samochodu ciężarowego, w F-ce Narzędzi Rolniczych „Unia” w Grudziądzu.

1647. 22. 3. 1950. Ewald Leboszka, ślusarz remontowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do transportowania form odlewniczych do suszarni, w Katowickiej F-ce Armatur w Katowicach.

1648. 22. 3. 1950. Józef Gaweł, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do frezowania płaszczyzn łożyska górnego wrzeciona przedzarki wózkowej, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

1649. 22. 3. 1950. Zygmunt Olejniczak, monter - mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie konstrukcji miski rewolwerowej do mikroskopu, w Polskich Zakładach Optycznych w W-wie.

1650—1651. 22. 3. 1950. Jan Jama, przodownik ślusarski i Oskar Gajda, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu przenośni dla stawideł parowozów wąskotorowych, w Hucie „Kościszko” w Chorzowie.

1652. 23. 3. 1950. Stefan Janik, przodownik montażowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do zwijania sprężyn, w Łódzkiej F-ce Maszyn Tkackich w Łodzi.

1653—1655. 23. 3. 1950. Paweł Martin, technik, Ignacy Lewandowicz, ślusarz i Stanisław Jagowski, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu konstrukcji przykrywy żelaznej do mieszarki masy rdzeniowej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Zielonej Górze.

1656—1657. 23. 3. 1950. Szczepan Kempa, przodownik i Karol Zarembski, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu rozdzielnika wody przy piecach w pozycji stojącej wzamian dotychczasowego leżącego, w Hucie „Jedność”.

1658. 23. 3. 1950. Wilhelm Poloczek, przodownik, dokonał usprawnienia, polegającego na dorobieniu rury doprowadzającej powietrze do pieca gazowego, w Hucie „Andrzej”.

1659—1660. 23. 3. 1950. Franciszek Spyra, mistrz i Antoni Cioska, elektromonter, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia zabezpieczającego wyciąg przed wypadkami, w Hucie „Pokój” w Nowym Bytomiu.

1661. 23. 3. 1950. Walter Kunze, elektromonter, dokonał usprawnienia pracy młynów węglowych koksowni, przez elektryczne blokowanie, w Hucie „Florian” w Świętochłowicach.

1662—1663. 23. 3. 1950. Augustyn Filak, prac. fizyczny i Ernestyn Franke, prac. fizyczny, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu klap do pieca elektrycznego, w Hucie „Batory”.

1664—1666. 23. 3. 1950. Karol Piotrowski, przodownik, Wiktor Tacz, przodownik i Roman Lipiński, p.o. mistrza, do-

konali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu materiału fibrowego do wyrobu kół zębatach ci chobieżnych do suwnic wsadowych, w Hucie „Batory”.

1667—1668. 23. 3. 1950. Paweł Baron, kier. działu i Jan Cuber, nadmistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na utrzymaniu ciągłości ruchu aparatu osadczego systemu „Quast”, na walcowni huty „Florian” w Świętochłowicach.

1669. 24. 3. 1950. Roman Szary, pomocnik walcowniczy, dokonał usprawnienia, polegającego na powiększeniu przepustowości nożyc w walcowni, w Hucie „Florian” w Świętochłowicach.

1670—1671. 24. 3. 1950. Stanisław Mikołajczyk, kierownik i Robert Bryłka, mistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu nowych walców nienarabianych do walcowania taśmy, w Hucie „Florian” w Świętochłowicach.

1672—1674. 24. 3. 1950. Jerzy Malajka, mistrz, Stanisław Mikołajczyk, kierownik i Edward Chęciński, mistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu ulepszonej prowadnicy aparatu osadczego do walcowania bednarki, w Hucie „Florian” w Świętochłowicach.

1675. 24. 3. 1950. Augustyn Kluszczyk, traser, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu uchwytu do toczenia tarcz rolniczych, w Hucie „Batory”.

1676. 24. 3. 1950. Ludwik Dronia, kreślarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do wykreślenia kątów, w Hucie „Batory”.

1677. 24. 3. 1950. Konrad Pisarek, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu aparatu kontrolnego minimetru, w Hucie „Pokój” w Nowym Bytomiu.

1678. 24. 3. 1950. Roman Wyrodek, kowal, dokonał usprawnienia, polegającego na racjonalnym wykorzystaniu śrub zakwalifikowanych jako złom, w Odlewni Żeliwa Ciągłego w Zawierciu.

1679—1680. 24. 3. 1950. Stefan Jamróz, formierz i Alfons Bryła, formierz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na racjonalnym wykorzystaniu płyt formierskich, w Odlewni Żeliwa Ciągłego i Wytwórni Łączników w Zawierciu.

1681. 24. 3. 1950. Stefan Grzegorzewski, ślusarz-mistrz narzędziowni, dokonał usprawnienia, polegającego na wyszukaniu narzędzi ze złomu i wykorzystaniu ich do produkcji, w Odlewni Żeliwa Ciągłego i Wytwórni Łączników w Zawierciu.

1682. 24. 3. 1950. Bolesław Duda, wytapiacz, dokonał usprawnienia obróbki wiórowej ramion łamacza „Titan” w Myszkowskich Zakładach Metalurgicznych w Myszkowie.

1683. 24. 3. 1950. Adam Tranek, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia umożliwiającego pełne wykorzystanie karuzelówki do bieżącej produkcji, w Bielskiej F-ce Armatur w Białej k/Bielska.

1684—1691. 25. 3. 1950. Andrzej Bigos, ślusarz, Waclaw Dziedziewicz, frezer, Szczepan Lenarczyk, tokarz, Nicefor Karpiński, szlifierz, Józef Rapczyński, ślusarz, Michał Skalski, ślusarz, Leon Goppert, ślusarz i Jan Kruszelnicki, tokarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wyremontowaniu zdekompletowanej tokarki narzędziowej, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1692. 25. 3. 1950. Bolesław Szlanderbach, dźwigowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wentyli bezpieczeństwa wysięgnicy dźwigów, w Gdańskim Urzędzie Morskim Oddział Dźwigowy w Gdyni.

1693—1696. 25. 3. 1950. Augustyn Piskorz, ślusarz, Antoni Rasek, przodownik, Antoni Wróbel, przodownik i Alfred Płaszczek, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na usunięciu awarii napędu łańcuchowego przy

transporcie wstecznym zespołu „Schloeman”, w Hucie „Batory” w Chorzowie.

1697—1698. 25. 3. 1950. Jan Ciurlok, tokarz i Ryszard Łucka, tokarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmianie sposobu przeprowadzania remontów gniotowników korundu, w Hucie „Łaziska”.

1699. 25. 3. 1950. Józef Perək, spawacz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu pomocniczego do nadspawania rolek taśmowca, w Zarządzie Portu Gdańsk - Gdynia.

1700—1701. 25. 3. 1950. Alfons Buczkowski, zmianowy ruchu i Antoni Zimny, zmianowy ruchu, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zabezpieczeniu kłębów taśmowca przed częstym zginiataniem, w Zarządzie Portu Gdańsk - Gdynia.

1702. 27. 3. 1950. Alfons Kotowski, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu przyrządu do ściągania tulejek osiowych taśmy krótkiej taśmowca stalowego, w Zarządzie Portu Gdańsk—Gdynia.

1703. 27. 3. 1950. Józef Perək, spawacz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do wyciągu gazów w spawalni, w Zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia.

1704. 27. 3. 1950. Alfons Gruźlewski, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu dodatkowego hamulca przy wysięgnicy dźwigów mostowych, w Gdańskim Urzędzie Morskim Oddział Dźwig. w Gdyni.

1705. 27. 3. 1950. Wacław Fabisiak, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do produkcji uchwytów do kabli anygromowych, w Warsztatach Portowych w Gdyni.

1706. 27. 3. 1950. Eugeniusz Krempicki, prac. kanalizacyjny, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przenośnika nakryw do hydrantów podziemnych, w Oddziale Wodno - Kanalizacyjnym w Gdyni.

1707. 27. 3. 1950. Maksymilian Ponczek, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu ułatwiającego szpuntowanie drzewa, w Oddziale Wykonawczym Gdynińskiego Urzędu Morskiego.

1708—1709. 27. 3. 1950. Inż. Józef Foremniak, szef prod. i Stanisław Skoczyński, przodownik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do spawania podwozi węglarek, w Hucie „Ostrowiec”.

1710. 27. 3. 1950. Józef Zborąta, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do ciągnięcia metali, w Gdańskim Urzędzie Morskim w Biurze Inżynieryjno - Budowlanym.

1711. 27. 3. 1950. Wiktor Ropel, starszy monter, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do demontażu rur wodociągowych uszczelnionych ołowiem, w Oddziale Wodno - Kanalizacyjnym w Gdyni Gdańskiego Urzędu Morskiego.

1712. 27. 3. 1950. Jan Malinowski, prac. oddziału dźwigowego, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu krążków prowadniczych zamiast wałków do zabezpieczenia przed spadaniem lin z bębnow przy dźwignicach, w Oddziale Dźwigowym w Gdyni Zarządu Portu Gdańsk—Gdynia.

1713—1714. 27. 3. 1950. J. Lipnicki, prac. dźwigowy i I. Kozioł, prac. dźwigowy, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na dostosowaniu zbieracza do pracy przy zdeformowanych pod wpływem temperatury szynach ślizgowych dźwignic, w Oddziale Dźwigowym Gdańskiego Urzędu Morskiego.

1715. 27. 3. 1950. Bolesław Kolkowski, ślusarz, dokonał usprawnienia urządzenia eliminującego przestoje spowodowane defektem kompresora przez odpowiednie zainstalowanie kompresora rezerwowego, w Hucie Szklą „Staszic” w Dąbrowie Górniczej.

1716. 27. 3. 1950. Józef Waruszyński, przodownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zabezpieczeniu odpływu

smaru ze spodków maźniczych w parowozach Ty 246, w Parowozowni P.K.P. w Karsznicach.

1717. 27. 3. 1950. Stanisław Stachowiak, przodownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do mocowania skrzydła zawias podczas obróbki, w Warsztatach P.K.P. w Ostrowie Wielkopolskim.

1718. 27. 3. 1950. Stefan Szydłowski, przodownik, dokonał usprawnienia, polegającego na dokonaniu zmiany bębnow do węzłów pożarniczych, w Warsztatach Samochodowych P.K.P. — Kraków.

1719. 27. 3. 1950. Michał Lalik, kowal, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu matrycy do wyginania blach na okapy wagonów towarowych, w Warsztatach P.K.P. Tarnów.

1720—1721. 27. 3. 1950. Augustyn Pierończyk, ślusarz i Maksymilian Kowolik, mistrz ślusarski, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu głowicy do palników acetylenowych w Gliwickich Zakładach Hutniczych, Huta im. Stalina.

1722. 27. 3. 1950. Konstanty Piecha, przodownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu aparatu do badania zaworów rozrządnych jednokomorowych, w Gł. Warsztatach Wagonowych w Opolu.

1723. 27. 3. 1950. Władysław Michałowski, przodownik tokarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu kołnierzy zaciskowych na wiertarkach, w Hucie „Gliwice”.

1724. 27. 3. 1950. Walenty Stryczek, laborant, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu urządzenia ułatwiającego pobieranie prób gazu, w Hucie „Bobrek”.

1725. 27. 3. 1950. Stefan Mikiewicz, asystent, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu sposobu remontu cylindra maszyny gazowej „Thyssen”, w Hucie „Bobrek”.

1726. 27. 3. 1950. Oskar Pajak, prac. umysłowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zwróceniu uwagi na możliwość remontu szaf pancernych, przeznaczonych na złom, w Hucie „Pokój”.

1727. 27. 3. 1950. Bronisław Grudziński, kontroler drogowy, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu rozładunku szyn z wagonu, w Dyrekcji Okręgowej Kolei Państwowych w Bydgoszczy.

1728—1729. 27. 3. 1950. Włodzimierz Gawędziński, referendarz i Mieczysław Leśniak, referendarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu przewodnika obiegu akt, w Dyrekcji Generalnej Kolei Państwowych.

1730. 28. 3. 1950. Wacław Szymandera, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie ustawienia kółek w wózku wyciągu podłużnego, na Stoczni Państwowego Zarządu Wodnego w Pleniewie.

1731. 28. 3. 1950. Władysław Pentek, kier. stoczni, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do ciągnięcia wręgów do budowy łodzi żelaznych, w Stoczni Państwowego Zarządu Wodnego w Gorzowie.

1732. 28. 3. 1950. Czesław Czerwiński, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na jednostronnym zbrojeniu grodzi wodoszczelnych na barkach, w Warsztatach i Porcie Państwowego Zarządu Wodnego w Piaszowie.

1733. 28. 3. 1950. Karol Szklarczyk, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu specjalnego klucza do przytrzymywania śrub podczas mocowania przewodów powietrznych do podwozi wagonowych, w Hucie „Ostrowiec”.

1734—1737. 28. 3. 1950. M. Knebloch, kierownik, Mieczysław Tarka, asystent, Bronisław Bury i Gawron, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu innego obiegu wody chłodzącej, w Gazolinarni pow. Krosno.

1738. 28. 3. 1950. Józef Tenerowicz, prac. wydz. technicznego, dokonał usprawnienia, polegającego na zabudowa-

niu wyłączników pozwalających na niezależne zasilanie poszczególnych napędów elektrycznych przy wywrotkach taśmowca gumowego, w Wydziale Technicznym Zarządu Portu Gdańsk—Gdynia.

1739. 28. 3. 1950. Dr Stanisław Rachwał, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do odwadniania ropy naftowej, w Krośnieńskim Kopalnictwie Naftowym w Krośnie.

1740—1741. 28. 3. 1950. Leszek Ciesielski, elektromonter i Kazimierz Pyś, elektromonter, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zbudowaniu z części remontowych urządzenia do spawania przewodów nawojowych silników elektrycznych, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

1742. 28. 3. 1950. Teodor Pietrzyk, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu specjalnego pierścienia przy toczeniu próbek na rozerwanie, w Hucie „Andrzej”.

1743—1744. 28. 3. 1950. Tomasz Fedyk, traser i Michał Zajac, pomocnik wiertarski, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu przyrządu ułatwiającego dokładne wiercenie otworów w kłapkach aparatów rdzeniowych, w Centralnych Warsztatach Naftowych w Gliniku Mariampolskim.

1745. 28. 3. 1950. Stanisław Kozłowski, kier. huty, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do montażu i docierania nożyce do obcinania szkła, w Zjedn. Zakł. Szklarskich w Pieńsku D/śl.

1746. 28. 3. 1950. Stefan Pacyniak, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na dokonaniu zmiany uszczelnienia wirnika obrabiarek pneumatycznych, w Warsztatach Głównej Parowozowni — Łódź Kaliska.

1747—1748. 28. 3. 1950. Stanisław Chmielewski, rzemieślnik i Czesław Karowski, rzemieślnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do podnoszenia maźnic, w Warsztatach P.K.P. w Ostródzie.

1749. 28. 3. 1950. Franciszek Barylewski, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na dokonaniu przeróbki zaworów ssawnych i tłocznych z żeliwnych na mosiężne w pompach „Worthingtona”, w Warsztatach P.K.P. Warszawa Wschodnia.

1750—1752. 28. 3. 1950. Inż. Otton Liszka, Inż. Jan Górski i Inż. Marian Tokarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zbudowaniu żurawia ruchowego do montażu mostu na Dunajcu.

1753. 28. 3. 1950. Antoni Kołakowski, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu rozdziału poczty, w Zjednoczeniu Przemysłu Maszyn i Narzędzi Rolniczych w Łodzi.

1754. 29. 3. 1950. Anatol Kononczuk, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu pracy chwytaka przez elektromagnes, w Warsztatach Portowych w Szczecinie.

1755. 29. 3. 1950. Inż. Stanisław Richter, dyr. naczelny, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu sposobem gospodarczym prasy czarnej, w F-ce Sprzętu Rolniczego w Strzelcach Opolskich.

1756. 29. 3. 1950. Henryk Wasiak, ślusarz, dokonał usprawnienia, obróbki wiórowej luster suwakowych brązowych gazomierzy przemysłowych, w Toruńskiej F-ce Wodomierzy w Toruniu.

1757. 29. 3. 1950. Tadeusz Rádzikowski, kalkulator, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie obróbki wiórowej dławików, w Krakowskiej F-ce Armatyr, Łagiewniki.

1758. 29. 3. 1950. Marian Rogóż, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu narzędzi do zaginania uch do wiader, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych w Olkuszu.

1759. 29. 3. 1950. Tadeusz Curyło, robotnik, dokonał

usprawnienia, polegającego na ulepszeniu narzędzi do fasowania uch, w F-ce Naczyń Emaliowanych w Olkuszu.

1760. 29. 3. 1950. Marian Rogóż, ślusarz, dokonał usprawnienia narzędzi do klepania uch, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych w Olkuszu.

1761—1762. 29. 3. 1950. Mieczysław Szotek, robotnik i Jan Skubiś, robotnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmniejszeniu operacji przy prasowaniu szyjek do konwi, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych w Olkuszu.

1763. 29. 3. 1950. Gerard Szczyrba, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu połączeń szyn miedzianych przy piecach do grafityzacji elektrod przez spawanie, zamiast stosowania złączy śrubowych, w Hucie „Łaziska”.

1764. 29. 3. 1950. Jan Juryś, prostowacz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu rolek do prostowania łubków szyn tramwajowych w Hucie „Ostrowiec”.

1765. 29. 3. 1950. Alfons Gaszczyk, kier. oddziału, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie doprowadzenia prądu do uchwytów elektrod łukowych przez zastąpienie wiązek blachy miedzianej szynami, w Hucie „Małapanew”.

1766—1767. 29. 3. 1950. Roman Łabęcki, ślusarz i Szczepan Żak, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu zbiornika do wyciekającej oliwy przy wytaczarce, w Hucie „Ostrowiec”.

1768. 29. 3. 1950. Marian Medyński, nadmistrz, dokonał usprawnienia produkcji nakrętek do śrub kabłąkowych przez zastosowanie uchwytów szybkozmiennych przy wiertarce dwuwrzecionowej, w Hucie „Ostrowiec”.

1769. 29. 3. 1950. Stanisław Ciuryło, przodownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu śruby do prowadzenia sprężyny dolnego grzybka przy zaworze pompy wysokiego ciśnienia, w Hucie „Ostrowiec”.

1770—1771. 29. 3. 1950. Jan Wróblewski, mistrz i Stanisław Ciuryło, przodownik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu połączenia przegubowego rurociągu wody chłodzącej przy maszynach odlewniczych, w Hucie „Ostrowiec”.

1772. 29. 3. 1950. Józef Bogdoł, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu przyrządu do produkcji plomb ołowianych.

1773—1774. 29. 3. 1950. Józef Jelitko, ślusarz - sztygar objazdowy i Jan Król, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu zapory zabezpieczającej worki przed wpadaniem do szybu, w Zakładach „Orzeł Biały”.

1775. 30. 3. 1950. Roman Franielczyk, szmelcerz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wygodniejszego i lepszego narzędzia do skrobania zbiornika przy rafinowaniu ołowiu.

1776—1777. 30. 3. 1950. Edward Grabarz, technik i Czesław Jurkowski, brakarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmniejszeniu wypadków pomieszania wlewków lub rygli z różnych wytopów w piecach grzewczych, w Hucie „Florian”.

1778—1780. 30. 3. 1950. Jan Cieślik, nawijacz warszt. elektr., Alfred Świecznik, nawijacz warszt. elektryczn. i Konrad Krzempek, mistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na poprawieniu cewek do tworników silnika, w Hucie „Florian”.

1781. 30. 3. 1950. Stefan Marek, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu wiertła potrzebnego przy produkcji głowic do palników, w Hucie „Florian”.

1782. 30. 3. 1950. Stefan Mieszala, nadmistrz murarski, dokonał usprawnienia, polegającego na wymianie kratownicy komór gazowych w piecu do wytopu, w Hucie „Florian”.

1783. 30. 3. 1950. Wilhelm Piwoń, nadmistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na dorobieniu osłony nożyce zabezpieczającej obsługę przed wypadkiem, w Hucie „Florian”.

- 1784—1787. 30. 3. 1950. Ludwik Broł, robotnik, Tomasz Bock, robotnik, Róża Szmidt, robotnica i Jan Steret, robotnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na przygotowaniu zapasu dolomitu i syderytu znalezionego przy kopaniu fundamentów.
1788. 30. 3. 1950. Edmund Smyła, spawacz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu ochron zabezpieczających konstrukcję transportera, w Hucie „Jedność”.
1789. 30. 3. 1950. Marceli Lewandowski, st. mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na przeróbce konstrukcji urządzenia rolkowego na dźwigu, w Porcie Węglowym — Gdańsk.
1790. 30. 3. 1950. Stanisław Szymański, zmianowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zainstalowaniu sygnalizacji świetlnej na wywrotnicach, w Porcie Węglowym — Gdańsk.
1791. 30. 3. 1950. Stefan Kicuł, zmianowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zmiany hamulców taśmowych na hamulce szczękowe przy dźwigach, w Porcie Gdańsk — Gdynia.
1792. 30. 3. 1950. Czesław Bulski, prac. fizyczny, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu ochrony do wtyczkowych gniazd ziemnych zabezpieczającej przed zamknięciem i zwarcie, w Porcie Gdańsk — Gdynia.
1793. 30. 3. 1950. Wojciech Ofiara, mistrz warsztatowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do określania równowagi wirników motorów elektrycznych, w Porcie Węglowym w Gdańsku.
- 1794—1795. 30. 3. 1950. Karol Kotalarz, technik maszynowy i Stanisław Sandecki, praktykant waka-student, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na przeprowadzeniu zmian w wykonaniu buta rurowego nakładanego na rurę wiertniczą, w Centralnych Warsztatach Naftowych w Gliniku Mariampolskim.
1796. 30. 3. 1950. Ludwik Gonek, wermistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na przebudowie systemu napędowego w urządzeniu kieratowym, na Kopalni „Arnold”.
- 1797—1799. 31. 3. 1950. Stanisław Brześciński, mistrz, Antoni Langfort, nadmistrz i Czesław Wcisło, technik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do przeprowadzania próby rur na na wysokie ciśnienie.
1800. 31. 3. 1950. Franciszek Sarach, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do kalibrowania rur pompowych.
- 1801—1802. 31. 3. 1950. Inż. Aleksander Schillak, kierownik i inż. Władysław Nowakowski, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zwiększeniu produkcji łubków do szyn kolejowych, w Hucie „Kościuszko” w Chorzowie.
1803. 31. 3. 1950. Albert Tatuś, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do prawidłowego nastawiania prób przy badaniu udarności, w Hucie „Kościuszko” w Chorzowie.
1804. 31. 3. 1950. Władysław Szymański, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu uproszczonego uchwytów do łopat, w Porcie Gdańsk — Gdynia.
1805. 31. 3. 1950. Maksymilian Kowalski, zmianowy ruchu, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zastępczych szczotek oczyszczających taśmy gumowe przy urządzeniu przeladunkowym, w Porcie Węglowym Gdynia.
1806. 31. 3. 1950. Stanisław Szymański, zmianowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zabezpieczenia przed niszczeniem lin na podciągarkach poddźwigowych, w Porcie Gdańsk — Gdynia.
1807. 31. 3. 1950. Franciszek Wasilczuk, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na dorobieniu uszczelnienia dla-
wikowego do łożysk wału pionowego uniemożliwiającego wy-ciekanie smarów, w Porcie Gdańsk — Gdynia.
1808. 31. 3. 1950. Marian Wszelaki, kier. Nadbrzeża, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu złączy do szyn ślizgowych w kanale ślizgowym, w Porcie Gdańsk—Gdynia.
- 1809—1810. 27. 3. 1950. Stefan Mitura, pracownik warsztatów samochodowych i M. Wachowski, pracownik warsztatów samochodowych, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na regeneracji amortyzatorów samochodowych typu „Chevrolet”, w Warsztatach Samochodowych P.K.P.G. w Warszawie.
1811. 31. 3. 1950. Wilhelm Zając, referent, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu racjonalnego systemu gospodarowania butlami acetylenowymi, w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Sygnalizacyjnych w Wełnowcu.
1812. 31. 3. 1950. Eugeniusz Kozakiewicz, sztygar elektryk, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu urządzenia do sterowania zdalnego i samoczynnego rozruchu silnika indukcyjnego pierścieniowego napędzającego łańcuch transportowy, w Kopalni „Mikulezyce” w Zaborskim Zjedn. Przem. Węglowego.
- 1813—1814. 31. 3. 1950. Wiktor Gniza, elektryk i Leopold Giemza, tokarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wciskania stojanów do korpusów wiertarek elektrycznych, na Kopalni „Rokitnica” w Zaborskim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.
1815. 31. 3. 1950. Stanisław Szmerdt, wermistrz elektryczny, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wykrywania zwarcie międzyzwojowych w stojanach silników trójfazowych, w Kopalni „Pstrowski”. w Biskupicach.
1816. 31. 3. 1950. Franciszek Wróbel, mistrz murarski, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu ryny do dostarczania cegieł przy pracach wgłębnych, w Hucie „Kościuszko”.
- 1817—1818. 31. 3. 1950. Jan Bizoń i Stanisław Zoń, robotnicy, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu oddzielenia złomu mosiężnego od złomu żelaznego przeznaczonego do przetopienia, w Bielskiej F-ce Armatur w Białej k/Bielska.
1819. 31. 3. 1950. Tadeusz Żytkowiak, kier. sekcji, dokonał usprawnienia organizacji pracy przy obcinaniu lejów przy odlewach, w Toruńskiej F-ce Wodomierzy w Toruniu.
1820. 31. 3. 1950. Piotr Kostecki, kontroler, dokonał usprawnienia, polegającego na zwiększeniu wydajności rdzeniowej przez zastosowanie produkcji seryjnej, w Krakowskiej F-ce Armatur w Łagiewnikach.
1821. 31. 3. 1950. Erwin Furtak, wicedyrektor cukrowni, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu urządzenia do mieszania nasion buraczaych z buraczakiem w Cukrowni w Kruszwicy.
- 1822—1823. 31. 3. 1950. Józef Książkiewicz, mistrz i Teofil Bagiński, inż.-mechanik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu wykonywania korków wycystkowych do parowozów z odlewanych półfabrykatów zamiast z surowego materiału, w Zakładach Przemysłowych im. Stalina w Poznaniu.
- 1824—1826. 31. 3. 1950. Stanisław Raus, ślusarz, Władysław Stasiczak, ślusarz i Bolesław Cieślik, tokarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu wstrzykawk do silników spalinowych Junkers i M.K.M., w Okręgowych Warsztatach Mechanicznych w Krośnie.
1827. 31. 3. 1950. Janusz Girzejowski, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu gazowego pieca rurowego do ogrzewania pomieszczeń, w Krośnieńskim Kopalnictwie Naftowym w Krośnie.
1828. 31. 3. 1950. Adolf Medyński, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu

do mocowania kołpaków izolatorów szyn ślizgowych przy obróbce, w Warsztatach Portowych w Gdyni.

1829. 31. 3. 1950. Stanisław Bajorek, motorowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu izolacji porcelanowej z zużytych bezpieczników elektrycznych — zamiast izolacji mikowej do świec silników gazowych wolnobieżnych, Sekcja Krosno.

1830. 31. 3. 1950. Jan Kopacz, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na dostosowaniu wind „Buda” do napędu silnikami elektrycznymi, w Okręgowych Warsztatach Mechanicznych w Krośnie.

1831—1832. 31. 3. 1950. Stanisław Wilk, konstruktor i Zdzisław Bajger, kier. kopalni, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu pomostów umożliwiających pracownikowi bezpieczną manipulację rurami przy maszynie wiertniczym, w Krośnieńskim Kopalnictwie Naftowym w Krośnie.

1833. 31. 3. 1950. Maksymilian Kowalski, zmlanowy ruchu, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu hamulca nożnego do bębna linowego podciągarki wagonowej w celu zapobieżenia obracania się bębna po wyłączeniu napędu, w Centrali Zbytu Węgla w Gdyni.

1834. 31. 3. 1950. Alfons Goliński, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zlikwidowaniu rozsypywania się węgla z taśmy poziomej taśmowca, w Centrali Zbytu Węgla w Gdańsku.

1835. 31. 3. 1950. Henryk Parzniewski, przodownik rzemieślniczy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wybijania otworów w sprężynach nośnych parowozów i wagonów, w Warsztatach Kolei Wąskotorowej w Krośniewicach.

1836. 31. 3. 1950. Julian Gresko, prac. fizyczny, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu ściągacza do prostowania okuć żelaznych przy złamanych uderzeniami statku drewnianych belkach odbojowych, w Zarządzie Portu Gdańsk — Gdynia.

1837. 31. 3. 1950. Rudolf Pilarski, mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do produkcji śrub stykowych, w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Sygnalizacyjnych w Wełnowcu.

1838. 31. 3. 1950. Jerzy Nowak, kalkulator, dokonał usprawnienia obróbki wiórowej odlewów, w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Sygnalizacyjnych, w Wełnowcu.

1839—1841. 31. 3. 1950. Ignacy Dudziński, robotnik, Bolesław Nowakowski, robotnik i Antoni Kostecki, robotnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu skróconego obkładania wirówek płytami gumowymi, w Zakładach Przemysłu Gumowego Nr 6 w Łodzi.

1842. 31. 3. 1950. Teofil Ciszewski, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu specjalnych zgarniaczy gumy przy kalandrze 4-ro walcowym, w Zakładach Przemysłu Gumowego „Stomil” w Poznaniu.

1843. 31. 3. 1950. Jan Starowicz, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu sposobu cięcia izolacji na tokarni, w Zakładach Przemysłu Gumowego Nr 3 w Krakowie.

1844. 31. 3. 1950. Ludwik Kwiatkowski, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu dwóch bębnow do wulkanizacji pieluszek, w Zakładach Przemysłu Gumowego Nr 3 w Krakowie.

1845. 31. 3. 1950. Henryk Maślaniec, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu urządzenia regulującego dopływ wody do zbiorników przy pompie ciśnieniowej, w Zakładach Przemysłu Gumowego Nr 3 w Krakowie.

1846. 31. 3. 1950. Tadeusz Kopczyński, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu nowego sposobu łączenia i sklejanie grzejek wulkanizacyjnych, w Zjedn. Zakładach Przem. Gumowego Nr 4 w Krakowie.

1847. 31. 3. 1950. Jan Gocek, przodownik, dokonał u-

sprawnienia, polegającego na zastosowaniu uproszczonego sposobu wytłaczania bieżników do transporterów, w Zjednoczonych Zakładach Przem. Gumowego Nr 4 w Wolbromiu.

1848. 31. 3. 1950. Józef Mikołajczyk, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu sposobu podawania tkaniny zgrzeblarskiej do kalandra, w Zjedn. Zakładach Przem. Gumowego Nr 6 w Łodzi.

1849—1852. 31. 3. 1950. Zygmunt Żabiński, robotnik, Jerzy Koniarski, robotnik, Zdzisław Materka, robotnik i Stanisław Ciałkowski, robotnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zwiększeniu ładowności kotła wulkanizacyjnego przez zmianę układu dźwigni przy wózkach, w Zjednoczonych Zakładach Przemysłu Gumowego Nr 6 w Łodzi.

1853—1854. 31. 3. 1950. Stanisław Parzych, robotnik i Józef Wostkowski, robotnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zwiększeniu pojemności kotła wulkanizacyjnego, w Zjednoczonych Zakładach Przemysłu Gumowego Nr 6 w Łodzi.

1855. 31. 3. 1950. Witold Grzybowski, asystent laborator. analitycz., dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie sposobu transportowania tłuszczu, w F-ce „Strem” w Strzemieszycach.

1856—1858. 31. 3. 1950. Jan Podzorski, elektromechanik, Lubomir Friedel, elektromech. i Władysław Zwag, elektromechanik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zbudowaniu pulpitu pomiarowego do badania silników elektrycznych na stacji prób, w Zakł. Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

1859. 31. 3. 1950. Karol Stebel, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu wykrojników zespołowych do blach silnika, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

1860—1861. 31. 3. 1950. Piotr Bujny, mistrz i Antoni Krajewski, robotnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu przyrządu do naciągania pasów klinowych podczas wulkanizacji, w Poznańskich Zakładach Przemysłu Gumowego w Poznaniu.

1862—1863. 31. 3. 1950. Zdzisław Majcherek, ślusarz i Antoni Krych, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu rozpylaczy własnej konstrukcji przy neutralizatorach w rafinerii oleju, w Zakładach „Amada” w Gdańsku.

1864. 31. 3. 1950. Norbert Lehman, kier. oddziału, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do automatycznego ważenia, suszenia i transportowania sadzy, w Grudziądzkich Zakładach Przemysłu Gumowego „Pe-Pe-Ge” w Grudziądzu.

1865. 31. 3. 1950. Ignacy Kuropatwa, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na odbijaniu przy pomocy szablonu obrysu wykroju cholewek na śniegowce — zamiast obrysowywania, w Łódzkich Zakładach Przemysłu Gumowego Nr 2 w Łodzi.

1866—1867. 31. 3. 1950. Stanisława Tworek i Henryka Michalewicz, dokonały usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmianie sposobu lutowania osłon na złączach kabli teletechnicznych, w Centralnym Zarządzie Przedsiębiorstw Robót Komunikacyjnych.

1868. 31. 3. 1950. Paweł Pustowka, nastawiacz, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu osłony do żłobkarki w celu ochrony przed skaleceniem ręki pracownika, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

1869. 31. 3. 1950. Józef Cholewa, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie konstrukcji narzędzia do wytłaczania blach do silników, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

1870. 31. 3. 1950. Eugeniusz Byczyński, mechanik, de-

konał usprawnienia, polegającego na regeneracji zużytych taśm tuszowych do maszyn do pisania, liczenia i do zegarów kontrolnych, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

1871. 31. 3. 1950. Gustaw Łabudek, pomocnik ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wykonania podkładek sprężystych zabezpieczających sruby przed odkręcaniem się — z odpadków blachy używanej do budowy maszyn elektrycznych, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

1872. 31. 3. 1950. Franciszek Sznepka, pomocnik ślusarski, dokonał usprawnienia operacji gięcia obsadek szczotkowych, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

1873. 31. 3. 1950. Jan Sztetek, modelarz, dokonał usprawnienia, polegającego na umożliwieniu obtaczania przedmiotów o dużej średnicy na zwykłej tokarce, w Zakł. Wytw. Siln. Elektr. w Cieszynie.

1874. 31. 3. 1950. Jan Śliwka, tokarz — kier. kontroli, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu łożysk oporowych do żłobkarek, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

1875. 31. 3. 1950. Józef Klita, ślusarz brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na przekonstruowaniu wykrojnika do wyrobu podkładek preszpanowych do głowic P.N.T., w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Sygnalizacyjnych w Welnowcu.

1876. 31. 3. 1950. Rudolf Szpandlik, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie sposobu ściągania pakietu blach wirników przy przetaczaniu, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

1877. 31. 3. 1950. Józef Nowara, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu uchwyty do mocowania śrub podczas frezowania łbów trójkątnych, w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Sygnalizacyjnych w Welnowcu.

1878. 31. 3. 1950. Jerzy Gajkowski, kier. warsztatu, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu filtra zatrzymującego zanieczyszczenia przed pompą olejową, w Zakładach „Oleo” w Gdańsku.

1879. 31. 3. 1950. Karol Niemiec, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie wykonania obsadek szczotkowych, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

1880. 3. 4. 1950. Ryszard Bismor, sztygar, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu połączeń rynien potrząsalnych, w Kopalni „Katowice”.

1881. 3. 4. 1950. Jan Szafranek, st. referent, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zmian oszczędnościowych w użyciu segregatorów, w Przedsiębiorstwie „Centrostal”.

1882. 3. 4. 1950. Paweł Wrzecionko, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do gięcia blaszek łączeniowych, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

1883. 3. 4. 1950. Karol Kałuża, rębacz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu urządzenia do zabudowania stopnic żelaznych w przodkach na chodnikach, w Kopalni Katowice.

1884. 3. 4. 1950. Gerhard Kupka, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do przesuwania blach z pod maszyny pod suwnicę, w Hucie „Jedność”.

1885—1886. 3. 4. 1950. Karol Kurzaj, mistrz i Maksymilian Krystofiak, mistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu sposobu usuwania zanieczyszczeń gazowych z palników i przewodu głównego doprowadzającego gaz do pieca skrzyniowego, w Hucie „Batory” w Chorzowie.

1887. 3. 4. 1950. Franciszek Władysławski, starszy adiunkt, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu osłony do pily tarczowej, w Wydziale Mechanicznym D.O.K.P. w Olsztynie.

1888. 3. 4. 1950. Jan Brychcy, przodownik ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu przyrządu do gięcia i spawania rur pod różnymi kątami, w Hucie „Jedność”.

1889—1892. 3. 4. 1950. Leon Śmiłowski, mistrz, Zygmunt Białkiewicz, kier. fabrykacji, Ernest Reichel, kier. ogólny i Marian Wołkowski, ref. zaopatrzenia, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, przez zaprojektowanie zużycia odpadków blachy do produkcji okuć budowlanych, w Hucie „Jedność”.

1893—1894. 3. 4. 1950. Paweł Małordy, ślusarz i Eryk Fojt, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, przez przerobienie napędu pasowego transmisyjnego na napęd klinowy indywidualny, w Hucie „Jedność”.

1895. 3. 4. 1950. Ryszard Lucka, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu magnusowego do oczyszczania elektrorundu z żelaza, w Hucie „Łaziska”.

1896—1897. 3. 4. 1950. Alojzy Gąsior, prac. fiz. i Henryk Derlatko, kierownik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na oszczędnej gospodarce kwasem przy wytrawianiu prób stalowych, w Hucie „Batory” w Chorzowie.

1898. 3. 4. 1950. Franciszek Ptak, smarownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu sposobu łączenia pasów klinowych, w Hucie „Batory” w Chorzowie.

1899—1901. 3. 4. 1950. Antoni Dąbrowa, nadmistrz, Józef Wiech, przodownik i Franciszek Beldzik, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu sposobu uruchamiania walcy zespołu platyn, w Hucie „Batory” w Chorzowie.

1902. 3. 4. 1950. Stefan Firluś, hartownik, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu zużytych wkładek od gwintowników na wkładki mniejszej średnicy, w Hucie „Jedność”.

1903. 3. 4. 1950. Augustyn Werdin, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu w miejscowych pokładach piasku i gliny do wylepienia nastawek żuźlowych, w Hucie „Florian” w Świętochłowicach.

1904. 3. 4. 1950. Edward Stryś, heblarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu uchwyty mocującego cienkie przedmioty na strugarkach, w Hucie „Batory” w Chorzowie.

1905. 3. 4. 1950. Paweł Koza, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na usunięciu operacji trasowania przy cięciu blach, w Hucie „Andrzej”.

1906—1907. 3. 4. 1950. Kazimierz Turlej, szef oddziału i Ludwik Grzeganeł, konstruktor, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, przez zaprojektowanie ochron do klap pieca gazowego, w Hucie „Andrzej”.

1908. 3. 4. 1950. Teodor Lajświc, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu z posiadanego materiału trzech pieców centralnego ogrzewania, w Hucie „Andrzej”.

1909. 3. 4. 1950. Juliusz Gola, kier. oddziału, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu przyrządu do dziurkowania uszek w wywrotkach, w Hucie „Andrzej”.

1910—1911. 3. 4. 1950. Teodor God, kalkulator i Jerzy Hetmańczyk, kalkulator, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, przez zaprojektowanie ochron do pieców gazowych, w Hucie „Andrzej”.

1912. 3. 4. 1950. Karol Apel, asystent, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przeróbki pieca grzewczego, w Hucie „Andrzej”.

1913. 3. 4. 1950. Juliusz Gola, kierownik, dokonał usprawnienia przez wykorzystanie posiadanych łożysk do wózków kopalnianych, w Hucie „Andrzej”.

1914. 3. 4. 1950. Paweł Paluch, kier. sekcji, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu dziennych raportów o wysyłce, w Przedsiębiorstwie „Centrostal”.

1915. 3. 4. 1950. Zygmunt Majewski, referent, dokonał usprawnienia, polegającego na przyspieszeniu manipulacji kancelaryjnej, w Przedsiębiorstwie „Centrostal”.

1916. 3. 4. 1950. Jan Krężel, kier. oddz. faktur, dokonał usprawnienia, polegającego na sporządzeniu tablicy obliczeń cen zasadniczych i dopłat, w Przedsiębiorstwie „Centrostal”.

1917. 3. 4. 1950. Stanisław Rotecki, kier. oddziału, dokonał usprawnienia kontroli awizów wysyłkowych, w Przedsiębiorstwie „Centrostal”.

1918. 3. 4. 1950. Mieczysław Włodek, introligator, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu odbijania druków na powielaczu dwustronnie, w Przedsiębiorstwie „Centrostal”.

1919. 3. 4. 1950. Jan Kałucki, mistrz, dokonał usprawnienia mechanizmów remontowanej suwnicy wsadowej, w Hucie „Ostrowiec”.

1920—1921. 3. 4. 1950. Teodor Lajświc, ślusarz i Paweł Kochel, przodownik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wykorzystaniu pary odlotowej z młotów parowych do wyparowania remontowanych cystern, w Hucie „Andrzej”.

1922. 3. 4. 1950. Honorat Czupała, referent, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu wagi do ważenia materiału wsadowego, w Hucie „Andrzej”.

1923. 3. 4. 1950. Józef Faber, referent, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu przyrządu ułatwiającego frezowanie siodełek PIs1 na frezarce, w Hucie „Andrzej”.

1924. 3. 4. 1950. Antoni Wyrwich, frezer, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu frezowania rozjazdowych szyn dziobowych zamiast strugania, w Hucie „Andrzej”.

1925. 3. 4. 1950. Wilhelm Bober, asystent, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu do oporników suwnicowych płytek azbestowo - cementowych zamiast płytek z łupku, w Hucie „Florian”.

1926. 3. 4. 1950. Karol Szklarczyk, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu bloczków przenośnych przy zakładaniu pociągów do podwozi wagonów.

1927—1928. 3. 4. 1950. Karol Szklarczyk, mistrz i Marian Łukaszewski, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu łączników gwintowych, oraz uszczelek z odpadków skórzanych do węży gumowych.

1929. 3. 4. 1950. Julian Soja, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu z odpowiedniego materiału czopów i płytek do wałków walców pionowych, w Hucie „Ostrowiec”.

1930. 3. 4. 1950. Adam Kosiarski, szlifierz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu uchwytu do ostrzenia frezów, w Hucie „Ostrowiec”.

1931. 3. 4. 1950. Czesław Tarara, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastąpieniu przy młynku do masy bulionowej kołców nitowanych przez kolce wkręcane, w F-ce „Maggi” w Poznaniu.

1932—1933. 3. 4. 1950. Rudolf Fajkosz, nadsztygar maszynowy i Maksymilian Hartman, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wyszukaniu i doprowadzeniu do stanu używalności potrzebnego kompresora, na Kopalni Mikulczyce w Zaborskim Zjedn. Przem. Węglowego.

1934. 3. 4. 1950. Zbigniew Pluciński, kier. magazynu, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu scentralizowania dostawy tlenu i acetyleny, w Zaborskim Zjedn. Przem. Węglowego, w Koksowni „Jadwiga”.

1935. 3. 4. 1950. Czesław Tarara, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na umożliwieniu obsługi jedną pompą próżniową jednocześnie dwóch szaf próżniowych, w F-ce „Maggi” w Poznaniu.

1936. 3. 4. 1950. Feliks Hamery, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu usunięcia stropu drewnianego nad prażalnią jako zbędnego i grożącego niebezpieczeństwem pożaru, w F-ce Środków Kawowych w Radomiu.

1937. 3. 4. 1950. Robert Opara, prac. fabryki papieru, dokonał usprawnienia przy obcinaniu brzegów roli papieru polegającego na skonstruowaniu urządzenia zapobiegającego ponownemu dostawianiu się obrzynków papieru między noże, w F-ce Papieru w Boruszowicach.

1938—1939. 3. 4. 1950. Stanisław Skabek, ślusarz i Jan Kolbe, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zabezpieczeniu mufy prowadzącej przy autmatach do gwintów wewnętrznych śrub, w Odlewni Żeliwa Ciągłego w Zawierciu.

1940. 3. 4. 1950. Marian Witkowski, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawnienia, przez zaprojektowanie wykrojnika do produkcji sprężyny płaskiej nawijacza, w Łódzkiej F-ce Maszyn Tkackich.

1941. 3. 4. 1950. Wincenty Stender, kier. robót, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu urządzenia baterii tlenowej 4-ro stopniowego reduktora tlenowego, w Głównych Warsztatach I kl. P.K.P. w Ostrowiu.

1942. 3. 4. 1950. Stefan Śwędzioł, ślusarz, dokonał usprawnienia sposobu remontowania prasy hydraulicznej, w Olkuskiej F-ce Naczyn Emaliowanych w Olkuszu.

1943—1944. 3. 4. 1950. Marian Frączek, elektromonter i Władysław Pardela, elektromonter, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, przez wykorzystanie wybranych ze złomu nakładek hamulcowych do remontu hamulicy Demagów, w Odlewni Żeliwa Ciągłego w Zawierciu.

1945—1947. 5. 4. 1950. Józef Różański, dyrektor adm. handl., Feliks Wasiliew, mistrz i Bolesław Nowakowski, robotnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skróceniu czasu wulkanizacji wycieraczek gumowych przez dostosowanie form do pras, w Łódzkich Zakładach Przemysłu Gumowego Nr 2.

1948. 5. 4. 1950. Tadeusz Garszyński, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu odprowadzania wody ze studzienki zbiorczej przy mieszadłach olejowych bezpośrednio do zlewu, w Zakładach „Union” w Gdyni.

1949—1951. 5. 4. 1950. Tomasz Gorączniak, z-ca kier. oddziału, Witold Nowacki, kier. oddziału i Ludwik Pichuta, mistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na odpowiedniej przebudowie stojaków krajarki do kordów rowerowych, w Poznańskich Zakł. Przem. Gumowego „Stomil”.

1952. 5. 4. 1950. Paweł Kiełpiński, ślusarz, kier. rafinerii, dokonał usprawnienia, polegającego na użyciu solanki zamiast soli kuchennej w stanie stałym przy rafinacji olejów, w Zakładach „Oleo” w Gdańsku.

1953—1955. 5. 4. 1950. Waclaw Ponczyński, mistrz, Michał Szczepański, brygadzysta i Teofil Śledziwski, sekretarz Podst. Org. Part., dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na dwustronnym gumowaniu tkaniny na frykcję na kalendarze przez umieszczenie przy kalandrze dodatkowego wałka, w Łódzkich Zakładach Przemysłu Gumowego Nr 2.

1956. 5. 4. 1950. Waclaw Ponczyński, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie receptury na mieszanki płyt podszwowych, w Łódzkich Zakładach Przemysłu Gumowego Nr 2.

1957. 5. 4. 1950. Eryk Kautz, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu z części remanentowych potrzebnych przełączników kierunku obrotów, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

1958. 5. 4. 1950. Edward Niedoba, pomocnik ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zmniejszeniu ilości

operacji przy gięciu części składowych obsadki szczotkowej przez zastosowanie odpowiedniego narzędzia, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

1959. 6. 4. 1950. Stanisław Bąk, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu urządzenia do przeprowadzania prób na ciśnienie butli stalowych, w F-ce Kwasu Węglowego w Łodzi.

1960. 6. 4. 1950. Tomasz Łukasiewicz, tokarz, dokonał usprawnienia polegającego na zaprojektowaniu urządzenia napędu transporterów węglowych, w Państwowej Drożdżarni i Gorzelnii w Wołczynie.

1961. 6. 4. 1950. Julian Warzywoda, mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu ruchomej poprzecznej piły tarczowej, w Spółcznym Przedsiębiorstwie Budowlanym Oddział we Wrocławiu.

1962. 6. 4. 1950. Edward Plewko, zbrojarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu automatycznego urządzenia zabezpieczającego windę szybową przed spadnięciem, w Spółcznym Przedsiębiorstwie Budowlanym Oddział w Lublinie.

1963. 6. 4. 1950. Alfons Seluk, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu uproszczonego sposobu oczyszczania wyparki próżniowej z ekstraktu drożdżowego, w Nadodrzańskich Zakładach Przemysłu Drożdżowego w Szczecinie.

1964. 6. 4. 1950. Franciszek Włosik, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu maszyny do cięcia banderoli, w Zakładach Przemysłowych „Bieżanów” w Bieżanowie.

1965—1966. 6. 4. 1950. Witold Nowacki, kier. oddziału i Ludwik Pichuta, mistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, przez przeróbkę kalandra rowerowego umożliwiającego profilowanie trzech bieżników jednocześnie, w Poznańskich Zakładach Przemysłu Gumowego „Stomil”.

1967. 6. 4. 1950. Walenty Juranek, ustawiacz automatów, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu zbiornika z wkładką z siatki metalowej dla ścieku oleju chłodzącego z wiórów powstałych przy obróbce, w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Sygnalizacyjnych w Wełnowcu.

1968—1969. 6. 4. 1950. Józef Kłyła, brygadzysta i Józef Rybka, brygadzysta, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu wykrojnika do wycinania maszynowego uszczelek zamiast wycinania ręcznego w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Sygnalizacyjnych w Wełnowcu.

1970—1971. 6. 4. 1950. Alfred Polok, ślusarz i Jan Chmiel, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu maszyny do otaśmowywania prętów wirnikowych silników elektrycznych, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

1972. 6. 4. 1950. Czesław Czerwiński, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu sposobu budowy wręgów na statkach, w Warsztatach i Porcie Państwowego Zarządu Wodnego w Płaszowie.

1973. 6. 4. 1950. Gerard Brzózka, wytapiacz, dokonał usprawnienia przy usuwaniu żużla i popiołu z pieców do wytapienia, w Zakładach Hutniczych Szopienice.

1974—1975. 6. 4. 1950. Paweł Malorda, ślusarz i Eryk Fojt, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu bębnowania gradów obrzeży gniazd do beczek żelaznych zamiast szlifowania, w Hucie „Jedność”.

1976—1977. 6. 4. 1950. Edward Grodecki, mistrz oddziału i Stanisław Tokarski, kier. bezp. pracy, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, przez dorobienie pochłaniacza pyłu przy szlifierce, w Hucie „Jedność”.

1978. 6. 4. 1950. Tadeusz Kaszkowiak, robotnik przyuczony, dokonał usprawnienia przez zainstalowanie automa-

tycznego wyłącznika pływakowego do motoru napędzającego pompę, w Zakładzie Przemysłu Ziemniaczanego Lubań-Wronki we Wronkach.

1979—1980. 6. 4. 1950. Stanisław Ratajczak, ślusarz i Stanisław Góralczyk, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na usunięciu błędów i poprawieniu wrzeciona i głowicy zawalczarki, w Chorzowskiej Wytwórni Konstrukcji Stalowych.

1981. 6. 4. 1950. Franciszek Sieniawski, dokonał usprawnienia, polegającego na eliminacji silników do napędu sit wibracyjnych przy urządzeniach wiertniczych z przystawką, w Wierceniach Poszukiwawczych w Krakowie.

1982. 6. 4. 1950. Roman Kulawik, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wytwarzania zawias do przykryw konwi, w Olkuskiej F-ce Naczyni Emaliowanych w Olkuszku.

1983. 6. 4. 1950. Stanisław Urbanik, technik - elektryk, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu specjalnego uchwytu na spawarkę do spawania obręczy na szyjki konwi, w Olkuskiej F-ce Naczyni Emaliowanych w Olkuszku.

1984. 6. 4. 1950. Stanisław Jaraczyński, technik - mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu konstrukcji działania mechanizmu wydzwigowego przy kultywatorach ciągnikowych, w F-ce Narzędzi Rolniczych w Słupsku.

1985. 6. 4. 1950. Stanisław Olszewski, magazynier, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wyrzynania szkła na okrągło, w F-ce Wodomierzy w Toruniu.

1986. 6. 4. 1950. Sylwester Bieliński, ślusarz, dokonał usprawnienia sposobu badania baterii gazomierzowych na szczelność, w Pomorskiej F-ce Wodomierzy w Tczewie.

1987. 6. 4. 1950. Robert Opara, rolnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zbudowania ochron bezpieczeństwa przy dolnych napędach wałów i przy kole hamulcowym, w F-ce Papieru w Boruszowicach.

1988—1990. 7. 4. 1950. Inż. Sergiusz Beim, dyr. techniczny, Bernard Gawrylin, kier. farbiarni i Alfred Wichary, laborant, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu urządzenia filtracyjnego do odzależnienia wody używanej do farbowania przędzy, w Dylakowskich Zakładach Przemysłu Dzwierskiego.

1991. 7. 4. 1950. Piotr Hołubowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na przekonstruowaniu noża do wycinaczki, w F-ce Tektury i Papy w Sosnowcu.

1992. 7. 4. 1950. Franciszek Karasiński, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu wykrojnika do wycinania uszczelek klingierytowych, w Cementowni „Rejowiec”.

1993. 7. 4. 1950. Piotr Hołubowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zrekonstruowaniu sprężyny dociskowej zaczełu aparatu perforującego, w F-ce Tektury i Papy w Sosnowcu.

1994. 7. 4. 1950. Dr inż. Stefan Zagrodzki, dyr. cukrowni, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu urządzenia automatycznego dawkowania mleka wapiennego na defekacji głównej, w Cukrowni Chełmża.

1995. 7. 4. 1950. Heronim Kacak, tokarz metalowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu szlifierki na okrągło w F-ce Czekolady „E. Wedel” w Warszawie.

1996. 7. 4. 1950. Alfred Larisz, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu usztywnienia prowadnic na bagrze kubełkowym, na Kopalni „Szombierki”.

1997. 7. 4. 1950. Stefan Artel, z-ca kier. ruchu, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu odpowiedniej krzywki ułatwiającej toczenie na automacie, w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Sygnalizacyjnych w Wełnowcu.

1998—1999. 7. 4. 1950. Karol Grosman, tokarz i Jan Szafarczyk, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy,

polegającego na przyspieszeniu procesu remontu pomp szlamowych odśrodkowych, w Cementowni „Groszowice”.

2000—2001. 7. 4. 1950. Franciszek Kempski, dozorca maszyny i Józef Nowotarski, sztygar maszynowy, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu urządzenia do transportu materiału podsadzowego na szybie, w Kopalni „Katowice”.

2002. 7. 4. 1950. Teodor Baron, dozorca na płuczce, dokonał usprawnienia, polegającego na poprawieniu działania hamulca wózków przy hamowaniu przed wywrotem, w Kopalni „Knurów”.

2003—2004. 7. 4. 1950. Franciszek Kubis, dozorca wyładunku i Władysław Pótorak, maszynista, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu gospodarki wagonowej na boczniczy wąskotorowej, w Koksowni „Jadwiga” Zaborskiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

2005. 7. 4. 1950. Andrzej Rainda, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu przyrządu do wytłaczania otworów w zaworach, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2006—2007. 7. 4. 1950. Florentyna Kaske, robotnica i Karol Dąbrowski, frezer, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na przyspieszeniu obróbki nakrętek z gwintem metrycznym, w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Sygnalizacyjnych w Wełnowcu.

2008. 7. 4. 1950. Antoni Lorenz, kotlarz, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu pompy do przepompowywania wody amoniakalnej, w Lubońskich Zakładach Przemysłu Spożywczego w Luboniu.

2009. 7. 4. 1950. Alfred Kupka, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na dokonaniu przeróbek wag wyłącznikowych, w Gł. Warszt. Zaborskiego Zjedn. Przemysłu Węglowego.

2010. 7. 4. 1950. Ludwik Diablik, spawacz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu przyrządu do spawania prętów wirnika silnika elektrycznego, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2011. 7. 4. 1950. Stanisław Kociński, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na właściwym rozpianowaniu wykroju kap cienkich przez podział na dwie części, w Zjednoczonych Zakładach Przemysłu Gumowego w Wytwórni Nr 6 w Łodzi.

2012—2013. 7. 4. 1950. Stanisława Zajne, mistrzyni i Jan Dębowski, mechanik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmechanizowaniu smarowania zamków błyskawicznych, w Zjednoczonych Zakładach Przemysłu Gumowego w Wytwórni Nr 6 w Łodzi.

2014. 7. 4. 1950. Karol Pękała, mistrz budowlany, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu pieca do podgrzewania wody do betonowania, w Hutniczym Przedsiębiorstwie Budowlanym w Gliwicach.

2015. 7. 4. 1950. Henryk Szendzielorz, mistrz montażowy, dokonał usprawnienia, polegającego na przerobieniu windy o napędzie ręcznym na napęd mechaniczny, w Hutniczym Przedsiębiorstwie Budowlanym w Gliwicach.

2016. 7. 4. 1950. Eugeniusz Kozakiewicz, sztygar, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu induktora korbowego do pomiaru izolacji i napięcia, na Kopalni „Mikulczyce”.

2017. 7. 4. 1950. Teofil Kozik, przodownik, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu drugiego połączenia lokomotywy z wozem gaśniczym, na Koksowni „Ema”.

2018—2019. 8. 4. 1950. Stefan Waclawik, technik-mistrz i Paweł Harok, kier. warsztatu tokarskiego, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do obróbki kadłuba wrębówki, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2020. 8. 4. 1950. Tadeusz Lange, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu czujników zegarowych przy pomiarze grubości tkanin i gumy, w F-ce „Pepege” w Grudziądzu.

2021. 8. 4. 1950. Bolesław Kiełbasiak, kier. kontroli technicznej, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu metody regeneracji szellaku z roztworu, w Zjedn. Zakł. Przemysłu Gumowego w Wytwórni Nr 11 w Łodzi.

2022 i 2023 — anulowane.

2024. 8. 4. 1950. Jan Ziemiński, kier. produkcji, dokonał usprawnienia, polegającego na zmniejszeniu odpadu tkanin podszewkowych przy produkcji śniegowców, w Zjedn. Zakładach Przemysłu Gumowego w Wytwórni Nr 6 w Łodzi.

2025. 8. 4. 1950. Rudolf Ahnerd, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmodyfikowaniu narzyna do rowków walczaka, w Przedsiębiorstwie Budowy Zakładów Przemysłu Ciężkiego.

2026—2028. 8. 4. 1950. Apolinary Gorczyński, robotnik, Józef Nobis, robotnik i Adam Szczepański, robotnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu wzamian ręcznego mechaniczne czyszczenie kwasoodpornych czerpaków ebonitowych, w Zjedn. Zakł. Przem. Gumowego Wytwórnia Nr 6 w Łodzi.

2029. 8. 4. 1950. Franciszek Szczurek, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu narzędzia do naprawy zniekształconego gwintu korków termoformowych, w Zjednoczonych Zakładach Przemysłu Gumowego Wytwórnia Nr 3 w Krakowie.

2030. 8. 4. 1950. Stanisław Pietrusiak, dyr. zakładów ceramicznych, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu projektu przeróbki pieca półmufowego na mufowy, w Zakł. Ceramicznych „Andrespol”.

2031. 8. 4. 1950. Bronisław Gamus, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zainstalowaniu matrycy metalowej zamiast gipsowej przy wyrobie zatyczek kaflowych, w Zakładach Ceramicznych „Andrespol”.

2032—2033. 8. 4. 1950. Władysław Sroka, ślusarz i Jan Kumla, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wykorzystaniu istniejącego wyciągu do transportu piasku, w Zakładach Ceramicznych „Mosina”.

2034. 12. 4. 1950. Roman Lange, formierz, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu modelowania kafla narożnikowych, w Kaflarni „Stare Gronowo”.

2035. 12. 4. 1950. Śmierchalski, dyrektor techniczny, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu stosowania półszybrów w piecach ceramicznych, w Przemśle Ceramicznej Budowlanej.

2036. 12. 4. 1950. Konrad Szwarz, mistrz piernikarski, dokonał usprawnienia, polegającego na przyspieszeniu procesu obsuszania lukrowanych pierników, w F-ce Cukierków i Pierników „Kopernik” w Toruniu.

2037. 12. 4. 1950. Edmund Gill, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na ułatwieniu pracy przy produkcji masy czekoladowej przez właściwe ustawienie walcarek, w Zakładach „Lukullus”.

2038—2040. 12. 4. 1950. Ludwik Mikołajczyk, kier. produkcji, Leonard Dudek, instalator i Józef Pawlikowski, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu przeniesienia warsztatów produkcji marmolady do osobnego pomieszczenia, w Wytwórni Nr 2 „Jutrzenka” w Bydgoszczy.

2041—2043. 12. 4. 1950. Julian Lewandowski, kier. warsztatu elektr., Henryk Lewandowski, monter - elektryk i Józef Nowak, monter - elektryk, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na podwyższeniu cos fi przez zainstalowanie kondensatorów, w Zakładach Przemysłu Gumowego w Poznaniu.

2044. 12. 4. 1950. Bolesław Kaczmarek, elektromonter,

dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu dzielonych elementów stykowych przy maszynach do wulkanizacji, w Zakładach Przemysłu Gumowego „Stomil” w Poznaniu.

2045. 12. 4. 1950. Wojciech Zawodniak, mistrz stolarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przeróbki wiertarki pionowej do wykonywania gniazd pod narożniki w ramach okiennych, w Przedsiębiorstwie S.P.B. w Szczecinie.

2046. 12. 4. 1950. Antoni Szwarz, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu wagi rurowej do kolejki napowietrznej, dla Rzeźni Miejskiej w Elblągu, S.P.B. — Oddział w Gdańsku.

2047. 12. 4. 1950. Edmund Rulaf, prac. umysłowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu skorowidza taśmowego rotacyjnego, w Przedsiębiorstwie S.P.B. w Gdańsku.

2048. 12. 4. 1950. Józef Baron, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu stempla do wytłaczania żłobków blach statora i wirnika, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2049. 12. 4. 1950. Józef Mieszek, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu podstawy do umocowania kadłubów przy struganiu łąp, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2050. 12. 4. 1950. Jan Zwias, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu narzędzi do wyrobu okien hali fabrycznej, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2051. 13. 4. 1950. Alfred Wawrzeczek, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu mechanicznej wzamian ręcznej obróbki skrzydełek wirników do pompki, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2052—2053. 13. 4. 1950. Wilhelm Stoszek, ślusarz i Władysław Kolarz, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do frezowania zacisków kablowych, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2054. 13. 4. 1950. Franciszek Antoszyk, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu podkładki do układania w magazynie materiału metalowego o różnej średnicy, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2055. 13. 4. 1950. Stanisław Andrzejewski, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wzamian dwóch jednej grubszej izolacyjnej podkładki, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2056—2057. 13. 4. 1950. Paweł Pustówka, robotnik i Roman Szkutek, robotnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, przez zaprojektowanie zużycia półmetrowych rol papieru do oklejania blach dynamowych, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2058. 13. 4. 1950. Andrzej Rainda, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu i wykonaniu przyrządu do nitowania na prasie skrzydełek zaworów, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2059. 13. 4. 1950. Jerzy Antonik, mistrz-modelarz, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu usztywnienia żeberki przy silnikach kołkami z drutu stalowego, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2060. 13. 4. 1950. H. Sienkiewicz, pracownik S.P.B., dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu przystawki ułatwiającej czynności cięcia płaskownika za pomocą nożyc na odcinki potrzebnej długości, w S.P.B. Oddział w Gdańsku.

2061. 13. 4. 1950. Kazimierz Puchlerski, kier. ruchu, dokonał usprawnienia, polegającego na użyciu miynka o większej wydajności zamiast dwóch mniejszych, oraz zastosowania transportera do proszku, w F-ce Mydła i Gliceryni we Wrocławiu.

2062—2063. 13. 4. 1950. Otton Kochanek, ślusarz i Fran-

ciszek Krzysteczko, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu zderzaków do wiórów siarczanu amonu ze zderzaków żurawia linowego, w Koksowni „Walenty” Rudzkiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

2064. 13. 4. 1950. Robert Kominek, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu napędu transportera ślimakowego w młynie węglowym, w Koksowni „Walenty” Rudzkiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

2065—2067. 13. 4. 1950. Antoni Piernikarczyk, kier. ruchu el., Henryk Białos, elektromonter i Ryszard Żurek, elektromonter, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na przeróbce aparatów telefonicznych M.B. umożliwiającej wykorzystanie baterii sygnalizacji lampkowej do zasilania mikrofonów, na Kopalni „Walenty - Wawel”.

2068. 14. 4. 1950. Józef Bienek, murarz, dokonał usprawnienia sposobu przeprowadzania remontu rur stojących, na bateriach piecowych, w Koksowni „Walenty”, Rudzkiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

2069. 14. 4. 1950. Wilhelm Woryna, przodowy kotłowni, dokonał usprawnienia polegającego na zastosowaniu sit w zspach węglowych w celu wyłapywania kawałków żelaza, oraz na zabudowanie rynny umożliwiającej dostawę węgla do młynów z pominięciem podajników przy kotłach „Borsig” na Kopalni „Chwałowice”.

2070. 14. 4. 1950. Wilhelm Woryna, przodowy kotłowni, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu wody o małej twardości do chłodzenia belki ogniowej kotła, na Kopalni „Chwałowice”.

2071. 14. 4. 1950. Franciszek Kwaśnica, maszynista, dokonał usprawnienia, polegającego na zabezpieczeniu draga wypycharki przed możliwością zapalenia się części maszynowych, w Koksowni „Orzegów”.

2072—2073. 14. 4. 1950. Adolf Dziura, dozorca maszyn i Kurt Heinrich, ślusarz przodowy, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmianie sposobu działania łapaczy hamujących wózki kopalniane systemu „Düsterlok”, w Kopalni „Pstrowski”.

2074. 14. 4. 1950. Jerzy Malajka, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na usunięciu przeszkód w pracy układu walcowania, w Hucie „Florian” w Świętochłowicach.

2075. 14. 4. 1950. Leon Szczyrba, st. referent, dokonał usprawnienia, polegającego na zmniejszeniu ilości kopii potwierdzenia przydziału Hut, w Przedsiębiorstwie „Centrostal”.

2076—2077. 14. 4. 1950. Jan Wróblewski, mistrz i Stanisław Mazunkiewicz, kierownik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ułatwieniu wymiany manskietów skórzanych przez przerobienie tłoka pompy wysokiego ciśnienia, w Hucie „Ostrowiec”.

2078. 14. 4. 1950. Henryk Raida, elektromonter, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do naprężania pasów, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2079. 14. 4. 1950. Jan Starzyk, elektryk, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu aparatu do spawania pił, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2080 — 2081. 14. 4. 1950. Inż. Łukasz Terczyński, kier. obrób. mech. i Marian Janowicz, brygadzysta, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu uproszczonej metody obróbki elementów uchwytów wiertarskich, w F-ce Urządzeń Mechanicznych we Wrocławiu.

2082. 14. 4. 1950. Jan Traczewski, ślusarz maszynowy, dokonał usprawnienia, polegającego na poprawieniu operacji lutowania puszek blaszanych na półautomatycznej lutownicy, w Zakładach Opakowań Blaszanych w Gdańsku.

2083. 14. 4. 1950. Antoni Długoszek, ślusarz maszynowy, dokonał usprawnienia, polegającego na poprawieniu urządze-

nia lakierniczego blach na puszki konserwowe, w Zakładzie Opakowań Blaszanych w Gdańsku.

2084. 14. 4. 1950. Jan Krzeszyna, maszynista, dokonał usprawnienia, polegającego na zastąpieniu wałkami listew drewnianych przy sączaku do produkcji masy papierowej w celu zwiększenia przesączalności, w Czuliwskich Zakładach Papierniczych w Mikołowie.

2085. 14. 4. 1950. Władysław Krzemień, elektromonter, dokonał usprawnienia pracy przełącznika kierunku ruchu stołu przy strugarce, w F-ce Lokomotyw w Chrzanowie.

2086. 14. 4. 1950. Jan Szindler, sztygar na sortowni, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu wapna z dekarbonizacji, na Kopalni „Mikulczyce“.

2087. 14. 4. 1950. Kazimierz Jaworski, kier. księgowości, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu uproszczenia sprawozdawczości, w Zjednoczeniu Przemysłu Odlewniczego w Krakowie.

2088 — 2089. 14. 4. 1950. Ignacy Ignaszewski, stolarz i Ignacy Kiciński, stolarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, przez opracowanie obróbki elementów wagonu na strugarce wzamian dotychczasowej ręcznej.

2090. 15. 4. 1950. Tadeusz Bednarek, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu bocznego dwustronnego noża do obróbki kół bosych, w Myszkowskich Zakładach Metalurgicznych w Myszkowie.

2091. 15. 4. 1950. Jan Hajduk, sztygar kotłowni, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu urządzenia zezwalającego na regulację szybkości taśmy nawęglającej kotły „Pauker“ przez palaczy zamiast specjalnego zatrudniania w tym celu pracownika na innym piętrze, w Kopalni „Knurow“.

2092. 15. 4. 1950. Kazimierz Jaworski, kier. księgowości, dokonał usprawnienia księgowania i zestawiania „obrotówek“, w Zjednoczeniu Przemysłu Odlewniczego w Krakowie.

2093. 15. 4. 1950. Józef Kopeć, heblarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wyeliminowaniu obróbki ręcznej przez maszynową przy otworach do śruby do przykładki kątnych.

2094. 15. 4. 1950. Erwin Koch, kontroler bezpieczeństwa pracy, dokonał usprawnienia, polegającego na użyciu do zaczepiania ciężarów przenoszonych suwnicą łańcuchów połączonych z linami, w Hucie „Łabędy“ Głiwickie Zakłady Hutnicze.

2095. 15. 4. 1950. Eugeniusz Kołodziej, kier. oddziału, dokonał usprawnienia przy wyładowywaniu wagonów oraz podniesieniu bezpieczeństwa pracy przez zabudowanie specjalnych klap w bunkrach surowców, w Hucie „Łaziska“.

2096 — 2097. 15. 4. 1950. Jan Kwaśniewski, elektromechanik i Piotr Czerny, elektromechanik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wyszukaniu w złomie starych korpusów i zmontowaniu nastawników rozruchowych do suwnic, w Hucie „Kościszko“.

2098 — 2099. 15. 4. 1950. Mieczysław Dobrzyński, kier. techniczny i Jan Starościk, mistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu produkcji gąsiorów ciągniętych zamiast dotychczasowych tłoczonych, w F-ce Dachówek „Gozdnicza“.

2100. 15. 4. 1950. Rajmund Michalski, maszynista, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu i zastosowaniu filtra do oliwy, w Cegielni „Srebrna“.

2101 — 2102. 15. 4. 1950. Inż. Kazimierz Patorski i Józef Sałaciński, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na podwyższeniu współczynnika mocy ($\cos \phi$) za pomocą zainstalowania kondensatorów i włączenia uzwojeń kompensacyjnych, w Zjedn. Państw. Browarach w Gdańsku.

2103. 15. 4. 1950. Antoni Pierowicz, frezer, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu przedłużacza do

śrub mocujących obrabiarek, w Zjedn. Zakł. Przemysłu Gumowego w Wytwórni Nr. 12 w Piastowie.

2104. 15. 4. 1950. Jakub Żołnierowicz, pomocnik monterki, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu przyrządu do czyszczenia rur ekonomizera wykonanego ze starych pilników, w Przedsiębiorstwie Budowy Zakładów Przemysłu Ciężkiego, w Gliwicach.

2105. 15. 4. 1950. Józef Knop, pomocnik montera, dokonał usprawnienia, polegającego na skompletowaniu wiertarki kolumnowej z części wybranych ze złomu, w Przedsiębiorstwie Budowy Zakładów Przemysłu Ciężkiego w Gliwicach.

2106. 15. 4. 1950. Franciszek Michalski, mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastąpieniu przy maszynie do pakowania kostek zup niedokładnego noża podwójnego nożycami, w F-ce Przemysłu Surogat. Kawy i Namiastek Spożywczych w Poznaniu. — Starołęka.

2107. 15. 4. 1950. Krakowiecki, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wyszukaniu w złomie pompy o wartości 75%, w Hucie „Bobrek“.

2108. 15. 4. 1950. Kazimierz Mensek, kierownik oddziału, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu dodatkowego przenośnego punktu świetlnego przy wyładunku węgla, w Centrali Zbytu Węgla.

2109. 15. 4. 1950. Jan Socha, odlewacz, dokonał usprawnienia, polegającego na przebudowaniu pieca odlewniczego tyglowego, w Porcie Węglowym Gdynia.

2110 — 2112. 15. 4. 1950. Ryszard Kostrzewa, tokarz-nadmistrz, Emanuel Szafron, formierz-mistrz i Stefan Borowiak, ślusarz, kontroler techniczny, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, przez zastosowanie odlewania tulejek powietrznoszczelnych w kokilach zamiast w piasku, w Katowickiej F-ce Armatur.⁷

2113. 15. 4. 1950. Herbert German, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu metody przeróbki igieł typu „Lamb“ na igły typu „Branzon“ przez skonstruowanie odpowiednich narzędzi, w Dylakowskich Zakładach Przemysłu Dziewiarskiego.

2114. 15. 4. 1950. Otton Roubinek, dyr. fabryki, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu numerków kontrolnych produkcji, w Państwowych Zakładach Czekolady „E. Wedel“ w Warszawie.

2115. 15. 4. 1950. Bernard Szeler, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu ekonomiczniejszej i wydajniejszej konstrukcji podgrzewania surowca parą, w Cegielni „Witaszyce“.

2116. 15. 4. 1950. Ryszard Dąbrowski, blacharz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu wykrojnika do wycinania klinowego wcięcia dla wstawiania dzióbka przy miernikach pływakowych, w Warمیńskiej F-ce Wyrobów Metalowych w Elblągu.

2117 — 2118. 15. 4. 1950. Władysław Wierucki, formierz i Kazimierz Maciaszyk, modelarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zbudowaniu maszyny do frezowania drewnianych modeli kół zębatach, w Widzewskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Łodzi.

2119. 15. 4. 1950. Piotr Kozak, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu szablonów traserskich i wiertniczych przy obróbce pokryw i korpusów zasuw, w Bielskiej F-ce Armatur w Białej k/Bielska.

2120. 15. 4. 1950. Franciszek Tomasiak, kier. ruchu, dokonał usprawnienia, polegającego na połączeniu torów kolejki wąskotorowej rozjazdami, na Kopalni „Katowice“.

2121. 15. 4. 1950. Stefan Straś, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu narzędzia do fasonowania manierek, w Olkuskiej F-ce Naczyni Emaliowanych w Olkuszu.

2122. 15. 4. 1950. Bernard Woźniak, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na przebudowaniu osi kół łańcuchowych przy elewatorze pyłowym taśmowca stalowego, w Zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia.

2123. 15. 4. 1950. Franciszek Kabaciński, zmianowy ruchu, dokonał usprawnienia, polegającego na zabezpieczeniu przed spadaniem liny z bębna wciągarki wagonowej, w Centrali Zbytu Węgla w Gdyni.

2124. 15. 4. 1950. Feliks Mazurkiewicz, ślusarz, dokonał usprawnienia działania przyrządu do sprawdzania równoległości prowadnic remontowanych obrabiarek, w Hucie „Ostrowiec“.

2125. 15. 4. 1950. Jan Kułak, kier. kopalni, dokonał usprawnienia, polegającego na zabezpieczeniu przed dostawaniem się zimnego powietrza i śniegu do budynku kieratowego poprzez otwory do przeprowadzenia pociągaczy, na Kopalni „Krościenko“.

2126. 15. 4. 1950. Wojciech Gładki, wermistrz, dokonał usprawnienia transportu koksu pomiędzy sortowniami, w Koksowni „Gliwice“ Gliwickiego Zjedn. Przem. Węglowego.

2127 — 2128. 15. 4. 1950. B. Blechliński, kier. fabryki i J. Mantaj, kier. techniczny, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu transportera przy wyładowywaniu z kołnietu zmielonej masy, w Poznańskich Zakładach Papierniczych.

2129. 15. 4. 1950. Alfred Kamiński, robotnik maszynowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wykonania z odpadów taśm gumowych toreb do przechowywania rysunków podczas pracy na dole na Kopalni „Katowice“.

2130. 15. 4. 1950. Stefan Dańok, formierz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie sposobu formowania pokrywy i skrzynki zaciskowej do silnika M Ue 13, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2131 — 2132. 17. 4. 1950. Edward Włodarczyk, kierownik i Teofil Ciszewski, mistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu toru i wózka do przewozu kublów z impregnatem przy stanowisku impregnacji tkanin, w Poznańskich Zakładach Przemysłu Gumowego „Stomil“.

2133. 17. 4. 1945. Jerzy Wanich, sztygar, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu zgarniacza piasku przy elektrowozach dowożących piasek do zbiorników, w Rudzkim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego „Piaskownia - Pyskowice“.

2134. 17. 4. 1950. Augustyn Wolny, sztygar, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do oczyszczania lin wydobywczych, na Kopalni „Bobrek“.

2135. 17. 4. 1950. Marian Jaworek, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zainstalowaniu wyłączników bezpieczeństwa przy podciągarni na torach kolejowych taśmowca stalowego, w Zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia.

2136 — 2137. 17. 4. 1950. Mieczysław Kubiak, mistrz i Bronisław Zimakiewicz, kierownik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zwiększeniu wydajności bielnika, w Państwowych Zakładach Przemysłu Bawełnianego w Bielawie.

2138. 17. 4. 1950. Jerzy Malik, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu oraz przedłużeniu żywotności ścian tylnych młynów młotkowych, na Koksowni „Walenty“ w Rudzie Śląskiej.

2139. 17. 4. 1950. Czesław Kempny, dozorca kotłowni, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu specjalnej dźwigni do luzowania opłonek w miejscach zawałowania, na Kopalni „Chwałowice“.

2140. 17. 4. 1950. Alfred Pache, rewizor, dokonał usprawnienia sygnalizacji świetlnej kolejowej, na Kopalni „Knurow“.

2141. 17. 4. 1950. Adam Kłosowski, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie uzwojenia gwintu śrub do rynien potrząsalnych, na Kopalni „Ludwik“.

2142. 17. 4. 1950. Karol Zientek, przodowy, dokonał usprawnienia, polegającego na odpowiednim zabudowaniu kołowrotu do wyciągania wózków, na Kopalni „Katowice“.

2143. 17. 4. 1950. Emil Lanuszny, elektromonter, dokonał

usprawnienia, polegającego na zastosowaniu linki konopnej do odciągania zbieraczy prądu przy kolejce wiszącej — w miejsce dotąd stosowanych drążków, na Kopalni „Chwałowice“.

2144. 17. 4. 1950. Wiktor Leśnikowski, rębacz strzałowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wyciągania z wierconego otworu zagubionego ostrza „Widia“, na Kopalni „Jankowice“.

2145. 17. 4. 1950. Albin Pierchała, sztygar maszynowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu wózka do transportu drzewa na pochylniach o dużym spadku, na Kopalni „Ludwik“.

2146. 17. 4. 1950. Inż. Jerzy Bałaczyński, dokonał usprawnienia, polegającego na elektrolitycznej regeneracji niklu z zużytego katalizatora Raney'a, w Państwowej F-ce Sztucznego Włókna Nr. 7 w Jeleniej Górze.

2147. 17. 4. 1950. Antoni Kalański, kowal, dokonał usprawnienia, polegającego na wzmocnieniu konstrukcji wysięgnika wrębówki SEKE-40, na Kopalni „Czeladź“.

2148 — 2149. 17. 4. 1950. Wincenty Bojko, kierownik i Józef Wyderka, mechanik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na uszczelnieniu głowicy tokarki przed wyciekami i rozpryskami oliwy, w Głównych Warsztatach D.Z.P.W.

2150. 17. 4. 1950. Henryk Błaszczak, nadsztygar maszynowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zainstalowaniu żarówek sygnalizujących stan izolacji poszczególnych faz w sieci niskiego napięcia, na Kopalni „Sosnowiec“.

2151 — 2153. 17. 4. 1950. Karol Kopeisz, z-ca kierownika, Józef Leszczyński, asystent i Leon Koprowski, z-ca kierownika, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu urządzenia do sygnalizowania niebezpiecznego poziomu wiskozy w zbiornikach roboczych, w celu właściwego przełączenia zbiorników na maszyny przędzalnicze, w Państw. F-ce Sztucznego Jedwabiu w Tomaszowie Mazowieckim.

2154 — 2155. 17. 4. 1950. Franciszek Grybsz, sztygar oddziałowy i Jan Gałązka, rębacz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu rozwidlonego drążka żelaznego do prostowania pogiętych rynien zgrzeblowych, na Kopalni „Mikulczyce“.

2156. 17. 4. 1950. Rudolf Pilarski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu termometru przy prasie bakielitowej, w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Sygnalizacyjnych w Wełnowcu.

2157. 17. 4. 1950. Gustaw Śliwka, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie obróbki wiórowej sworzni do kadłubów silników, w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2158. 17. 4. 1950. Emil Marian, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na dokonaniu zmian konstrukcyjnych szlifierki „Cytling“ w Zakładach Wytwórczych Silników Elektrycznych w Cieszynie.

2159. 17. 4. 1950. Józef Noras, ślusarz, dokonał usprawnienia smarowania łożysk czopa napędowego i sposobu zasilania kotła parowego, na Kopalni „Katowice“.

2160. 17. 4. 1950. Tadeusz Wojtowicz, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu uchwytu do ustawiania noży na tokarkę, w Centr. Warszt. Naftowych w Gliniku Mariampolskim.

2161 — 2162. 17. 4. 1950. Jan Segeł, instalator i Tomasz Maj, dozorca maszynowy, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wyposażeniu nowo wybudowanej łaźni w kompletne urządzenie sanitarne, na Kopalni „Katowice“.

2163. 17. 4. 1950. Andrzej Wiśniewski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wprowadzeniu zmian konstrukcyjnych buksów do wrzecion do czopów przy automatach do produkcji butelek, w Hucie Szkła „Edwardów“ w Radomsku.

- 2164 — 2165. 17. 4. 1950. Jerzy Hełmańczyk, kalkulator i Wilhelm Spilka, referent materiałowy, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu zamówienia blach o wymiarach i kształcie odpowiednim do wykonania płyt do rozjazdów kolejowych, w Hucie „Andrzej”.
2166. 17. 4. 1950. Stanisław Bojanowski, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu specjalnego kształtu obręczy do zamykania beczek z syropem, w Zakł. Przem. Spożywczego w Luboniu.
2167. 17. 4. 1950. Stanisław Kołtęcki, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu przyrządu do zwijania mankietów do babek, w Państwowej F-ce Sztucznego Jedwabiu Nr. 3 we Wrocławiu.
- 2168 — 2169. 17. 4. 1950. Antoni Kabiś, przodownik ślusarski i Roman Szewczyk, nadmistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmianie sposobu ułożenia wałów zespołu na walcowni drutu, w Hucie „Kościeszko”.
2170. 17. 4. 1950. Mieczysław Górczyński, kier. działu, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu urządzenia do drylowania śliwek, w F-ce Czekolady „E. Wedel” w Warszawie.
- 2171 — 2173. 18. 4. 1950. Kazimierz Wolnicki, Piotr Mazur i Marian Gierałt, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu nowego sposobu obolowiania podgrzewaczy wyparek, w Państw. F-ce Sztucznego Jedwabiu Nr. 4 w Łodzi.
- 2174 — 2175. 18. 4. 1950. Bolesław Zawadzki i Zygmunt Dykiert, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na sporządzeniu tabeli racjonalnego rozprowadzania artykułów dziewiarsko-pończosznich, w Centrali Handlowej Przemysłu Odzieżowego, — Oddział w Łodzi.
2176. 18. 4. 1950. Zenon Makowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu automatu do drukowania napisów na skrzyniach i kartonach do pakowania margaryny, w F-ce „Amada” w Gdańsku.
2177. 18. 4. 1950. Inż. Roman Szarejko, dyr. techniczny, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu metody oczyszczania żółtych mączek cukrowych przez defekosurację w rzadkich roztworach, w Zjednoczeniu Przemysłu Cukrowniczego — Zakład Miejska Górka.
- 2178 — 2182. 18. 4. 1950. Adam Śliwowski, ślusarz, Stanisław Trzaska, ślusarz, Stanisław Gromczewski, ślusarz, Jan Król, ślusarz i Karol Sasin, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na dokonaniu naprawy i przeróbki zdekompletowanego automatu do wyrobu toffi, w Państwowej F-ce Czekolady „E. Wedel” w Warszawie.
- 2183 — 2186. 18. 4. 1950. Antoni Malhus, kowal, Władysław Burakowski, kierownik, Szczepan Matuszewski, z-ca kierownika i Hieronim Kacak, tokarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu samochodowej skrzyni przekładniowej do redukcji obrotów silnika napędzającego zespoły formujące czekoladę, w Państwowej F-ce Cukrów „E. Wedel” w Warszawie.
2187. 18. 4. 1950. Piotr Jonik, nadgórnika, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie kształtu blachy usztywniającej w kozłach do transportera taśmowego w celu uniknięcia zahaczania się dolnej taśmy, na Kopalni „Bobrek”.
2188. 18. 4. 1950. Leonard Jakiewicz, brygadzysta cegielni, dokonał usprawnienia, wywozu półfabrykatów z suszarni nadpiecowej do pieca, w Cegielni „Olszyna”.
- 2189 — 2192. 19. 4. 1950. Marian Nowiński, ślusarz, Józef Mazalon, mistrz, Tadeusz Brudkowski, ślusarz i Wiktor Bartoszewicz, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu uproszczonego sposobu rozwiercania głowic chwytaków hydraulicznych, w Szczecińskim Urzędzie Morskim — Warsztaty Portowe.
2193. 19. 4. 1950. Bronisław Kędzia, kier. techniczny, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu smarownic sprężynowych w miejsce smarownic „Staufera”, w Gł. Warszt. Zabrskiego Zjedn. Przem. Węglowego.
- 2194 — 2195. 19. 4. 1950. Zygmunt Zięba, ślusarz i Edmund Stuka, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do prostowania wałów transmisyjnych, w Wydziale Drogowym Szczecińskiego Urzędu Morskiego.
2196. 19. 4. 1950. Walter Lamprecht, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu filtra do urządzenia chłodzącego przy rewolwerówce, w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Sygnalizacyjnych w Wełnowcu.
2197. 19. 4. 1950. Konrad Stuła, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu obrabiania krzywek do automatów, w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Sygnalizacyjnych w Wełnowcu.
2198. 19. 4. 1950. Bolesław Kudra, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu sposobu produkcji śrub na rewolwerówkach, w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Sygnalizacyjnych w Wełnowcu.
2199. 19. 4. 1950. Kurt Michacz, sztygar objazdowy, dokonał usprawnienia, polegającego na umożliwieniu użycia zbyt twardych spinaczy do taśm gumowych przez wyżarzenie miejsc zginanych, w Kopalni „Katowice”.
2200. 19. 4. 1950. Jan Gajda, kontroler, dokonał usprawnienia, polegającego na wypalaniu fajek porcelanowych w kokrach wyłożonych mieszką gliny szamotowej z trocinami, w F-ce Porcelany w Ćmielowie.
- 2201 — 2203. 19. 4. 1950. Bronisław Szweder, ślusarz, Kazimierz Bachuszewski, ślusarz i Jan Capiński, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do równoczesnego wytłaczania wszystkich otworów w sitach filtrów „Büchnera”, w F-ce Porcelany w Chodzieży.
- 2204 — 2205. 19. 4. 1950. Konrad Łuczak, kier. szlamowni i Zbigniew Syska, dyrektor, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wykorzystaniu odpadkowych stłuczek szklawych w masie do wyrobu porcelany, w F-ce Porcelany w Wałbrzychu.
2206. 19. 4. 1950. Anna Matecka, pracownica fizyczna, dokonała usprawnienia, polegającego na usunięciu pęknięć w górnej części gniazda bezpiecznikowego typu B.O.S. przez zastosowanie dodatkowej czynności podczas wytłaczania, w F-ce Porcelany w Chodzieży.
2207. 19. 4. 1950. Jan Klepacki, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wyrobu spinaczy do taśm do opakowania skrzyń, w F-ce Porcelany w Wałbrzychu.
2208. 19. 4. 1950. Józef Palusiński, kier. warszt. mechan. dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu napędu wentylatora przy maszynach matowniczych oraz skonstruowaniu przyrządu do oczyszczania puszczeli z rdzy, w Zjednoczonych Zakładach Szklarskich w Pieńsku D/Śl.
2209. 19. 4. 1950. Edmund Mitawski, pracownik huty, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu noży do cięcia rurek ze zużytych tarcz, szlifierskich karborundowych, w Hucie Szkoła Technicznego w Jeleniej Górze.
2210. 19. 4. 1950. Wacław Portalski, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu sposobu wykonania uszczelniających pierścieni do zaworu „Jenkins’a” z materiału jednolitego, w Państw. F-ce Wyrob. Gum. i Azb. w W-wie.
- 2211 — 2212. 19. 4. 1950. Marian Wiśniewski, ślusarz i Stanisław Cieślak, tokarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu łożysk stożkowych przy sprzęgłach młotów mechanicznych, w Państwowych Zakładach Wyrob. Drzewnych Przem. Włók. Nr. 1 w Łodzi.
2213. 19. 4. 1950. Ludwik Kruszewski, hartownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu pieca hartowni-

czego opalanego koksem, w Państwowej F-ce Mechaniczno-Precyzyjnej w Warszawie.

2214. 19. 4. 1950. Czesław Zaremski, mistrz wydziału mechanicznego, dokonał usprawnienia, polegającego na wyremontowaniu i dostosowaniu tokami do obróbki obręczek do skręcarek, w Państwowej F-ce Mechaniczno-Precyzyjnej w Warszawie.

2215 — 2216. 19. 4. 1950. Karol Waclawik, dyr. zakładu i Stanisław Szilder, mistrz działu igieł, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na uruchomieniu produkcji grzebieni czesarkowych, w Zjednoczonych Zakładach Szpilek Okuć i Przyborów Tkackich w Świdnicy.

2217. 19. 4. 1950. Józef Sosnowski, walcownik, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu urządzenia do mechanicznego cięcia i prostowania materiału na szyny i kątowniki nicielnicowe, w Państw. Zakł. Przyborów Tkackich i Wyrobów Metalowych w Łodzi.

2218. 19. 4. 1950. Ireneusz Urbaniak, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu przyrządu do obracania pierścieni żeliwnych pod kątem 20%, w Państw. Zakł. Przyborów Tkackich i Wyrobów Metalowych w Łodzi.

2219. 19. 4. 1950. Waclaw Wojtasik, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu oczek metalowych wyjętych ze starych lic bawełnianych przy produkcji nowych lic, w Państwowych Zakł. Przyborów Tkackich w Łodzi.

2220. 19. 4. 1950. Henryk Bałaban, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu sposobu szlifowania filierek, w Państw. F-ce Sztucznego Jedwabiu Nr. 1 w Tomaszowie Mazowieckim.

2221. 19. 4. 1950. Józef Zalejski, mistrz wydziału elektrowirówek, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu sposobu zapobiegania powstawaniu plam na zwojach przędzy, w Państwowej F-ce Sztucznego Jedwabiu Nr. 2 w Chodakowie.

2222 — 2224. 19. 4. 1950. Stefan Walisiewicz, mistrz wydziału przedzalniczego, Stanisław Śliwiński, spawacz ołowiu i Franciszek Felczak, spawacz ołowiu, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu sposobu zapobiegania tworzenia się osadu krystalicznego soli glauberskiej na wirówkach, w Państw. F-ce Sztucznego Jedwabiu Nr. 2 w Chodakowie.

2225. 20. 4. 1950. Jan Martysiewicz, elektromonter, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu schematu ulepszenia napędu suwnicy, w F-ce Cementu i Wapienniki „Podgrodzie” w Raciborowicach.

2226 — 2227. 20. 4. 1950. Antoni Michalak, mistrz i Augustyn Fonfara, elektromonter, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na założeniu sygnalizacji świetlnej przy torze kolejki dowożącej materiał, do Cementowni „Groszowice” w Groszowicach.

2228 — 2229. 20. 4. 1950. Antoni Michalak i Henryk Szander dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zwiększeniu wydajności pracy łamaczy materiału surowego, w Cementowni „Groszowice” w Groszowicach.

2230. 20. 4. 1950. Józef Michalczyk, asystent, dokonał usprawnienia, polegającego na dokonaniu przeróbki opornika dla elektrowozu, na Kopalni „Ludwik” w Zabrze.

2231. 20. 4. 1950. Tadeusz Szałański, robotnik, dokonał usprawnienia dowozu gliny do kolumni, w F-ce Dachówek „Goźnica” w Jeleniej Górze.

2232. 20. 4. 1950. Julian Jurkiewicz, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu produkcji holendrów w kokilach, w Krakowskiej F-ce Armatur w Łagiewnikach.

2233. 20. 4. 1950. Bronisław Bochocki, mistrz blacharski, dokonał usprawnienia polegającego na opracowaniu sposobu badania na szczelność luster i suwaków gazomierzy po szlifowaniu, w Toruńskiej F-ce Wodomierzy w Toruniu.

2234. 20. 4. 1950. Jan Fabiak, ślusarz-brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie kształtu sprężyny

zastawkowej i przytrzymywacza sprężyny w zamkach, w Zjednoczonych Fabrykach Śrub i Nitów w Bielsku.

2235. 20. 4. 1950. Tadeusz Tkaczyk, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmniejszeniu ilości operacji obróbczych przy produkcji końcówki do wałka rozpinkowego, w Państw. Zakł. Szpilek, Okuć i Przyborów Tkackich w Świdnicy.

2236. 20. 4. 1950. Franciszek Musioł, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na przedłużeniu żywotności młotków w młynach młotkowych, na Koksowni „Walenty” w Rudzie Śląskiej.

2237. 20. 4. 1950. Herbert Molenda, dozorca sortowni, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu urządzenia na sortowni szybu ułatwiającego pobieranie prób węglowych, na Kopalni „Rokitnica”.

2238. 20. 4. 1950. Walter Pyka, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu aparatu destylacyjnego wysekokoprowentowego do benzolu, w Koksowni „Jadwiga”.

2239. 20. 4. 1950. Jan Domaszewicz, kalkulator, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu formy do odlewania styków i przyrządu wiertniczego, w Dziale Przeladunków Morskich w Szczecinie.

2240 — 2241. 20. 4. 1950. Roman Kułakowski, prac. fizyczny i Albin Księżopolski, asystent, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu łożyska oporowego przy mechanizmie dźwigów, w Dziale Przeladunków Morskich w Szczecinie.

2242. 20. 4. 1950. Józef Jankowiak, maszynista, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu windy w celu wciągania naprawionych wózków kolejki linowej, na Kopalni „Smogóry”.

2243 — 2244. 20. 4. 1950. Józef Bagadziński, obsługowy podciągarki i Jan Machałowski, dźwigowy, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu hamulca obrotu kabiny dźwigów, w Dziale Przeladunków Morskich-Nadbrzeże „Arsenał” w Szczecinie.

2245. 20. 4. 1950. Robert Chrószcz, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu głowicy uniwersalnej do noży modułowych i profilowych do frezowania kół zębatach i ślimaków, w Gł. Warszt. Mech. Rybnickiego Zjednoczenia Przemysłu Węglowego.

2246. 20. 4. 1950. Jan Loska, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wprowadzeniu zmian konstrukcyjnych pomp odśrodkowych, na Kopalni „Boży Dar” w Mysłowicach.

2247. 20. 4. 1950. Władysław Ryś, dokonał usprawnienia, polegającego na udoskonaleniu ochron do głowic maszyn wrębowych, w Zjednoczonych Fabrykach Maszyn i Sprzętu Górniczego w Bytomiu.

2248. 20. 4. 1950. Jerzy Jokiel, starszy konstruktor, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu ewidencji przepracowanych godzin nadliczbowych, w Bytomskim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

2249. 20. 4. 1950. Gerard Janecko, mistrz galwanizerski, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie metody bielenia cynowego, w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Sygnalizacyjnych w Wełnowcu.

2250. 20. 4. 1950. Jan Pałyska, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu i zastosowaniu urządzenia do ścinania i profilowania igieł dziewiarskich, w Państwowej F-ce Mechaniczno-Precyzyjnej w W-wie.

2251. 20. 4. 1950. Teodor Kilen, kierownik Referatu Transportowego, dokonał usprawnienia, polegającego na wprowadzeniu zmian w sprawozdawczości eksploatacji pojazdów mechanicznych, w Fabrykach Polskiego Monopoli Zapalczanego.

2252. 20. 4. 1950. Inż. Bohdan Mączewski-Rowiński, kier. Biura Produkcji, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu pirytu do wyrobu zapalek, zamiast dotychczas stosowanego antymonu, w Fabrykach Polskiego Monopoli Zapalczanego.

2253. 20. 4. 1950. Karol Jański, spawacz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu uszczelki ołowianych

do rurek mosiężnych w sicie kondensatora, na Kopalni „Centrum“.

2254. 20. 4. 1950. Inż. Marian Woźniacki, nadsztygar, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu wykonania wentyli wtryskowych do Diesla normalnotorowego, na Kopalni „Rozbark“.

2255. 20. 4. 1950. Wilhelm Stasiczek, starszy ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu ulepszonych łożysk drewnianych do pomp, na Kopalni „Andaluzja“

2256. 20. 4. 1950. Mieczysław Nowicki, technik ruchu, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu oprawki uniwersalnej do noży tokarskich, w Bytomskim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

2257. 20. 4. 1950. Adolf Kamrad, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu obsadzenia korony na wałę giętkim do czyszczenia rur kotłowych, na Kopalni „Andaluzja“.

2258. 20. 4. 1950. Jerzy Kamrowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do zaciskania listew gazomierzy, w Toruńskiej F-ce Wodomierzy w Toruniu.

2259. 21. 4. 1950. Antoni Bryndza, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu i zastosowaniu płyt zastępczych do maszyn szydełkowych, w Zjednoczonych Państwowych Zakładach Przemysłu Dziewiarskiego w Legnicy.

2260. 21. 4. 1950. Marian Klimczak, podmistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zapobieganiu łamliwości igieł na automatach cholewkowych, w Państwowych Zjednoczonych Zakładach Przemysłu Pończoszniczego w Łodzi.

2261. 21. 4. 1950. Władysław Rochowski, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zmechanizowaniu czynności czyszczenia form do produkcji płyt „Suprema“, w F-ce Portland-Cementu „Szcakowa“.

2262 — 2263. 21. 4. 1950. Maksymilian Lisiak, kierownik i Jan Smurawski, brygadzysta, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu uchwytu dwuszcękowego do obróbki smarownic „Stauffer'a“, w Odlewni Żeliwa Ciągłego „Drawski Młyn“ w Drawskim Młynie.

2264. 21. 4. 1950. Paweł Martin, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na zabezpieczeniu urządzenia do ssania powietrza przed ujemnymi działaniami atmosferycznymi, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Zielonej Górze.

2265. 21. 4. 1950. Stanisław Kozicki, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu prawidłowego sposobu obliczania godzin przy pracach studniarskich, w Wydziale Drogowym Dyrekcji Okręgowej Kolei Państwowych w Gdańsku.

2266. 21. 4. 1950. Inż. Borys Kowalew, dyr. techniczny, dokonał usprawnienia, polegającego na wprowadzeniu wykresów planu produkcji na każde stanowisko pracy, we Wrocławskiej F-ce Urządzeń Mechanicznych we Wrocławiu.

2267. 21. 4. 1950. Antoni Kołakowski, kier. działu szkol. zaw., dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu racjonalnego sposobu zamocowania kroju talerzowego do pługów ciągnikowych, w F-ce Narzędzi Rolniczych „Unia“ w Grudziądzu.

2268 — 2269. 21. 4. 1950. Inż. Tadeusz Olszewski, asystent i inż. Józef Kuszewski, szef odlewni, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na dokonaniu zmiany składu chemicznego żeliwa do odlewania tubingów, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

2270 — 2271. 21. 4. 1950. Franciszek Kwiecień i Kazimierz Męcik, tokarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu stałych uchwytów na tokarnię przy obróbce klocków hamulcowych, w Myszkowskich Zakładach Metalurgicznych w Myszkowie.

2272 — 2273. 21. 4. 1950. Jan Smurawski, brygadzysta i Maksymilian Lisiak, kierownik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmechanizowaniu pracy przyrządu do dokonywania prób wytrzymałościowych ogniów łań-

cuchowych, w Odlewni Żeliwa Ciągłego „Drawski Młyn“ w Drawskim Młynie.

2274 — 2275. 21. 4. 1950. Józef Hareźlak, ślusarz i Ludwik Skrzypek, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu uproszczonego sposobu przeprowadzania remontu gniotowników masy wzornikowej, w Odlewni Żeliwa w Węgierskiej Górze.

2276. 21. 4. 1950. Stanisław Kaszkowiak, magazynier, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu rynny spustowej do opróżniania beczek z melasy, w Odlewni Żeliwa Ciągłego „Drawski Młyn“ w Drawskim Młynie.

2277. 21. 4. 1950. Kazimierz Kukułka, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie konstrukcji wózka suwnicowego, w Odlewni Żeliwa Ciągłego „Drawski Młyn“ w Drawskim Młynie.

2278 — 2280. 21. 4. 1950. Wiktor Wyrodek, ślusarz, Stefan Rowecki, tech.-mech. i Stefan Maj, elektromonter, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmianie napędu przy mieszadłach mas formierskich, w Odlewni Żeliwa Ciągłego „Drawski Młyn“ w Drawskim Młynie.

2281. 21. 4. 1950. Franciszek Pustelnik, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu wybrakowanych wałów łączących do bieżącej produkcji, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

2282. 21. 4. 1950. Wiktor Gruszczyński, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu zespołowego frezowania zębów przy szczypcach, w F-ce Narzędzi Tnących „Drzewica“, w Kuźnicach Drzewickich.

2283. 21. 4. 1950. Stanisław Żołądkowski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu i wykonaniu kotła wodnego do centralnego ogrzewania, w Społecznym Przedsiębiorstwie Budowlanym, w Gdańsku.

2284 — 2285. 21. 4. 1950. Lucjusz Radyx, robotnik i Bronisław Kotarski, robotnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu urządzenia do mocowania form na stole wibracyjnym, w Betonowni S.P.B. w Warszawie.

2286 — 2289. 22. 4. 1950. Franciszek Golba, ślusarz, Leonard Kaniuk, technik, Kazimierz Parol, technik i Henryk Morawski, technik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu przyrządu umożliwiającego skośne frezowanie na wiertarce trałek, w Oddziale Budowlanym Warszawa I S.P.B. w Warszawie.

2290. 22. 4. 1950. Brunon Dunajski, pomocnik monter, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu i wykonaniu przyrządu do malowania rurek bergmanowskich, w Oddziale S.P.B. w Gdańsku.

2291 — 2292. 22. 4. 1950. Inż. Wacław Kralkowski i Domański, technik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu pracy łamacza kamieni typu „Pegson“ i wyeliminowania pracy jednego motoru, w zakładzie produkcji kruszywa ceglanego S.P.B. w Warszawie.

2293 — 2295. 22. 4. 1950. Emanuel Lange, dyr. cegielni, Wojciech Nowakowski, kier. ruchu i Józef Czubak, mistrz techniczny, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu noża do pasma gliny przy mieszadle Raupacha, w Cegielni Parowej Krotoszyn Stary.

2296. 22. 4. 1950. Inż. Bolesław Serżysko, starszy inspektor, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu ściągacza do okien zespolonych, w Centralnym Zarządzie Państwowych Przedsiębiorstw Budowlanych w Warszawie.

2297. 22. 4. 1950. Czesław Szymański, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu koła zębatego przy podajnikach do kołotoku, w Poznańskich Zakładach Ceramiki Czerwonej — Fabryka Wyrobów Ceramicznych — Przesieka Stara.

2298. 22. 4. 1950. Piotr Kochel, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu przyrządu do wyłaczania mankietów skórzanych do młotów mechanicznych, w Hucie „Andrzej“.

2299. 22.4.1950. Maksymilian Moszek, elektromonter brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu wymiennych styków przy samoczynnych wyłącznikach olejowych do dźwigów, wykorzystując części z zużytych bezpieczników, w Państw. Zakł. Lniarskich w Witaszyczach.

2300. 22. 4. 1950. Antoni Zieliński, kier. robót, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu pomocniczego do wiercenia otworów w dyszach inżektorów systemu „Strube”, w Warsztatach Głównych P.K.P. w Poznaniu.

2301. 22. 4. 1950. Jan Marciniak, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu wykrojnika do wycinania łopatek zastawki siewnika, umożliwiającego całkowite wykorzystanie materiału, w F-ce Maszyn Rolniczych „Kraj” w Kutnie.

2302. 22. 4. 1950. Władysław Winkowski, mistrz oddziału mechanicznego, dokonał usprawnienia, polegającego na przerobieniu szlifiarki na strzałkę do frezów modułowych, kółkowych, ślimakowych, tarczowych, walcowych, pałkowych i innych, w Gł. Warszt. Bytomskiego Zjedn. Węglowego.

2303. 22. 4. 1950. Edward Rzepkowski, robotnik oddz. mech., dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu sposobu reperacji przewodów rtęciowych zepsutych termografów, w Zakładach Przemysłu Bawełnianego w Łodzi.

2304—2306. 22. 4. 1950. Tadeusz Felczak, spawacz ołowiu, Franciszek Felczak, spawacz ołowiu i Stanisław Śliwiński, spawacz ołowiu, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu lepszego zabezpieczenia przed kwasem żelwnych części przedzarki, w F-ce Sztucznej Jedwabiu w Chodakowie.

2307. 22. 4. 1950. Marian Górecki, konserwator działu karmelarni, dokonał usprawnienia polegającego na zastąpieniu skóry blankowej na przykryciach stołów karmelarskich płótnem lnianym ręcznie nawoskowanym, w F-ce Czekolady „E. Wedel” w Warszawie.

2308. 22. 4. 1950. Paulin Bazylski, mistrz chałwiarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zastąpieniu żelaznych łuszczarek łuszczarkami betonowymi, w F-ce Czekolady „E. Wedel” w Warszawie.

2309—2310. 22. 4. 1950. Stanisław Trzaska, ślusarz-brygadzysta i Stanisław Gromczewski, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na przekonstruowaniu automatu do formowania i zawijania cukierków „Toffi”, w F-ce „E. Wedel” w Warszawie.

2311. 24. 4. 1950. Walenty Konieczny, elektromonter-brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na dobudowaniu do nawijarki urządzenia do klejenia cewek małych transformatorów, w Dolnośl. Zakł. Wytw. Maszyn Elektr. we Wrocławiu.

2312. 24. 4. 1950. Wojciech Giertler, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na wprowadzeniu dodatkowego chłodzenia elektrody rolkowej spawarki elektrycznej, w Bielskiej F-ce Naczyn Emaliowanych w Białej Krakowskiej.

2313. 24. 4. 1950. Józef Nowak, mistrz tokarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie konstrukcji szczęki ruchomej imadła rurowego umożliwiającej częściowe zastąpienie stali przez żeliwo, w Cieszyńskiej F-ce Narzędzi w Cieszynie.

2314—2315. 24. 4. 1950. Tadeusz Czap, spawacz i Piotr Kopryś, spawacz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wyszukaniu ze złomu zdalnych do użytku łożysk kulkowych, w Odlewni Żeliwa Ciagliwego i Wytwórni Łączników w Zawierciu.

2316. 24. 4. 1950. Zygmunt Gajewski, tokarz brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na użyciu po odpowiednim zaszlifowaniu złamanych wiertel jako noży do przecinania i jako noży do toczenia gwintu, w Łódzkiej F-ce Maszyn Jedwabniczych w Łodzi.

2317. 24. 4. 1950. Tadeusz Babiarczyk, technik-chemik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu metody iskrowo-wzorcowej badania gatunków stali, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

2318. 24. 4. 1950. Bolesław Szczygieł, formierz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu ponownego używania trzpieni do łączenia skrzyń formierskich po przetoczeniu nieużytego końca trzpienia, w Odlewni Żeliwa Ciagliwego i Wytwórni Łączników w Zawierciu.

2319. 24. 4. 1950. Beniamin Janiszewski, kier. wydz. mechan., dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu pompek wiskozowych o większej wydajności, w Zakładach Przemysłu Bawełnianego Nr 5 w Łodzi.

2320. 24. 4. 1950. Czesław Radwan, malarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu osadu gromadzącego się na dnie naczyń z nitrofarbami — jako kitu do szpachlowania maszyn, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

2321. 24. 4. 1950. Rudolf Górny, frezer, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do zespołowego frezowania rowków w śrubach z łbem kulistym, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

2322. 24. 4. 1950. Bolesław Urbaniak, stolarz, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu przyrządu mechanicznego do frezowania na ramach okiennych miejsc pod narożniki metalowe, w oddziale drogowym Dyrekcji K.P. w Szczecinie.

2323. 24. 4. 1950. Piotr Brysiewicz, dyspozytor pracy, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu metody kucia prowadnic haka ciągłowego do wagonów i tendrów parowozowych, w Warsztatach Głównych K.P. w Poznaniu.

2324. 24. 4. 1950. Bronisław Danowski, kier. robót mostowych, dokonał usprawnienia, polegającego na przystosowaniu pompy Allana do betoniarki motorowej, w Warsztatach Kolejowych w Starosielcach.

2325. 24. 4. 1950. Józef Ostopski, kowal, dokonał usprawnienia, polegającego na dorobieniu przy nożycach nastawicza do regulowania długości ciętego materiału, w Warsztatach Kolei Państwowych w Świdnicy.

2326. 24. 4. 1950. Ludwik Nowacki, przodownik rzemieślniczy, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu i zastosowaniu przyrządu do rozwiercania otworów w klockach hamulcowych, w Wagonowni Warsztatów Kolejowych w Poznaniu.

2327. 24. 4. 1950. Ireneusz Urbaniak, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu przyrządu do wiercenia pierścieni żelwnych pod kątem 20°, w Państwowych Zakładach Przyborów Tkackich w Łodzi.

2328. 24. 4. 1950. Czesław Hubiński, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu do czółenek do krosien do wyrobu taśm bezkońcowych zębataki wykonanej z duraluminium, w Państwowej F-ce Taśm i Pasów Nr 3 w Bydgoszczy.

2329. 24. 4. 1950. Zdzisław Nowak, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu zębataki z duraluminium do napędzania czółenek w krosnach do taśm bezkońcowych, w Państwowej F-ce Taśm i Pasów Nr 3 w Bydgoszczy.

2330. 24. 4. 1950. Władysław Dural, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu wykrojnika do detali regulatora do nicielnicy, w Państwowych Zakładach Szpilek, Okuć i Przyborów Tkackich w Świdnicy.

2331. 24. 4. 1950. Jan Jackowski, referent, dokonał usprawnienia, polegającego na moletowaniu powierzchni ciernej bębna przy krosnach do taśm bezkońcowych, w Państwowej F-ce Taśm i Pasów Nr 3 w Bydgoszczy.

2332. 24. 4. 1950. Piotr Żytkowski, prac. fizyczny, dokonał usprawnienia, polegającego na zwiększeniu wydajności czerpaka bagrownicy, na Kopalni „Babina”.

2333. 24. 4. 1950. Michał Marek, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu sposobu produkcji guzików do wkrętek na prasach mimośrodowych, w Zjedn. Fabrykach Śrub i Nitów w Bielsku.

2334. 24. 4. 1950. Franciszek Kaczmarczyk, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu sposobu obcinania wlewów przy manierkach, na prasie mimośrodkowej zamiast piłą tarczową, w Olkuskiej F-ce Naczyni Emaliowanych w Olkuszu.

2335. 24. 4. 1950. Bogdan Andrzejewski, technik-chemik, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu i uruchomieniu aparatu do oznaczania siarki systemem przyspieszonym, w Odlewni Żeliwa Ciągłego w Drawskim Młynie.

2336. 24. 4. 1950. Ignacy Lisman, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmontowaniu i uruchomieniu dźwigiarki mechanicznej do blach w arkuszach, w Państwowej F-ce Sztucznego Jedwabiu w Tomaszowie.

2337. 24. 4. 1950. Józef Murawski, szofer-ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wyszukiwaniu w złomie i doprowadzeniu do stanu używalności maszyny do wyrobu cukierków, w F-ce Cukrów i Czekolady „Glokona” w Grudziądzu.

2338. 24. 4. 1950. Kazimiera Rompała, zawijaczka, dokonała usprawnienia, polegającego na opracowaniu przyspieszonej metody zawijania cukierków, w F-ce Cukrów i Czekolady Wytwórnia Nr 2 w Krakowie.

2339. 24. 4. 1950. Władysław Sentkiewicz, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na przystosowaniu starej gwinciarzki do obróbki garnków bakielitowych, w F-ce Sztucznego Jedwabiu w Chodakowie.

2340. 24. 4. 1950. Władysław Sentkiewicz, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu jednoczesnego prasowania 3 form na prasie hydraulicznej do wyrobu bakielitowych garnków przedziałniczych, w F-ce Sztucznego Jedwabiu w Chodakowie.

2341. 24. 4. 1950. Władysław Sentkiewicz, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu prasy do produkcji garnków bakielitowych do przedzarek sztucznego jedwabiu, w F-ce Sztucznego Jedwabiu w Chodakowie.

2342. 24. 4. 1950. A. Wołaszczuk, dyrektor fabryki dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu w przewodach sprężonego powietrza łapaczy oliwy w celu wyeliminowania zrywania się elementarnych włókienek nitki, w F-ce Sztucznego Jedwabiu w Chodakowie.

2343. 24. 4. 1950. Irena Zawistowska, wiertaczka, dokonała usprawnienia, polegającego na zastosowaniu do przyrządu wiertniczego wyższych kołeczków dla umożliwienia wiercenia otworów jednocześnie w trzech płytkach, w Zakł. Wytw. Urządzeń Telefonicznych w Warszawie.

2344. 24. 4. 1950. Karol Biernot, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu szablonu traserskiego do jednoczesnego obrysowywania korpusów i pokryw łożyska, w Bielskiej F-ce Maszyn Włókienniczych w Bielsku.

2345. 24. 4. 1950. Antoni Okoń, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu materiału stali szybkoobrotowej ze zużytych pił tarczowych do wytwarzania precyzyjnych tokarskich, w Katowickiej F-ce Armatur w Katowicach.

2346. 24. 4. 1950. Józef Lisowski, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zwiększeniu wydajności pracy żeliwnika, w F-ce Maszyn Żniwnych w Płocku.

2347. 24. 4. 1950. Stanisław Mieszczanek, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie systemu budowy pieców żarzalniczych, w Odlewni Żeliwa Ciągłego i Wytwórni Łączników w Zawierciu.

2348. 24. 4. 1950. Franciszek Noworzyń, mistrz tokarski, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu uchwytu dla płytek wykonanych ze zużytych frezów — w ce-

lu wykorzystania ich jako noży tokarskich, w Katowickiej F-ce Armatur w Katowicach.

2349. 24. 4. 1950. Władysław Marcin, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na wyłożeniu powierzchni platform żelaznych do przewożenia gorących odlewów żelazkami, w celu ochrony platformy przed szybkim niszczeniem, w Myszkowskich Zakładach Metalurgicznych w Myszkowie.

2350—2353. 25. 4. 1950. Roman Blida, kowal, Mieczysław Kapczyński, kierownik, Karol Geisler, hutmistrz i Jan Rygiel, mistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na przebudowie palenisk pieców grzewczych do wypalania mufli, w Zakładach Hutniczych w Szopienicach.

2354—2356. 25. 4. 1950. Władysław Antczak, mistrz, Zygmunt Gajewski, brygadzysta i Kazimierz Antczak, monter, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na rozwiązaniu trudności oliwienia kamienia kulisy strugarzki poprzecznej, we Wrocławskiej F-ce Urządzeń Mechanicznych we Wrocławiu.

2357—2358. 25. 4. 1950. Wacław Zgliński, kier. oddz. przedalnia i Wacław Pakulski, mistrz siarczownicy, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, przez zaprojektowanie siatek z blachy nierdzewnej zamiast siatek plecionych, brązowych do fajek wentylacyjnych w baratach, w F-ce Sztucznego Jedwabiu w Chodakowie.

2359—2360. 25. 4. 1950. Alfred Bronicz, ślusarz i Tadeusz Zieliński, ślusarz-brygadzysta, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zamianie napędu pasowego na skręcarkach jedwabiu przekładnią zębatą, w F-ce Sztucznego Jedwabiu w Chodakowie.

2361—2362. 25. 4. 1950. Włodzimierz Wroński, kier. wydziału, i Janusz Bogdański, kier. produkcji, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zużytkowaniu odpadków włókien kazeinowych do produkcji kleju, w Zakładach Przemysłu Bawełnianego w Łodzi.

2363.—2364. 25. 4. 1950. Franciszek Chmiel, sztygar i Marian Rogalski, sztygar, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na uproszczeniu wykonania pierścieni „Simera” na Kopalni Centrum.

2365—2366. 25. 4. 1950. Walerian Dworzański i Kazimierz Ulmer, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu urządzenia do zatrzymywania ruchu maszyn skręcalniczych przy zerwaniu się pasa wrzecionowego, w F-ce Sztucznego Jedwabiu w Chodakowie.

2367—2369. 25. 4. 1950. Józef Pietrzak, dyr. fabryki, Józef Leszczyński i Jan Liwowski, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na przekonstruowaniu skrętkarki szlichtującej krepę przez usunięcie stałych uchwytów i zamianę ich na inne połączone z ruchomymi prowadnikami porcelanowymi, w F-ce Sztucznego Jedwabiu w Tomaszowie.

2370—2374. 25. 4. 1950. Józef Piotrowski, mistrz oddz. niciarek, Franciszek Tokarek, mistrz oddziału przygotowawczego, Stanisław Stolarski, ślusarz, Jan Gilankowski, brygadzysta ślusarni i Marian Kulion, tokarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na przebudowie nieużytecznej maszyny do produkcji szpul na nici, w Państwowych Zakładach Wyrobów Drzewnych Nr 1 w Łodzi.

2375—2377. 25. 4. 1950. Włodzimierz Wroński, Bronisław Hermut i Janusz Bogdański, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu głowic ebonitowych o mniejszej wytrzymałości w celu zmniejszenia ilości uszkodzeń w taśmie, w Państw. Zakł. Przem. Bawełn. Nr 5 w Łodzi.

2378—2380. 25. 4. 1950. Julian Krawczak, mechanik, Bolesław Spalik, mechanik i Ignacy Burzyński, mechanik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu końcówki drążka skrętnego do samochodów „Chevrolet” z regulacją usuwającą luz, w warsztatach mecha-

nicznych parku samochodowego Ministerstwa Leśnictwa w Warszawie.

2381—2383. 25. 4. 1950. Julian Krawczak, mechanik, Bolesław Spalik, mechanik i Ignacy Burzyński, mechanik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu ściągaczy do łożysk kulkowych przy samochodach „Citroen“, w warsztatach mechanicznych parku samochodowego Ministerstwa Leśnictwa w Warszawie.

2384—2386. 25. 4. 1950. Julian Krawczak, mechanik, Bolesław Spalik, mechanik i Ignacy Burzyński, mechanik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu ściągaczy do bębnowych hamulcowych przy samochodach „Citroen“, w warsztatach mechanicznych parku samochodowego Ministerstwa Leśnictwa w Warszawie.

2387—2389. 25. 4. 1950. Zygmunt Wróbel, Lech Ogiński i Stanisław Nacula, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu sposobu otrzymywania pyłu ebonitowego z odpadków produkcyjnych i zastosowania go jako modelatora procesu wulkanizacji ebonitu, w Państw. Zakł. Przem. Bawełn. Nr 5 w Łodzi.

2390. 26. 4. 1950. Edward Paduch, pracownik P.P.B. Nr 2, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu specjalnego przyrządu umożliwiającego szybkie i dokładne murowanie narożników, w Państwowym Przedsiębiorstwie Budowlanym Nr 2 w Warszawie.

2391. 26. 4. 1950. Andrzej Szynkiewicz, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu specjalnego przyrządu centrującego i mocującego łapę sprężynową podczas jej obróbki na tokarce, w F-ce Maszyn Rolniczych „Kraj“ w Kutnie.

2392. 26. 4. 1950. Edward Pelka, mistrz tokarski, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu urządzenia doprowadzającego olej chłodzący do wiertła przy wiertarce sześciowrzecionowej, w Myszkowskich Zakładach Metalurgicznych w Myszkowie.

2393. 26. 4. 1950. Emanuel Wojnar, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu specjalnego stojaka umożliwiającego kontrolę szczelności pras hydraulicznych w czasie przeprowadzania prób, w Cieszyńskiej F-ce Narzędzi w Cieszynie.

2394. 26. 4. 1950. Emanuel Wojnar, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu wybrakowanych porowatych odlewów brązowych korpusów pras hydraulicznych, przez wprasowanie stalowej tulei uszczelniającej, w Cieszyńskiej F-ce Narzędzi w Cieszynie.

2395. 26. 4. 1950. Józef Czarnecki, kier. warsztatu, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu koszyka w łożyskach kulkowych oporowych do wiertarek ręcznych, w Cieszyńskiej F-ce Narzędzi w Cieszynie.

2396. 26. 4. 1950. Józef Czarnecki, kier. warsztatu, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu umożliwiającego wiercenie otworu na przedłużacz w ramce wiertarki piersiowej bez uprzedniego trasowania, w Cieszyńskiej F-ce Narzędzi w Cieszynie.

2397. 26. 4. 1950. Józef Czarnecki, kier. warsztatu, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu przyrządu do frezowania piasty ramki wiertarki piersiowej, w Cieszyńskiej F-ce Narzędzi w Cieszynie.

2398. 26. 4. 1950. Józef Czarnecki, kier. warsztatu, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu uchwytu centrującego do mocowania ramki wiertarki piersiowej przy wytaczaniu otworów na wrzeciono i łożysko oporowe, w Cieszyńskiej F-ce Narzędzi w Cieszynie.

2399. 26. 4. 1950. Paweł Lorek, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu ułatwiającego operację frezowania piast w korpusach i pokrywach szlifierek ręcznych, w Cieszyńskiej F-ce Narzędzi w Cieszynie.

2400. 26. 4. 1950. Paweł Lorek, ślusarz maszynowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu umożliwiającego wiercenie otworów w kółkach ręcznych wiertarek stołowych bez uprzedniego trasowania, w Cieszyńskiej F-ce Narzędzi w Cieszynie.

2401. 26. 4. 1950. Paweł Lorek, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu umożliwiającego wiercenie otworów w oparciach wiertarek piersiowych bez uprzedniego trasowania, w Cieszyńskiej F-ce Narzędzi w Cieszynie.

2402. 26. 4. 1950. Paweł Lorek, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu skrzynki wiertniczej do wiercenia otworów w korpusie i pokrywie szlifierek ręcznych, w Cieszyńskiej F-ce Narzędzi w Cieszynie.

2403. 26. 4. 1950. Leopold Klinkiewicz, traser, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu przyrządu traserkiego do skrzyń formierskich, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Zielonej Górze.

2404—2406. 26. 4. 1950. Paweł Martin, technik, Ludwik Bigo, tokarz brygadzysta i Edward Grabowski, tokarz brygadzysta, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do szlifowania cylindrów pras formierskich, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Zielonej Górze.

2407. 26. 4. 1950. Stanisław Tomczak, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu fazowania otworów w celu ochrony gwintów wewnętrznych przed kaleczeniem, w F-ce J. Strzelczyka w Łodzi.

2408. 26. 4. 1950. Karol Cadrzyński, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie sposobu ustawiania tubingów do wstępnej obróbki, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

2409. 26. 4. 1950. Franciszek Lisowski, mistrz tokarski, dokonał usprawnienia, polegającego na przyspieszeniu obróbki płyt bidłowych na strugarce podłużnej przez zastosowanie dwóch noży, w F-ce Krosien Bawełnianych w Zdunskiej Woli.

2410. 26. 4. 1950. Władysław Jarmuła, stolarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu podtrzymującego końce płyty taśmowej podczas lutowania, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

2411. 26. 4. 1950. Henryk Gosek, formierz, dokonał usprawnienia, polegającego na przerobieniu ramy płyty formierskiej w sposób zapobiegający wypadaniu gipsu, w Odlewni Żeliwa Ciagliwego i Wytwórni Łączników w Zawierciu.

2412. 26. 4. 1950. Hieronim Piesio, kowal brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu sposobu gięcia belek poprzecznych środkowych kultywatora, w Słupskiej F-ce Maszyn Rolniczych w Słupsku.

2413. 26. 4. 1950. Rafał Jurkowski, kier. kontroli, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu sposobu wykonania drutów schematowych, w Zakł. Wytw. Urządzeń Telefonicznych w Warszawie.

2414. 26. 4. 1950. Tadeusz Radzikowski, kalkulator, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie planu operacyjnego obróbki, w Krakowskiej F-ce Armatur w Łagiewnikach.

2415. 26. 4. 1950. Marcei Kowalski, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na wprowadzeniu ulepszeń w systemie rejestracji zatrudnienia i płac na stanowiskach produkcyjnych przez opracowanie kart roboczych i arkusza robocznego listy płac, w Poznańskich Zakładach Ceramiki Czerwonej.

2416—2417. 26. 4. 1950. Piotr Adamczyk, modelarz i Józef Sutor, modelarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wycinaniu nakładek krążkowych do modeli przy pomocy nastawnego nożyka zamocowanego w wiertarce ręcznej, w Myszkowskich Zakł. Metalurgicznych w Myszkowie.

2418. 26. 4. 1950. Jan Parka, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonywaniu otworów w niektórych częściach pługa i kultywatora za pomocą prasy zamiast dotychczas stosowanego wiercenia, w Świętokrzyskiej F-ce Narzędzi Rolniczych w Kunowie.

2419. 26. 4. 1950. Józef Bożek, ślusarz maszynowy, dokonał usprawnienia, polegającego na umożliwieniu obróbki dwóch płaszczyzn jednocześnie przez odpowiednie zamocowanie dwóch noży na strugarce, w Katowickiej F-ce Armaturowej w Katowicach.

2420—2421. 26. 4. 1950. Mieczysław Wojciechowski, technik i Stanisław Sikora, formierz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na użyciu do suchych form na żeliwo czernidła grafitowego z domieszką czernidła syntetycznego na staliwo, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Zielonej Górze.

2422. 26. 4. 1950. Stanisław Szlachta, ślusarz - kontroler, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu tablic do rozpinania rysunków w miejscu pracy w warsztacie, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

2423—2427. 26. 4. 1950. Kazimierz Dydak, elektromonter, Stefan Zimoch, elektromonter, Franciszek Kwiatkowski, elektromonter, Mieczysław Szpiler, elektromonter i Henryk Szytkin, elektromonter, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu do mocowania przewodów kablkowych — uchwytów z drzewa twardego, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych w Nowej Soli.

2428 — 2429. 26. 4. 1950. Józef Hać, ślusarz i Władysław Pell, szlifierz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu freza do nacinania prowadzenia szcęk w korpusach uchwytów, we Wrocławskiej F-ce Urządzeń Mechanicznych we Wrocławiu.

2430. 27. 4. 1950. Kazimierz Świniarski, adiunkt K.P., dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu urządzenia o napędzie powietrznym do rozszerzania końców płomieniówek, w Warsztatach Głównych P.K.P. w Oleśnicy.

2431. 27. 4. 1950. Adam Kowalski, asystent ruchu, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu urządzenia wskazującego kierunek oraz siłę wiatru umożliwiającego odpowiednie kierowanie pracami przeladunkowymi w czasie burzliwej pogody, w Porcie Węglowym w Gdańsku.

2432—2433. 27. 4. 1950. Bronisław Kocimowski, tokarz i Franciszek Kropidłowski, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ułatwieniu demontażu skrzynki biegów tokarki „John” przy wywiercaniu otworów umożliwiających odpowiednie ustawienie kołków sprzęgłowych, w Zarządzie Portu Gdańsk — Gdynia.

2434. 27. 4. 1950. Edward Grabowski, tokarz-brygadziści, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu dwuotworowej oprawy do noży tokarskich, w Dolnośląskich Zakł. Metalurg. w Zielonej Górze.

2435. 27. 4. 1950. Tadeusz Federowicz, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu sposobu odprowadzania otoczek podczas obróbki otworów surowej tarczy szlifierskiej, w Zakładach Tarcz Ściernych w Grodzisku Mazowieckim.

2436. 27. 4. 1950. Stanisław Szulc, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie operacji prostowania ręcznego na ryflowanie, w Zakł. Wytwórczych Urządzeń Telefonicznych we Wrocławiu.

2437. 27. 4. 1950. Eryk Bartoszek, brygadziści, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu szafy do przechowywania próbek drutu nawojowego, w Dolnośl. Zakładach Wytw. Maszyn Elektrycznych we Wrocławiu.

2438. 27. 4. 1950. Karol Nowak, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu koła zębatego z wieloklinem wewnętrznym przy pomocy specjalnego uchwytu nożowego, w Dolnośl. Zakł. Wytw. Maszyn Elektrycznych we Wrocławiu.

2439. 27. 4. 1950. Józef Jaworski, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu pomocniczego do spawania kółek do rożka akumulatorowego, w Dolnośl. Zakł. Wytw. Maszyn Elektrycznych we Wrocławiu.

2440. 27. 4. 1950. Władysław Gaj, kowal, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu specjalnego kowadła i młota ułatwiającego wyginanie haków do skrzyń baterii trakcyjnych, w Elektrotechnicznych Zakładach Wytwórczych w Białej k/Bielska.

2441. 27. 4. 1950. Jan Cias, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu sita do prasy odpowietrzającej, w F-ce Porcelany w Jaworzynie Śląskiej.

2442—2443. 27. 4. 1950. Stanisław Nowak, ślusarz i Czesław Mazur, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu filtra do odoliviwania powietrza używanego do odkurzania wyrobów przed glazurowaniem, w F-ce Porcelany w Chodzieży.

2444 — 2446. 27. 4. 1950. Zygmunt Kujaro, kier. narzędziowni, Zbigniew Skrzycki, kier. sekcji i Franciszek Chond, ślusarz, dokonali usprawnienia, polegającego na zbudowaniu z części złomowych zwijarki mechanicznej do gięcia blach, w Dolnośl. Zakł. Wytw. Maszyn Elektrycznych we Wrocławiu.

2447. 27. 4. 1950. Adolf Gaś, kreślarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie konstrukcji wkładek fałistych do rusztów płaskich kotłów płomieniowych, w Zakładach Budowy Urządzeń Kotlarsko Mechanicznych w Mikołowie.

2448. 27. 4. 1950. Józef Oziębala, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu i zastosowaniu narzędzia kowalskiego do moletowania płaszczyzn chwytnych, w Zakładach Budowy Urządzeń Kotlarsko Mechanicznych w Mikołowie.

2449. 27. 4. 1950. Władysław Nalepka, stolarz-brygadziści, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu i zastosowaniu nastawnej prowadnicy do piły tarczowej, w Instytucie Odlewnictwa w Krakowie.

2450 — 2451. 27. 4. 1950. Kazimierz Bendisz, inżynier i Bolesław Słabosz, technik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmianie sposobu osadzania łożysk kulkowych oporowych, w Zakładach Mechanicznych im. J. Strzelczyka w Łodzi.

2452. 27. 4. 1950. Stanisław Stanisławski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na przeprowadzeniu zmiany w konstrukcji widełek do przesuwania kół zębatach w mechanizmie tokarki, w Zakł. Mechan. im. J. Strzelczyka w Łodzi.

2453. 27. 4. 1950. Bolesław Górniak, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu potrzebnych skrobaków płaskich z materiału złomowego, w Zakł. Mechan. im. J. Strzelczyka w Łodzi.

2454 — 2455. 27. 4. 1950. Jan Sadowski, kierownik i Stefan Kwaśniewski, szlifierz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na dostosowaniu szlifierki do rodzaju pasów znajdujących się w magazynie zakładu, we Wrocławskiej F-ce Urząd. Mechanicznych.

2456 — 2457. 27. 4. 1950. Hieronim Bębenek, strugarz i Marian Czermiński, strugarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wprowadzeniu obróbki wielo- nożowej na stanowisku strugarki podłużnej, we Wrocławskiej F-ce Urząd. Mechan. we Wrocławiu.

2458. 27. 4. 1950. Mieczysław Błażejczak, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu uproszczonego sposobu obróbki wiórowej elementów produkcyjnych, w Wielkopolskiej F-ce Urządzeń Mechanicznych w Poznaniu.

2459. 27. 4. 1950. Wiesław Więczorkowski, kreślarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie sposobu przypawania widełek do steru siewników, w F-ce Maszyn Rolniczych „Kraj” w Kutnie.

2460. 27. 4. 1950. Franciszek Szczotka, formierz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do odprowadzania z dachów drobnych części wsadowych z żeliwiaków, w Odlewni Żeliwa „Węgierska Górka“ w Węgierskiej Górze.

2461 — 2462. 27. 4. 1950. Zygmunt Bryła, kier. odlewni i Konstanty Daniel, kier. modelarni, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu tarczy podziałowej z igłą nastawczą zamiast brakującej podzielnicy w maszynie do formowania obwieńniowego, w Dolnośl. Zakł. Metalurg. w Nowej Soli.

2463 — 2465. 27. 4. 1950. Kazimierz Motyl, mistrz elektryk, Adam Samek, mistrz ślusarski i Marian Rok, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu rolek obrotowych jako podtrzymywacze przewodów na suwnicy, w Myszkowskich Zakładach Metalurgicznych w Myszkowie.

2466. 27. 4. 1950. Kazimierz Tomaszewicz, dźwigowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do wyciągania belek z wody, w Zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia.

2467. 27. 4. 1950. Jerzy Urbański, prac. fizyczny, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu pomocniczego przyrządu do spawania blach płaskich i cylindrycznych, w Zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia.

2468. 27. 4. 1950. Józef Staś, sztygar, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu gospodarczym sposobem przenośnych transformatorów do lamp ręcznych, na Kopalni „Bytom“.

2469. 27. 4. 1950. Władysław Kawala, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na dokonaniu zmian materiałowych przy produkcji łożysk górnych sprzęgieł elektrycznych, w Krakowskiej F-ce Sygnałów Kolejowych w Krakowie.

2470. 28. 4. 1950. Jerzy Morawiec, referent, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu projektu urządzenia magazynu, na Kopalni „Katowice“.

2471. 28. 4. 1950. Franciszek Lisowski, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu wosku do polerowania wałków towarowych, w F-ce Krosien Bawełnianych w Żduńskiej-Woli.

2472. 28. 4. 1950. Piotr Sabotowski, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu szlifierki przenośnej na tokarkę, w Miejscowej Dyrekcji P.K.P. Skarżysko-Kamienna.

2473. 28. 4. 1950. Jan Feruś, dokonał usprawnienia, polegającego na przystosowaniu wyciągu budowlanego do wysokościowego transportowania żelaza profilowego, w Państwowym Przedsiębiorstwie Budowlanym w Krakowie.

2474. 28. 4. 1950. Józef Sawka, hartownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu racjonalnej metody hartowania narzędzi tnących, w Stoczni Gdyńskiej.

2475. 28. 4. 1950. Walerian Kryszewski, zawiadowca od-cinka, dokonał usprawnienia, polegającego na odpowiednim zabezpieczeniu przed zawodzeniem głowicy kablowej napędu elektrycznego zwrotnicy, w P.K.P. w Poznaniu.

2476. 28. 4. 1950. Mieczysław Durański, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu zacisku do zabezpieczenia węża liny stosowanej przy rozładowywaniu statków przed rozluźnieniem, w Zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia.

2477. 28. 4. 1950. Andrzej Warpas, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wykonywania podkładek do nitowania łożdź, w Warsztatach Zarządu Portu Gdańsk-Gdynia na Holmie.

2478. 28. 4. 1950. Jan Perlmutter, kier. magazynu, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu siatki ze zużytych lin do przeładunku worków z cukrem, w Zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia.

2479. 28. 4. 1950. Alfons Medyński, mistrz, dokonał uspra-

wnienia, polegającego na skonstruowaniu uchwytu do masowego przypawania śrub do uchwytów kabelkowych, w Warsztatach Portowych Z.P.G.G. w Gdyni.

2480. 28. 4. 1950. Alfons Gorczyński, ekspedient, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu lin zabezpieczających towary przed spadaniem z urządzenia przeładunkowego, w Zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia, Rejon Przeładunków Masowych w Gdyni.

2481. 28. 4. 1950. Feliks Symonowicz, konstruktor, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu gablotki do przechowywania kalki rysunkowej połączonej z przyrządem do obcinania, w Stocznjach Rybackich w Gdyni.

2482. 28. 4. 1950. Teofil Czarnowski, kontroler techniczny, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu maszyny do odśrodkowego wylewania panewek, w Stocznjach Rybackich w Gdyni.

2483 — 2484. 28. 4. 1950. Czesław Szykowski, ślusarz i Stanisław Tylec, ślusarz remontowy, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu urządzenia zapadkowego do zabezpieczenia odpowiedniego położenia mechanizmu gwoździarki przy wymianie narzędzi, w Fabr. Drułu i Wyrob. z Drułu w Ślaskowie.

2485. 28. 4. 1950. Alfred Gofron, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastąpieniu klinami -- śrub służących do zamocowania pokryw bębnow do czyszczenia odlewów, w Odlewni Żeliwa Ciągłiwego i Wytwórni Łączników w Zawierciu.

2486. 28. 4. 1950. Władysław Kret, prac. przem. naftowego, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu pomocniczego do frezowania kółek zębatach do czyszczenia rur kotłowych, w Jaśle.

2487. 28. 4. 1950. Edward Waligórski, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na zmechanizowaniu czynności rozgarniania oraz przerzutu węgla składowanego na hałdach, w Czechowicach.

2488. 28. 4. 1950. Paweł Aleks, wytapiacz, dokonał usprawnienia, polegającego na sporządzeniu stopu zastępującego stop lutowniczy, w Katowickiej F-ce Armatur w Katowicach.

2489. 28. 4. 1950. Feliks Cofała, referent materiałowy, dokonał usprawnienia, polegającego na wmontowaniu zastępczej lampy w aparacie do nasświetlania rysunków, w Katowickiej F-ce Armatur w Katowicach.

2490. 28. 4. 1950. Jan Polonek, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmechanizowaniu rowkowania oraz ulepszeniu sposobu hartowania czopków stalowych do zaworów bezpieczeństwa, w Bielskiej F-ce Armatur w Białej k/Bielska.

2491. 28. 4. 1950. Jan Kramarczyk, mistrz emalierski, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu podstawek trójnożowych do ustawiania na nich miednic przy wypalaniu, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych w Olkuszu.

2492. 28. 4. 1950. Leon Suszycki, pracownik P.P.B. dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu kobyłki do robót tynkarskich posiadającej regulowaną wysokość wykonanej z materiału odpadkowego, w P.P.B. Zj. Warsz. Oddział 5.

2493. 28. 4. 1950. Aleksander Kuźmiński, mistrz budowlany, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu jednego silnika do napędu dwóch wyciągów budowlanych niesprężonych ze sobą, w Zjednoczeniu Krakowskim P.P.B.

2494. 28. 4. 1950. Wojciech Wojtasiewicz, mistrz gazowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu membranowego zaworu bezpieczeństwa dla instalacji gazowej, w Przedsiębiorstwie „Gaz Ziemi“ w Tarnowie.

2495. 28. 4. 1950. Władysław Sikora, elektromonter, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu konstrukcji łożki ssącej z tłokiem, w Centr. Warszt. Naftowych w Gliniku Mariampolskim.

2496. 28. 4. 1950. Roman Obiedziński, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu urządzenia mocowanego do wytaczarki do szlifowania otworów w blo-

ich cylindrowych silników spalinowych, w Warsztatach Porowych Gdańsk-Holm.

2497. 28. 4. 1950. Stefan Borowiak, kier. kontroli technicznej, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu dlewania tulejek armaturowych ze stopów miedzi w kokich z rdzeniem piaskowym, w Katowickiej F-ce Armatur w Katowicach.

2498. 28. 4. 1950. Włodzimierz Rychlewski, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu warstwownika do osłony okiennych, w Zjednoczeniu Krakowskim P.P.B.

2499. 28. 4. 1950. Eryk Meger, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu zastępczej końcówki palnika do amerykańskich maszyn do cięcia płomieniem, oraz zastąpieniu maszyny do cięcia sekatorem amerykańskim, w Stoczni Gdańskiej.

2500. 28. 4. 1950. Stanisław Turczyn, st. referendarz, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu harmonogramów dla naprawy wagonów towarowych, w Wydziale Mechanicznym P.K.P. Poznań.

2501. 28. 4. 1950. Eugeniusz Krempicki, dyżurny, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu skrzynki chroniącej wodomierz przed zamrożeniem, w Zarząd. Portu Gdańsk-Gdynia.

2502. 28. 4. 1950. Józef Piechorowski, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu ponownego używania raz wykonanej specyfikacji, w Wielkopolskiej F-ce Urzędzeń Mechanicznych w Poznaniu.

2503. 28. 4. 1950. Józef Hornig, kierownik referatu kolejowego, dokonał usprawnienia, dotyczącego porta za awizowanie wysłanego węgla, w Zabrzskim Zjednoczeniu Przemysłu Węglowego.

2504. 28. 4. 1950. Edward Czechak, kontroler, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu ulepszonej metody frezowania zębów sprzęgieł, w Wielkopolskiej F-ce Urzędzeń Mechanicznych w Poznaniu.

2505. 28. 4. 1950. Alfred Ratajczak, rdzeniarz, dokonał usprawnienia, polegającego na przebudowaniu rdzenicy do formowania rdzeni wiertarek, w Dolnośląskich Zakładach Metalurgicznych.

2506. 28. 4. 1950. Stanisław Zep, kier. robót, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu i zastosowaniu prasy śrubowej do produkcji uszczelek filcowych do mac tendrowych, w Parowozowni Głównej Karsznice.

2507. 28. 4. 1950. Czesław Wrześniak, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu i zastosowaniu przyrządu do podsadzania kątówek mostowych, w Centralnym Zarządzie Przedsiębiorstw Robót Komunikacyjnych.

2508. 28. 4. 1950. Stanisław Tomczak, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu opotowego ułatwiającego utrzymanie wymiaru długości przy operacji planowania wałków, w Zakł. Mechan. im. J. Strzelczyki w Łodzi.

2509. 28. 4. 1950. Jerzy Dotkiewicz, naczelnik wydziału, dokonał usprawnienia, polegającego na wprowadzeniu stemplowania odzieży i obuwia ochronnego wydawanego pracownikom, w Zjednoczeniu Przemysłu Odlewniczego w Radomiu.

2510. 29. 4. 1950. Bronisław Raj, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na umożliwieniu wykorzystania maszyny wyrabiającej łańcuchy grube do produkcji łańcuchów cieńszych, przez wykonanie odpowiedniego mimośrod, w Fabr. Drutu i Wyrob. z Drutu w Dąbrowie Górniczej.

2511. 29. 4. 1950. Bogusław Kotuła, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na doprowadzeniu do stanu używalności zużytej wanny do cynkowania drutu, w Fabrykach Drutu i Wyrob. z Drutu w Sławkowie.

2512. 29. 4. 1950. Edward Breyer, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu podzielnicy potrzebnej do frezowania kół zębatach, w Fabr. Drutu i Wyrob. z Drutu w Zabrze.

2513. 29. 4. 1950. Franciszek Obiała, ślusarz narzędz., dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu noży tokarskich przez przekucie i zamocowanie w odpowiednich korytkach, w Zakł. Wyrob. Kutyh we Włocławku.

2514. 29. 4. 1950. Aleksander Woźniak, mistrz narzędziowni, dokonał usprawnienia, polegającego na zamocowaniu do uchwytu nożowego, uchwytu do wiertła spiralnego w celu łatwej wymiany wiertła przy operacji nakielkowywania osi, w Hucie „Gliwice“.

2515. 29. 4. 1950. Aleksander Kondracki, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na dobudowaniu osłony dla łożysk podnośnika oraz zastosowaniu smarowania łożysk, w Nowym Porcie Wisłoujście.

2516. 29. 4. 1950. Krzysztof Witczak, elektromonter, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu z części złamanych wyłącznika do ochrony silnika elektrycznego, w Zakł. Wyrob. Kutyh we Włocławku.

2517. 29. 4. 1950. Alojzy Ruciński, modelarz, dokonał usprawnienia, polegającego na właściwym zainstalowaniu wentylatora odprowadzającego gazy wytworzone przy spawaniu, w Zakł. Wyrob. Kutyh we Włocławku.

2518 — 2519. 29. 4. 1950. Stanisław Tylec, kreślarz i Piotr Kaczmarczyk, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu suszarki do mydła z hermetycznym zamknięciem, w F-ce Drutu i Wyrob. z Drutu w Bytomiu.

2520 — 2521. 29. 4. 1950. mgr. Stanisław Pallasek, dyr. fabryki i J. Leszczyński, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu metody wykorzystania resztek jedwabiu pozostających na szpuli, w Państw. F-ce Sztucznego Jedwab. Nr. 1 w Tomaszowie Mazowieckim.

2522. 29. 4. 1950. Alojzy Kuśka, ślusarz narzędz., dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu narzędzi do zawiązania szcęk do zamknięć beczek, w Rybnickiej F-ce Wyrobów Metalowych Huta „Silesia“ w Rybniku.

2523. 29. 4. 1950. Rudolf Bartoszek, asyst. ruchu, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie konstrukcji narzędzia do zawiązania korpusu do gaśnic, w Rybnickiej F-ce Wyrob. Metalowych Huta „Silesia“ w Rybniku.

2524. 29. 4. 1950. Bolesław Laskowski, technik-mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na przekonstruowaniu strugarki, w Gliwickiej F-ce Wyrobów Metalowych w Gliwicach.

2525. 29. 4. 1950. Adam Burczyk, dyrektor, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zmian odpowiedzialności puszek szynkowych, w Zakł. Opakowań Blaszanych w Bydgoszczy.

2526. 29. 4. 1950. Antoni Gansiniec, szlifierz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu pękniętych rdzeni z zużytych przeciągadeł, do produkcji cienkich drutów stalowych, w F-ce Drutu i Wyrob. z Drutu w Bytomiu.

2527. 29. 4. 1950. Stanisław Górski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu specjalnego narzędzia do przecinania baniek, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych w Olkuszu.

2528. 29. 4. 1950. Florian Budniak, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do ustawiania przechyłki pił trakowych, w Centralnym Zarządzie Przemysłu Leśnego w Warszawie.

2529. 29. 4. 1950. Wincenty Skibiński, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu nowego sposobu izolowania segmentów w kolektorach silnika projektora wąskotaśmowego, w Zakł. Kinotechnicznych Państw. Przeds. Film. Polski w Łodzi.

2530. 29. 4. 1950. Franciszek Asman, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu uchwytu sprężynowego do frezarki obwiedniowej, w Zakł. Kinotechnicznych w Łodzi.

2531. 29. 4. 1950. Tadeusz Jaworski, brygadziśta, dokonał

usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do zaginania oczek w przewodach elektrycznych, w Zakł. Kłno-technicznych w Łodzi.

2532. 29. 4. 1950. Jerzy Schmidt, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na przedłużeniu żywotności uszczelnień ekórzanych do prasy rur ołowiowych, w Zakł. Hutniczych.

2533. 29. 4. 1950. Roman Gala, przodownik, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu sprężyny do mechanizmu posuwu dłutownicy, w Zakł. Hutniczych.

2534 — 2539. 29. 4. 1950. Tadeusz Dobrowolski, dyrektor, Stefan Wiśniak, mistrz, Stanisław Pawłowski, robotnik, Bolesław Zaborowski, robotnik, Stefan Zimny, robotnik i Waclaw Stan, robotnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmechanizowaniu czynności zwijania i posypywania papy, w Fabryce Papy „Warszawa“ w Warszawie.

2540 — 2541. 29. 4. 1950. Tadeusz Curyło, robotnik i Stanisław Piątek, robotnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do mechanicznego krępowania uszek do kafelników, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych w Olkuszu.

2542 — 2544. 29. 4. 1950. inż. Szczepan Kiełb, kierownik, Henryk Dudzik, tokarz i Paweł Ziąja, mistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na dostosowaniu tokarki do obróbki elementów maszynowych o większych wymiarach, w Zakł. Hutniczych w Szopienicach.

2545 — 2546. 29. 4. 1950. Jan Lubina, ślusarz i Stefan Kotorz, przodownik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu zmiany konstrukcyjnej filtra do oczyszczania wody kondensowanej, w Zakł. Hutniczych w Szopienicach.

2547 — 2549. 29. 4. 1950. Migdalski Marian, mistrz ślusarski, Bolesław Wolski, praser-brygadcz. i Mikołaj Szlęk, tokarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na przekonstruowaniu narzędzi do wytłaczania cedził, w Myszowskiej F-ce Naczyń Emaliowanych w Myszkowie.

2550 — 2551. 3. 5. 1950. Józef Kopeć, mistrz murarski i Kazimierz Gutbier, technik-mechanik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu zmian materiałowych przy odbudowie kadzi kwaso-odpornych, w Myszowskiej F-ce Naczyń Emaliowanych w Myszkowie.

2552 — 2553. 3. 5. 1950. Józef Ceynowa, ślusarz i Maksymilian Stankiewicz, brygadzysta, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastąpieniu fartuchem stałym fartucha ruchomego w urządzeniu wyrotnym taśmowca, w Zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia.

2554. 3. 5. 1950. Jan Kiuk, czeladnik stolarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zastąpieniu, w produkcji spiral do wałka wysiewnego siewnika nawozowego, obróbki wiórowej — odkuwaniem, w F-ce Narzędzi Rolniczych „Unia“ w Grudziądzu

2555 — 2556. 3. 5. 1950. Stanisław Kalik, kierownik wydziału i Ryszard Jaglarz, kierownik kancelarii, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wprowadzeniu nowego wzoru pieczętki do stemplowania napływającej korespondencji, w Zakładach Opakowań Błaszanych w Krakowie.

2557 — 2558. 3. 5. 1950. Paweł Gotwald, ślusarz i Wojciech Maibach, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu sposobu naprawy wyrobionych uchwytów łożyskowych do zwijaków do drutu, w Fabrykach Drutu i Wyrobów z Drutu w Zabrze.

2559 — 2560. 3. 5. 1950. Władysław Tomczyk, ślusarz narzędziowy i Jan Tylęc, technik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmianie sposobu wykonywania szcęk do maszyny do wyrobu gwoździ podszewkowych, w Fabrykach Drutu i Wyrobów z Drutu w Sławkowie.

2561 — 2562. 3. 5. 1950. Paweł Kuban, elektromonter i Ryszard Herdzina, elektromonter, dokonali usprawnienia, jako

współtwórcy, polegającego na wyszukaniu i dostosowaniu nieużytecznych przewodów miedzianych do wykonania sieci oświetleniowej, w Fabrykach Drutu i Wyrobów z Drutu w Zabrze.

2563 — 2564. 3. 5. 1950. Edward Breyer, tokarz i Augustyn Chrobok, tokarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu wiertła do wiercenia w wałkach długich otworów do doprowadzania smaru, w Fabrykach Drutu i Wyrobów z Drutu w Zabrze.

2565 — 2566. 3. 5. 1950. Bronisław Wacholc, stolarz i Franciszek Unieżycki, stolarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu remontu dachu nad warsztatem naprawczym sposobem dającym duże oszczędności, w Zakładach Wyrobów Kutyh we Włocławku.

2567 — 2568. 3. 5. 1950. Bolesław Kutwin, stolarz i Jan Jędrzychowski, mistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu nowego sposobu wytwarzania grzybków do piasecznic, w Odlewni Żeliwa i Emalierni „Kamienna“ — Skarżysko-Kamienna.

2569. 3. 5. 1950. Jan Potyka, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na przypawaniu śrubek do wieka skrzynek specjalnych przy pomocy spawarki oporowej w elektrodzie z otworem wielkości śrubki, w Hucie „Silesia“ w Rybniku.

2570 — 2571. 3. 5. 1950. Stefan Wojcieszek, robotnik i inż. Stanisław Sulim, kierownik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmianie sposobu produkcji rurki do płuczek, w Odlewni Żeliwa i Emalierni „Kamienna“ — Skarżysko-Kamienna.

2572 — 2573. 3. 5. 1950. Marcin Bogusławski, modelarz i Bronisław Adamczyk, modelarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmianie sposobu formowania konsoli zmywaków, w Odlewni Żeliwa i Emalierni „Kamienna“ — Skarżysko-Kamienna.

2574 — 2577. 3. 5. 1950. Edward Pochwała, formierz, Stefan Wojcieszek, z-ca kier. odlewni, Jan Staszałek, formierz i Stanisław Kocia, formierz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na dokonaniu zmiany sposobu formowania wanien, w Odlewni Żeliwa i Emalierni „Kamienna“ — Skarżysko-Kamienna.

2578 — 2579. 3. 5. 1950. Alfred Gibiec, ślusarz i Edward Werner, frezer, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu uchwytu rozprężonego do mocowania sprzęgieł i kół sprzęgłowych przy obróbce na frezarce, w Zakł. Bud. Urząd. Kotł. Mech. w Mikołowie.

2580 — 2582. 3. 5. 1950. Stefan Solecki, robotnik, Stanisław Jędrzejkiwicz, robotnik i Jan Otwinowski, robotnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu sposobu napełniania uch piaskiem, w Olkuskiej F-ce Naczyń Emaliowanych w Olkuszu.

2583 — 2584. 3. 5. 1950. Eugeniusz Borkowski, technik i Franciszek Czaja, spawacz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu do lin trałowych na kutrach, rolek stałych zamiast bloczków, w Stocznjach Rybackich w Gdyni.

2585 — 2586. 3. 5. 1950. Mieczysław Stołowski, pracownik fizyczny i Jan Wasilewski, pracownik fizyczny, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do gięcia żelaza profilowego, w Warsztatach Portowych Gdańsk-Holm.

2587. 3. 5. 1950. Piotr Jurkowski, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie konstrukcji płytki izolacyjnej, w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Telefonicznych w Warszawie.

2588. 3. 5. 1950. Wiktor Mazur, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na lepszym wykorzystaniu materiału przez przedstawienie punkturowy w wykrojniku, w Zakładach Wytwórczych Urządzeń Telefonicznych w Warszawie.

2589. 3. 5. 1950. Antoni Czauderna, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zmniejszeniu ilości operacji

przy wyrobieniu uch do rondli przez załamanie krawędzi stempla, w Bielskiej F-ce Naczyń Emaliowanych w Białej Krakowskiej.

2590 — 2592. 4. 5. 1950. Józef Kukla, robotnik, Jan Czerwiński, robotnik i Edmund Sobik, robotnik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu sprężyn do podtrzymywania dźwigni dociskających płaszczyzny podczas tłoczenia rowka w beczce, w Hucie „Silesia“ w Rybniku.

2593. 4. 5. 1950. Jan Kuczera, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie sposobu dziurzenia basenu do lamp „Jupiter“ przez skonstruowanie narzędzia pozwalającego na zmniejszenie ilości operacji, w Hucie „Silesia“ w Rybniku.

2594. 4. 5. 1950. Marian Jaworek, kier. warsztatu, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu suszarki do suszenia silników elektrycznych, ogrzewanej elektrycznie i posiadającej samoczynną regulację temperatury, w Warszt. Elektr. Z. P. w Gdyni.

2595. 4. 5. 1950. Marian Jaworek, kier. warsztatu, dokonał usprawnienia, polegającego na oświetleniu bunkrowca przez przyłączenie go do sieci lądowej, w Zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia.

2596. 4. 5. 1950. Stanisław Rudnik, ślusarz-brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do mocowania części składowych korpusu łożyska wózka akumulatorowego przy spawaniu, w Dolnośl. Zakł. Wytw. Masz. Elektr. we Wrocławiu.

2597. 4. 5. 1950. Walenty Konieczny, elektromonter-brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu bębna rozbiernego do drutu nawojowego posiadającego urządzenie do nastawiania na daną średnicę krawędzi drutu, w Dolnośl. Zakł. Wytw. Masz. Elektr. we Wrocławiu.

2598. 4. 5. 1950. Władysław Rusek, rymarz, dokonał usprawnienia, polegającego na garbowaniu we własnym zakresie nie nadających się przedtem do użytku troków do zszywania pasów, w Odlewni Żeliwa Ciągłego i Wytwórni Łączników w Zawierciu.

2599. 4. 5. 1950. Jan Kotuła, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu podgrzewacza dla ułatwienia uruchamiania silników Diesela, w Oddziale Taboru Pływającego w Gdańsku.

2600. 4. 5. 1950. Marian Krzyżyk, blacharz, dokonał usprawnienia, polegającego na wyeliminowaniu drzewa z konstrukcji dachowej stawianego budynku przez zastosowanie odpowiednich zmian podczas budowy, w Odlewni Żeliwa Ciągłego i Wytwórni Łączników w Zawierciu.

2601. 4. 5. 1950. Anna Wesołuch, maszynistka, dokonała usprawnienia, polegającego na uproszczeniu czynności oddzielania kalek od pism, w Centralnym Zarządzie Przemysłu Jedwabniczo-Galanteryjnego w Łodzi.

2602 — 2604. 4. 5. 1950. Stefan Krawczyński, rozdzielnica, Bronisław Klabacha, brygadzysta i Julian Będkowski, kontroler, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wykorzystaniu części zabrakowanych odlewów korpusów pompek, we Wrocławskiej F-ce Urządzeń Mechan.

2605 — 2606. 4. 5. 1950. Karol Elsner, laborant i Rudolf Bolik, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu reperacji wykuszonych wiertel diamentowych przedłużającej ich żywotność, w Instytucie Metalurgii w Gliwicach.

2607 — 2609. 4. 5. 1950. Leonard Szall, inspektor, Czesław Zieliński, mistrz i Zygmunt Wieczorek, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu większych koszy oraz urządzeń pomocniczych, w celu zwiększenia wydajności pracy przy wykwaszaniu szkła kryształowego, w Jeleniogórskich Zjedn. Zakł. Szklarskich.

2610. 5. 5. 1950. Paweł Głębica, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu i wykonaniu urządzenia przyspieszającego przesyłanie próbek wytopu do laboratorium, w Zakładzie Badawczym Huty Batory.

2611. 5. 5. 1950. Paweł Kuberek, urzędnik, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu starych bunkrów na magazyn zapasowego węgla, w Hucie Batory.

2612. 5. 5. 1950. Marceł Szędziłorz, prac. fizyczny, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do strugania sześciokątnych śrub na strugarce, w Hucie Batory.

2613 — 2615. 5. 5. 1950. Marian Wójcik, kier. warszt. mech., Stanisław Obsada, mistrz i Franciszek Cesarz, tokarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu zmiany obróbki noży tokarskich za pomocą noża profilowego, w Warsztatach Mechanicznych Huty Batory.

2616 — 2617. 5. 5. 1950. Wilhelm Grochla, mechanik i Franciszek Liszka, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na wyremontowaniu ze złomu sekatora do cięcia grubych blach, w Hucie Batory.

2618 — 2619. 5. 5. 1950. Jerzy Stencel, mistrz parowozowni i Jan Węglarczyk, kier. działu, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, przez ulepszenie sprzęgła do hamulca parowozu, w Hucie Batory.

2620. 5. 5. 1950. Grzegorz Dyrda, dozorca kotłów, dokonał usprawnienia, polegającego na zmniejszeniu szkodliwego dla produkcji wydzielania się pary z wody spuszczonej przy odmulanu kotłów przez zastosowanie zbiornika obniżającego temperaturę wody, w Zakł. Hutn. w Wełnowcu.

2621. 5. 5. 1950. Emil Siwy, spawacz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu maski ochronnej z węzłem doprowadzającym świeże powietrze przy spawaniu wewnątrz młynów kulowych oraz filtrów blendowych, w Zakł. Górn. Hutn. „Orzeł Biały“.

2622. 5. 5. 1950. Eugeniusz Celadyn, werkmistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu wykładziny stalowej do tarć linowych, na Kopalni „Siersza“ w Mysłowicach

2623. 5. 5. 1950. Konstanty Goik, mistrz ruchu, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie sposobu doprowadzenia węgla z podnośnika czerpakowego na rynnę nieruchomą, w Koksowni Radlin.

2624. 5. 5. 1950. Ignacy Ignaszewski, stolarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmniejszeniu ilości operacji obróbczych przy wierceniu otworów w deskach przez zastosowanie wiertła z pogłębiaczem, w Zaodrzańskich Zakł. Konstr. Stalowych w Zielonej Górze.

2625. 5. 5. 1950. Jan Mikołajewski, pianista, dokonał usprawnienia, polegającego na przyspieszeniu produkcji przez zmianę sposobu obróbki, w Bydgoskiej F-ce Sygnałów Kolejowych w Bydgoszczy.

2626 — 2627. 5. 5. 1950. Tadeusz Skowron, technik-mechanik-konstruktor i Stanisław Domaniewski, kier. b-ra, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na uproszczeniu konstrukcji widełek do ciągnięcia, w Centr. Biurze Konstrukcyjnym Nr. 1 w Poznaniu.

2628. 5. 5. 1950. Feliks Leszczyński, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu schematu wykazu reklamacji sprzętu motoryzacyjnego „Motozbyt“ w Warszawie.

2629. 5. 5. 1950. Czesław Janowicz, monter, dokonał usprawnienia, polegającego na dorobieniu klucza do regulacji zaworów motoru samochodu marki „Chevrolet“, na Stacji Obsługi Samochodów w Warszawie.

2630. 6. 5. 1950. Stanisław Ledwoń, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu ruchomej rampy do ładowania opon na samochody i wagony, w Składnicy Nr. 1 w Oswięcimiu.

2631. 6. 5. 1950. Jan Osadziński, frezer, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu przyrządu do frezowania osłony okiennej przy budce parowozowej, w F-ce Lokomotyw w Chrzanowie.

2632 — 2634. 6. 5. 1950. Stefan Kozioł, ślusarz, Władysław Brzeszcz, ślusarz i Jan Zaczynski, ślusarz, dokonali

usprawnienia, jako współtwórcy, przez wykorzystanie starych pił ze złomu jako materiału do wyrobu noży tokarskich, strugarskich i dłutownic, w Hucie im. Edm. Cedlera.

2635 — 2639. 6. 5. 1950. Zenon Wiltowski, doktor chemii, inż. Albin Błaszkiwicz, dyrektor techniczny, mgr. Ernest Figura, dyrektor zakładu, Aleksander Zaar, szef działu i Edmund Bukład, kierownik oddziału, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na umożliwieniu racjonalnego wykorzystania plew lnianych jako paszy — przez opracowanie sposobu ich prasowania w celu ułatwienia transportu, w Zjed. Przem. Roszarniczego we Wrocławiu.

2640. 6. 5. 1950. Edward Welke, kier. robót, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu uchwytu do mocowania zawiasów przy ich frezowaniu, w Warsztatach Głównych P.K.P. w Poznaniu.

2641. 6. 5. 1950. Władysław Łyk, rzemieślnik, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu ułatwiającego operację wiercenia otworów w koźnierzu zaworu, w Warsztatach Głównych P.K.P. w Poznaniu.

2642 — 2643. 6. 5. 1950. Wacław Gładysz, ślusarz i Jan Suski, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu oprawki pozwalającej na używanie zużytych płyt z maszyn dziewiarskich, w Państw. Zakł. Przem. Dziewiarskiego Nr. 6 w Łodzi.

2644. 6. 5. 1950. Kłnstanty Opyc, kier. farbiarni, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu aparatu do mechanicznego rozpuszczania chlorku wapnia, w Państw. Zakł. Przem. Dziewiarskiego Nr. 1 w Łodzi.

2645. 6. 5. 1950. Roman Obiedziński, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu maszyny do polerowania cylindrów silników spalinowych, w Warsztatach Portowych Gdańsk.

2646. 6. 5. 1950. Andrzej Warpas, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do rozwiercania otworów współosiowych w konstrukcjach poddźwigowych, w Warsztatach Zarządu Portu Gdańsk-Gdynia.

2647. 6. 5. 1950. Franciszek Kropidłowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu wskaźnika poziomu oleju w karterze silnika spalinowego, w Warsztatach Portowych w Gdyni.

2648. 6. 5. 1950. Edmund Fafara, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zwiększeniu przekrojów trzonów narzędzi do młotków pneumatycznych, w Zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia.

2649. 6. 5. 1950. Józef Kamiński, prac. kotłowni, dokonał usprawnienia transportu węgla z bunkrów do palenisk kotłowych, w Stoczni Północnej.

2650. 8. 5. 1950. Władysław Jankowski, elektromonter-brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zawieszeniu armatury oświetleniowej na trzech sprężynach ułożonych w płaszczyźnie poprzecznej do osi wysięgnicy żurawia, w Stoczni Gdyńskiej.

2651. 8. 5. 1950. Paweł Bieliński, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu stojaków do podtrzymywania i prowadzenia długich odcinków żelaza profilowego przy dziurowaniu, w Stoczni Gdyńskiej.

2652. 8. 5. 1950. Heronim Stanek, szkutnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zmniejszeniu ilości narzędzi używanych przez pracownika podczas nitowania szalup przez skonstruowanie narzędzia uniwersalnego, w Stoczni Północnej.

2653 — 2654. 8. 5. 1950. Fryderyk Kajda, brygadzysta i Piotr Johan, organizator wypożyczalni, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu oprawki umożliwiającej użycie złamanych wiertel, w Stoczni Północnej.

2655. 8. 5. 1950. Antoni Ossowicki, stolarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu głowicy tarczowej do frezarki do drzewa, w Zarządzie Portu Gdańsk-Gdynia.

2656. 8. 5. 1950. Henryk Pawelczyk, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu dławicy do uszczelniania trzona suwakowego maszyny parowej, w Stoczni Gdańskiej.

2657. 8. 5. 1950. Brunon Swoboda, suwnicowy, dokonał usprawnienia, polegającego na częściowym przekonstruowaniu wysięgnika do wsadzarki w stalowni, w Hucie Gliwice.

2658. 8. 5. 1950. Stefan Śpiewak, wytapiacz ołowiu, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu sposobu uszczelniania oka żuźlowego przy piecach szybowych.

2659. 8. 5. 1950. Jan Wider, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu sprężonego powietrza do czyszczenia form anodowych.

2660. 8. 5. 1950. Stanisław Maranowicz, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu uproszczonego sposobu obróbki pokryw dla wież absorbcyjnych „Wizowa”.

2661. 8. 5. 1950. Ferdynand Kowalski, stolarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu specjalnego łożyska na kiel tokarki umożliwiającego obrabianie cięższych modeli, w Zakładach „Wizów”.

2662. 8. 5. 1950. Ferdynand Kowalski, stolarz-modelarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu na frezarkę przyrządu ściernego umożliwiającego mechaniczne czyszczenie modeli, w Zakładach „Wizów”.

2663. 8. 5. 1950. Paweł Ballion, maszynista, dokonał usprawnienia, polegającego na zamontowaniu zbiornika przy prasie w celu zbierania zużytego oleju, w Zakładach Hutniczych w Szopienicach.

2664. 8. 5. 1950. Ernest Płaczek, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do wytłaczania otworów w zawieszaniach rolek transportera, w Zakładach „Wizów”.

2665. 8. 5. 1950. Franciszek Mizerski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu wyłącznika dwukierunkowego do wrębówki, w Kopalni Radzionków.

2666 — 2667. 8. 5. 1950. Emil Ryszka, sztygar objazdowy i Kazimierz Chycki, technik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zainstalowaniu urządzenia umożliwiającego regulację powietrza bez obawy przeciążenia silnika napędowego wentylatora, w Kopalni Radzionków.

2668. 8. 5. 1950. Wilhelm Pogorzałek, maszynista, dokonał usprawnienia, polegającego na zastąpieniu szczeliwa łojowo-grafitowego przy tłoczyskach maszyn parowych szczeliwem wykonanym ze starej taśmy gumowo-tekstylniej, w Kopalni „Centrum”.

2669 — 2670. 8. 5. 1950. Ludwik Szybka, kier. pow. i Paweł Frank, kier. działu maszynowego, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zabudowaniu przenośnika taśmowego w celu usprawnienia sprzedaży drobnicowej węgla, w Kopalni „Radzionków”.

2671. 8. 5. 1950. Stanisław Zołna, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na zmechanizowaniu i przekonstruowaniu napędu służącego do przesuwania wrębówki, w Kopalni „Radzionków”.

2672. 8. 5. 1950. Bronisław Łaszczuk, sztygar warsztatowy, dokonał usprawnienia, polegającego na użyciu zasilonego zniżonym napięciem silnika napędowego prądnicy zespołu Leonarda, do nawijania bandaży przy remoncie prądnicy zespołu, w Kopalni „Centrum”.

2673. 8. 5. 1950. Stanisław Skrzypiec, cieśla górniczy, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przeobrobienia zużytych trzonów sprężynowych z napędów rynien na krótsze trzony ściągające, w Kopalni „Bytom”.

2674. 8. 5. 1950. Tadeusz Maciążek, sztygar, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu dzielonego zespołu łożysk przy rusztach, w Sortowni Kopalni „Bytom”.

2675 — 2676. 8. 5. 1950. Ryszard Stróżek, teletechnik i

Emil Szczygieł, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do czyszczenia końcówek przewodów telefonicznych, w Dyrekcji Jaworznicko-Mikołowskiego Zjednoczenia P.W.

2677 — 2678. 8. 5. 1950. Józef Głodniok, ślusarz i Herbert Lewaczek, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu wyłącznika trójfazowego do wiertarki górniczej, w Kopalni „Mikulczyce“.

2679. 8. 5. 1950. Jan Kopczyk, murarz-mistrz piecowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skróceniu czasu ubijania tygli pieców indukcyjnych, w Hucie Stalowa-Wola.

2680. 8. 5. 1950. Józef Galuszka, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu uchwytu tokarskiego ułatwiającego wytaczanie otworów w podkładkach pod sprężyny, w F-ce Wagonów „Pafawag“ we Wrocławiu.

2681. 8. 5. 1950. Józef Szary, ślusarz-mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na przebudowaniu napędu szlifierki, w Zaodrzańskich Zakładach Konstrukcji Stalowych w Zielonej Górze.

2682. 8. 5. 1950. Jan Przybyłek, frezer, dokonał usprawnienia, polegającego na zmechanizowaniu obróbki wiórowej rygli, w F-ce Sygnałów Kolejowych w Bydgoszczy.

2683. 8. 5. 1950. Edward Butrymowicz, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu zespołowego strugania podstaw żeliwnych do nastawnic, w Krakowskiej F-ce Sygnałów Kolejowych w Krakowie.

2684. 8. 5. 1950. Tadeusz Wlaziński, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu szczotki do mechanicznego oczyszczania ze rdzy wnętrza tendra, w F-ce Wagonów „Pafawag“ we Wrocławiu.

2685 — 2686. 8. 5. 1950. Wiktor Wióblewski, brygadzysta i Stefan Świątek, mistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu szczotek do czyszczenia kadłubów statków, w Stoczni Gdyńskiej.

2687 — 2688. 8. 5. 1950. Stanisław Budnik i Czesław Wąsowicz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu drucianej szczotki tarczowej do czyszczenia metali, w Stoczni Gdyńskiej.

2689. 8. 5. 1950. Jan Kihn, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu uproszczonego zamocowania pasa ubijakowego w ubijarkach, w Koksowni „Ema“.

2690. 9. 5. 1950. Wilhelm Leńczyk, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaniechaniu obołowiania pierścieni usztywniających płaszcz bębna sitowego, w Koksowni „Ema“.

2691. 9. 5. 1950. Piotr Klimas, szofer, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu piasty do samochodu osobowego, w Hucie Edm. Cedlera w Sosnowcu.

2692. 9. 5. 1950. Roman Pachnik, stolarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu zbiornika - rozdzielacza sprężonego powietrza, w F-ce Budowy Wagonów „Pafawag“ we Wrocławiu.

2693. 9. 5. 1950. Józef Nowak, stolarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do sklejaniam okiennych, w Przedsiębiorstwie Budowy Zakładów Przemysłu Ciężkiego w Gliwicach.

2694 — 2695. 9. 5. 1950. Edward Stawowski, tokarz i Alfons Przybyłek, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu trzyłokowego młotka pneumatycznego do czyszczenia ze rdzy elementów konstrukcyjnych, Chorzowskie Zakłady Konstr. Stalowych.

2696 — 2697. 9. 5. 1950. Leopold Parketny, ślusarz-monter i Franciszek Bula, ślusarz maszynowy, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do wiercenia otworów w blachach do zbiornika gazowego, w Chorzowskiej Wytwórni Konstrukcji Stalowych w Chorzowie.

2698. 9. 5. 1950. Józef Będziwski, frezer, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie sposobu obróbki wiórowej osi, w Bydgoskiej F-ce Sygnałów Kolejowych w Bydgoszczy.

2699 — 2702. 9. 5. 1950. Hieronim Kacak, tokarz, Władysław Burakowski, kierownik, Antoni Malkus, kowal i Józef Jakubowski, tokarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu i wykonaniu noży do krawania marmolady, w Państwowej F-ce Czekolady „E. Wedel“ w Warszawie.

2703 — 2704. 9. 5. 1950. Rudolf Chromy, ślusarz i Eryk Breguła, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu uchwytu do zestawów kół bosych, umożliwiającego dokładność nakładania obręczy.

2705. 9. 5. 1950. Henryk Kucharski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu żeliwa ciągliwego do produkcji korb inductora, w Krakowskiej F-ce Sygnałów Kolejowych w Krakowie.

2706. 9. 5. 1950. Jan Malarz, frezer, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do obróbki koziolków, w Krakowskiej F-ce Sygnałów Kolejowych w Krakowie.

2707. 9. 5. 1950. Franciszek Smender, szlifierz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do szlifowania noży grzebieniowych, w Krakowskiej F-ce Sygnałów Kolejowych w Krakowie.

2708. 9. 5. 1950. Józef Flak, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu wykrajnika do wytłaczania otworów prostokątnych do śrub młoteczkowych w celu umocowania elementów napędowych do suwaków nastawnic, w Krakowskiej F-ce Sygnałów Kolejowych w Krakowie.

2709. 9. 5. 1950. Marian Ostrowski, z-ca kier. narzędziowni, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu szlifierskiego do wytwarzania taśm stalowych do szczelinomierzy, w Zakładach Wytwórczych Urzędzeń Telefonicznych w Warszawie.

2710. 9. 5. 1950. Teofil Drzewiczewski, instruktor, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu operacji przecinania listewek do sprężyn, w Zakładach Wytwórczych Urzędzeń Telefonicznych w Warszawie.

2711 — 2712. 9. 5. 1950. Władysław Rakowski, instruktor i Piotr Jurkowski, kier. kontroli, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmianie sposobu wykonywania cewek oporowych, w Zakładach Wytwórczych Urzędzeń Telefonicznych w Warszawie.

2713. 9. 5. 1950. Jan Szabesta, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu specjalnego kła tokarskiego do zastosowania przy planowaniu końców wałów, w Kopalni „Pstowski“ w Biskupicach.

2714. 9. 5. 1950. Henryk Sokala, szlifierz, dokonał usprawnienia, polegającego na umożliwieniu wykorzystania uszkodzonych ostrzy „Widia“ przez odpowiednie zaszlifowanie, w Kopalni Chorzów.

2715. 9. 5. 1950. Stanisław Tomsia, stolarz, dokonał usprawnienia pracy w warsztacie stolarskim przez zastosowanie specjalnych narzędzi do mechanicznej obróbki drzewa, w Zakładach Górniczo-Hutniczych „Bolesław“.

2716. 9. 5. 1950. Leopold Płaszczek, przodownik, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu kosza-stojaka, ułatwiającego transport rurek katodowych w hali wanien rafinerii miedzi, w Zakładach Hutniczych.

2717. 9. 5. 1950. Józef I Imielski, cieśla dołowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu łatwej do zbudowania tarczy obrotowej do rozjazdów kolejek dołowych, w Zakładach Górniczo-Hutniczych „Bolesław“.

2718. 9. 5. 1950. Teodor Wyrwich, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu specjalnych odwietrzników, siedmioramiennych zamiast wentylatorów do przewietrzania pomieszczeń, w Zakładach Górniczo-Hutniczych „Orzeł Biały“.

2719 — 2721. 9. 5. 1950. Wincenty Kaźmierczak, dyrektor zakładu, Jan Nagi, kontroler produkcji i Władysław Gołda,

murarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na ułatwieniu napełniania lepikiem bębnowym przy opróżnianiu mieszalnika, w F-ce Papy w Oświęcimiu.

2722. 9. 5. 1950. Henryk Biesiadko, prac. Działu Technologii, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przy wózkach Kellera rolek zabezpieczających przed wywróceniem, w F-ce Dachówek w Panicach.

2723 — 2725. 9. 5. 1950. Jakub Wyrwa, robotnik magazynowy, Jan Buła, robotnik magazynowy i Jan Klipek, robotnik magazynowy, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu i wykonaniu przyrządu do mierzenia rur bez poruszania ich z miejsca, w F-ce Lokomotyw w Chrzanowie.

2726 — 2728. 9. 5. 1950. Leopold Wolf, ślusarz, Władysław Skwarczyński, ślusarz i Wiktor Skorupa, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, przez zaprojektowanie i wykonanie przyrządu przyspieszającego mocowanie ślizgów na kołach parowozowych, w F-ce Lokomotyw w Chrzanowie.

2729. 9. 5. 1950. Ludwik Leber, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu uchwytu ze szczękami gwintowymi, do odkuwania główek śrub dociskowych do maszyn wrębowych, na Kopalni „Brzeszcze“.

2730. 10. 5. 1950. Władysław Banach, ślusarz montażowy, dokonał usprawnienia, polegającego na poprawieniu umocowania obszycia dymnicy parowozu przez usunięcie zbędnego pierścienia z podpórkami, w F-ce Lokomotyw w Chrzanowie.

2731. 10. 5. 1950. Stefan Borówka, mistrz tokarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie kolejności operacji obróbki tulejek do kulis, w F-ce Lokomotyw w Chrzanowie.

2732. 10. 5. 1950. Ludwik Tonder, kowal, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu i wykonaniu przyrządu do wycinania zapadki do wagonów krytych.

2733. 10. 5. 1950. Henryk Całka, technik-mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu metody tańszego i szybszego wykonania sworzni przewodnicy z nieobrabianego pręta, w F-ce Wagonów „Pafawag“ we Wrocławiu.

2734. 10. 5. 1950. Franciszek Galler, blacharz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu i wykonaniu przyrządu blacharskiego do wykonania dachu budki tendra, w F-ce Wagonów „Pafawag“ we Wrocławiu.

2735 — 2736. 10. 5. 1950. Leopold Wolf, ślusarz i Władysław Skwarczyński, ślusarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu metody badania i usuwania przecieków w przedniej pokrywie cylindrów, w F-ce Lokomotyw w Chrzanowie.

2737. 10. 5. 1950. Ludwik Madeja, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie konstrukcji leja powietrznego przy ruszcie systemu łuskowego, w Zakładach Budowy Urządzeń Kotłarsko-Mechanicznych w Mikołowie.

2738. 10. 5. 1950. Jan Chmiel, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na oddaniu do montażu zabrakowanych części maszyn po usunięciu tkwiących w nich złamanych wiertel, we Wrocławskiej F-ce Urządzeń Mechanicznych we Wrocławiu.

2739. 10. 5. 1950. Franciszek Oleś, blacharz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastąpieniu spawania autogenicznego spawaniem punktowym, przez powiększenie wykoju denka do form owalnych, w Rybn. F-ce Wyrob. Met. Huta Silesia w Rybniku.

2740. 10. 5. 1950. Rudolf Kuśka, ślusarz narzędziowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu narzędzia do stawiania brzegów den form owalnych, zamiast wykonywania ręcznego tej operacji, w Rybnickiej F-ce Wyrobów Metalowych Huta „Silesia“ w Rybniku.

2741. 10. 5. 1950. Piotr Bańka, heblarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu uchwytu łańcuchowego do podnoszenia kół o dużych średnicach, w Hucie Stalowa Wola.

2742. 10. 5. 1950. O. Żerebecki, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządów do produkcji miseczek poduszek gumowych przy samochodach.

2743. 10. 5. 1950. Bronisław Marzec, przodownik tokarski, dokonał usprawnienia, polegającego na obracowaniu kształtu noża przecinaka do obcinania materiałów o dużej średnicy, w Hucie Stalowa Wola.

2744. 10. 5. 1950. Stefan Wójcik, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu i zainstalowaniu przystawki sufitowej do rozłaczania otworów przy remoncie obrabiarek, w Zjednoczonych Zakł. Wyrob. Met. Zakład Nr. 1 w Radomiu.

2745. 10. 5. 1950. Franciszek Zasada, tokarz brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie konstrukcji przyrządu do prowadzenia drutu przy zwijaniu sprężyn spiralnych płaskich na automacie, w Zjedn. Zakł. Wyrob. Met. Zakład Nr. 1 w Radomiu.

2746. 10. 5. 1950. Karol Wietrzny, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu aparatu do badania wytrzymałości izolacji napięciem określonym przez normy, w Warsztatach Elektrycznych K.K.N. w Krośnie.

2747. 10. 5. 1950. Józef Malczyk, brygadzysta ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu ułatwiającego operację wiercenia otworów przy produkcji hamulców.

2748. 10. 5. 1950. Edward Cichawa, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na przekonstruowaniu uchwytu używanego przy gwintowaniu części piasty w celu umożliwienia jednoczesnego gwintowania trzech części, w Zjedn. Zakł. Wyrob. Met. Zakład Nr. 1 w Radomiu.

2749. 10. 5. 1950. Stefan Adamski, brygadzysta tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do centrycznego nakiełkowania wgłębiaczy, w Zjednoczonych Zakł. Wyrob. Met. Zakład Nr. 2 w Skarżysku.

2750. 10. 5. 1950. Piotr Fliś, prac. magazynu, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu podnośnika przesuwanego po prowadnicach do transportu beczek, w F-ce Cukrów i Czekolady „Fr. Fuchs“ w Warszawie.

2751. 10. 5. 1950. Franciszek Kucyba, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu wyłącznika nadmiarowego do elektrowozów, w Centralnych Warsztatach Elektrycznych w Dąbrowie Górniczej.

2752. 10. 5. 1950. Helena Nowakowska, kier. działu, dokonała usprawnienia, polegającego na zastosowaniu szufli siatkowej do wybierania z mąki półfabrykatów cukierniczych, w F-ce Cukrów i Czekolady „Fr. Fuchs“ w Warszawie.

2753 — 2754. 10. 5. 1950. Józef Soja, tokarz i Mieczysław Biela, heblarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu uchwytu umożliwiającego obróbkę hamulców na strugarce.

2755 — 2756. 10. 5. 1950. Jan Owczarek, kier. obróbki termicznej i Romuald Świackiewicz, mistrz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastąpieniu dysz żeliwnych do piaskownicy tulejkami stalowymi umocowanymi w specjalnych oprawkach, w Wytw. Sprzętu Komunik. Zakład Nr. 3 Wrocław - Psie Pole.

2757 — 2758. 10. 5. 1950. Stanisław Zygmunt, kier. sekcji kontroli hutniczej i Stanisław Synal, przodownik, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na skonstruowaniu skrzyń do ładowania suwnicą złomu do pieca, w Hucie w Stalowej Woli.

2759 — 2761. 10. 5. 1950. W. Mazur, instruktor warsztatowy, Cz. Szymański, technik i M. Krawczyński, brygadzysta, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zastąpieniu prostowania ręcznego podstaw do prostowników prostowaniem na tłoczni, w Zakładzie T-21 Przemysłu Elektrotechnicznego.

2762. 10. 5. 1950. Bolesław Kowalski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na usunięciu możliwości awarii rusztu mechanicznego kotła parowego, przez zastosowanie specjalnych podkładek, w Wytwórni Podokręgu II Z.E.O.L. w Zamościu.

2763. 10. 5. 1950. Bogusław Bartkiewicz, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu uchwytu piłki mechanicznej do cięcia metali, w Warsztatach Podokręgu II Z.E.O.L. w Zamościu.

2764. 10. 5. 1950. Stanisław Wiktorowicz, kierownik działu, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu chłodzenia silnika napędowego wentylatora ciągu kotła, powietrzem pobieranym z wentylatora chłodzącego generator, w Wytwórni Podokręgu II Z.E.O.L. w Zamościu.

2765. 10. 5. 1950. Stanisław Flis, szofer, dokonał usprawnienia, polegającego na umożliwieniu przewożenia słupów na samochodach ciężarowych bez przyczep, przez zastosowanie odpowiednio wysokich kołozworników przymocowanych do skrzyni samochodu, w IV Podokręgu Z.E.O.L. w Puławach.

2766. 10. 5. 1950. Stanisław Rosiak, mistrz warsztatowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do gięcia na zimno żelaza płaskiego na pierścieniu słupowe do linii niskiego napięcia, w Warsztatach Z.E.O.L. w Lublinie.

2767. 10. 5. 1950. Stanisław Rosiak, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządów do wykonywania zawias do szafek rozdzielczych, w Warsztatach Z.E.O.L. w Lublinie.

2768. 10. 5. 1950. Stanisław Skrzetuski, inżynier, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wzmocnienia postoju słupów drewnianych na szrudach żelaznych z szyn do linii wysokiego napięcia, w Zjedn. Energ. Okr. Lubelskiego w Lublinie.

2769. 10. 5. 1950. Stanisław Rosiak, mistrz warsztatowy, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu urządzenia do gięcia żelaza korytkowego do konstrukcji linowych słupów przelotowych linii wysokiego napięcia, w Warsztatach Z.E.O.L. w Lublinie.

2770. 11. 5. 1950. Stanisław Rosiak, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do gięcia na zimno haków do izolatorów, w Warsztatach Z.E.O.L. w Lublinie.

2771. 11. 5. 1950. Piotr Swaczyj, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do wykonywania szczęk i noży do odłączników, w Warsztatach Z.E.O.L. w Lublinie.

2772. 11. 5. 1950. Walenty Rolski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na właściwym zamocowaniu obrabianego na rewolwerówce elementu umożliwiającego rachowanie współosiowości obrabianego otworu, w Zjedn. Zakł. Wyrob. Metal. w Radomiu.

2773. 11. 5. 1950. Józef Markowiak, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu odpadków materiału do produkcji innych elementów, w Zjedn. Zakł. Wyrob. Metalowych w Radomiu.

2774. 11. 5. 1950. Feliks Szumilewicz, nadmistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu i dorobieniu aparatu rozdzielczego do strugarki, w Zjedn. Zakł. Wyrob. Metalowych w Skarżysku.

2775. 11. 5. 1950. Andrzej Erhardt, wzorczarz, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu urządzenia chroniącego osłony tarcz szlifierskich przed szybkim zużyciem, w Zjedn. Zakł. Wyrobów Metalowych w Skarżysku.

2776. 11. 5. 1950. Marcin Żadkowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu pomocniczego uchwytu przy frezowaniu kanalików, w Zjedn. Zakł. Wyrobów Metalowych w Skarżysku.

2777. 11. 5. 1950. Henryk Pomorski, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu uchwytu tokarskiego

do obróbki końcówki wrzecion, w Zjedn. Zakł. Wyrob. Metalowych w Skarżysku.

2778. 11. 5. 1950. Danuta Pacharew, robotnica, dokonała usprawnienia, polegającego na poprawieniu higienicznych warunków pracy przez zastosowanie pudełka do naoliwionego filcu, w Zjedn. Zakł. Wyrob. Metalowych, w Skarżysku.

2779. 11. 5. 1950. Stanisław Wisz, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skróceniu czasu montażu pompek olejowych, w Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego, w Rzeszowie.

2780. 11. 5. 1950. Leon Sobkowiak, kowal, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu przyrządu do gięcia rączek do pompek, w Wytwórni Sprzętu Komunikacyjnego w Rzeszowie.

2781. 11. 5. 1950. Józef Malczyk, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do produkcji zawleczek, w Zjedn. Zakł. Wyrob. Metalowych w Skarżysku.

2782. 11. 5. 1950. Jan Szczygieł, frezer, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu przyrządu do nacinania szczeliny przy uchwytach do wiertel, w Zjedn. Zakł. Wyrob. Metalowych w Skarżysku.

2783. 11. 5. 1950. Kazimierz Kowalik, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu po przeszlifowaniu zużytych sprawdzianów do sprawdzania większych wymiarów, w Zjedn. Zakł. Wyrob. Metal. w Skarżysku.

2784 — 2785. 11. 5. 1950. Kazimierz Przybycień, spawacz i Wojciech Karp, kotlarz, dokonali usprawnienia, jako współtwórcy, polegającego na zmianie sposobu wykonania ramy, w Centr. Warszt. Naftowych, Glinik Mariampolski.

2786. 11. 5. 1950. Julian Myśliwiec, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na poprawieniu pomp dwutłokowych.

2787. 11. 5. 1950. Antoni Płaza, czyściciel pras, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu dźwigni dwuramienną ułatwiającej odwracanie płyt pras parafinowych.

2788. 11. 5. 1950. Stanisław Szymański, zmianowy, dokonał usprawnienia, polegającego na wzmocnieniu kubłów wiader taśmowców stalowych, w Porcie Gdańsk-Gdynia.

2789. 11. 5. 1950. Teodor Ossowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na poprawieniu mechanizmu zabezpieczającego samoczynne obsuwanie się taśmy skośnej na taśmowcu, w Dziale Przeładunków Masowych Portu Gdańsk-Gdynia.

2790. 11. 5. 1950. Stanisław Ziemia, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu sposobu zmniejszenia zużycia benzyny przy perejkowaniu kleju, w F-ce Kleju w Nowej Soli.

2791. 11. 5. 1950. Franciszek Kozakiewicz, kier. ruchu, dokonał usprawnienia, polegającego na zainstalowaniu w urządzeniu granulującym klej przedmuchiwacza parowego, w F-ce Kleju w Nowej Soli.

2792. 11. 5. 1950. Irena Gołębiowska, pracownica fizyczna, dokonała usprawnienia, polegającego na zastąpieniu fartuchów płóciennych fartuchami gumowymi, w F-ce Cukrów i Czekolady „Fr. Fuchs” w W-wie.

2793. 11. 5. 1950. Władysław Wrzosek, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmniejszeniu zużycia oleju przy maszynie wycinającej ciastka przez zmniejszenie odległości wałków, w F-ce Cukrów i Czekolady „Fr. Fuchs” w Warszawie.

2794. 11. 5. 1950. Tadeusz Kozłowski, pracownik fizyczny, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu ochrony blaszanej przy urządzeniu do walcowania kakao w celu zapobiegania nadmieremu rozpryskowi, w F-ce Cukrów i Czekolady „Fr. Fuchs” w Warszawie.

2795. 11. 5. 1950. Roman Gancarz, pracownik umysłowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zabudowaniu osłon przy kociołkach w celu zapobiegania wypadania marmolady

podczas gotowania, w F-ce Cukrów i Czekolady „Fr. Fuchs” w Warszawie.

2796. 11. 5. 1950. Władysława Lenard, pracownica fizyczna, dokonała usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wykorzystania odpadków pergaminu jako podkładek do zawijania cukierków, w F-ce Cukrów i Czekolady „Fr. Fuchs” w W-wie.

2797. 11. 5. 1950. Mirosław Chęciński, kierownik działu, dokonał usprawnienia, polegającego na wyeliminowaniu używania gazu do podgrzewania mleka przez zastosowanie podgrzewała parowego, w F-ce Cukrów i Czekolady „Fr. Fuchs” w Warszawie.

2798. 11. 5. 1950. Stanisława Słonczewska, robotnica, dokonała usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przy produkcji wafli zastosowania stołu z rusztem i szufladą, w F-ce Cukrów i Czekolady „Fr. Fuchs” w W-wie.

2799. 11. 5. 1950. Helena Poniewierska, robotnica, dokonała usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu stosowania przy pakowaniu czekolady zamiast etykiety typu „koperta” typu „szybr”, w F-ce Czekolady i Cukrów „Fr. Fuchs” w Warszawie.

2800. 11. 5. 1950. Zygmunt Chelstowski, mistrz działu karmelarni, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu pasty o nowej recepturze do smarowania płyt przy wyrobie lizyw, w F-ce Cukrów i Czekolady „Fr. Fuchs” w Warszawie.

44

Opisy usprawnień pracowniczych

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

- 0—119 Brykietowanie trocin bez użycia lepiszcza. 14. 3. 1950. Seria 13.
- 0—120 Aparat do rozlewania i dozowania płynów. 14. 4. 1950. Seria 10.
- 0—121 Zamocowanie klap przy piecach „Siemens-Martina”. 9. 3. 1950. Seria 2.
- 0—122 Urządzenie do frezowania kółek zegarowych o profilu cykloidalnym. 8. 3. 1950. Seria 1.
- 0—123 Hermetyzacja gazówek przy destylacji ropy naftowej. 20. 1. 1950. Seria 4.
- 0—124 Suchy bezpiecznik acetylenowy. 2. 3. 1950. Seria 1.
- 0—125 Przyrząd do wykonywania wycięć profilowych w blachach przy budowie rozdzielni elektrycznych. 9. 3. 1950. Seria 1.
- 0—126 Masa uszczelniająca połączenia wodowskazów z kotłem. 3. 3. 1950. Seria 1.
- 0—127 Urządzenie do transportu drzewa w szybie kopalni. 9. 3. 1950. Seria 3.
- 0—128 Masa formierska na formy długotrwałe. 24. 2. 1950. Seria 1.
- 0—129 Wytwarzanie solanki metodą ciągłą. 6. 3. 1950. Seria 4.
- 0—130 Pneumatyczny przyrząd do podnoszenia żelaznych stropic na wysokich ścianach w kopalni węgla. 11. 3. 1950. Seria 3.
- 0—131 Zasłona przeciwstrzałowa z lin płaskich. 16. 2. 1950. Seria 3.
- 0—132 Urządzenie do wyciągania pali rusztowaniowych z dna rzeki. 6. 3. 1950. Seria 11.
- 0—133 Drażki do przenoszenia silników elektrycznych. 6. 3. 1950. Seria 5.
- 0—134 Urządzenie do ściągania zerwanych łańcuchów transporterów ścianowych. 25. 1. 1950. Seria 3.
- 0—135 Sposób izolowania uchwytów elektrod w piecu łukowym. 20. 3. 1950. Seria 2.
- 0—136 Wyłącznik samoczynny jako zastępczy wyzwalacz wtórny. 9. 3. 1950. Seria 5.
- 0—137 Urządzenie zabezpieczające wagoniki przed wpadnięciem do szybu. 9. 3. 1950. Seria 3.
- 0—138 Olejowy amortyzator drgań pionowych dźwigni reduktora gazu. 7. 3. 1950. Seria 3.
- 0—139 Pompa pneumatyczna do bagrowania. 18. 2. 1950. Seria 11.
- 0—140 Łapacz metalowy zastępujący łapacz skórzany w krosnach automatycznych. 14. 1. 1950. Seria 8.
- 0—141 Zastosowanie szyn do podkładania wrębu na ścianie węglowej. 1. 3. 1950. Seria 3.
- 0—142 Smoczek do odszlamowywania zbiorników wodnych. 9. 3. 1950. Seria 3.
- 0—143 Przyrząd do smarowania lin wyciągowych. 27. 4. 1950. Seria 3.
- 0—144 Podnośnik toru. 27. 4. 1950. Seria 3.
- 0—145 Konstrukcja zasuw i klap w kopalnianej instalacji wentylacyjnej. 27. 4. 1950. Seria 3.
- 0—146 Wałki wsporcze z łożyskami kulkowymi. 27. 4. 1950. Seria 3.
- 0—147 Schemat podstawiania dźwigarką próżnych wagonów w celu naładowania. 27. 4. 1950. Seria 3.
- 0—148 Połączenie styków rur wentylacyjnych. 27. 4. 1950. Seria 3.
- 0—149 Trzewik oporowy do lin pociągowych wrębówek ścianowych. 13. 3. 1950. Seria 3.
- 0—150 Sposób łączenia szyn miedzianych doprowadzających prąd elektryczny przy piecach do grafityzacji elektrod. 29. 3. 1950. Seria 5.
- 0—151 Przyrząd do wykrywania zwarć między zwojami cewki w stojanie silników trójfazowych. 31. 3. 1950. Seria 5.
- 0—152 Urządzenie do nastawiania kierunku strumienia splukiwacza (monitora). 13. 3. 1950. Seria 3.
- 0—153 Sposób przeprowadzania remontu rur stojących w piecach koksowniczych. 14. 4. 1950. Seria 4.
- 0—154 Osłona otworu służącego do przeprowadzania pociągaczy kieratowych. 15. 4. 1950. Seria 3.
- 0—155 Urządzenie do kalibrowania rur pompowych. 31. 3. 1950. Seria 1.
- 0—156 Przyrząd do mocowania śrub w celu frezowania trójkątnych łbów śrub. 31. 3. 1950. Seria 1.
- 0—157 Urządzenie do odwadniania ropy naftowej. 28. 3. 1950. Seria 3.
- 0—158 Przyrząd do wyciągania zagubionego w otworze wierconym ostrza do świrdrów wiertarek górniczych. 17. 4. 1950. Seria 3.
- 0—159 Wózek do transportu drzewa na pochylniach o dużym spadku. 17. 4. 1950. Seria 3.
- 0—160 Smarownica sprężynowa. 19. 4. 1950. Seria 1.
- 0—161 Przyrząd do wybijania otworów w sprężynach nośnych (resorach) parowozów i wagonów. 31. 3. 1950. Seria 1.
- 0—162 Urządzenie do automatycznego dawkowania mleka wapiennego na defekacji głównej. 7. 4. 1950. Seria 10.
- 0—163 Zastosowanie solanki zamiast soli kuchennej w stanie stałym przy rafinacji oleju. 5. 4. 1950. Seria 4.
- 0—164 Klucz do uruchamiania walców zespołu platyn. 3. 4. 1950. Seria 1.
- 0—165 Sposób odnawiania zużytych taśm tuszowych. 31. 3. 1950. Seria 1.
- 0—166 Zastąpienie wiązek taśm blachy miedzianej — szynami, przy doprowadzeniach prądu do uchwytów elektrod pieców łukowych. 29. 3. 1950. Seria 5.
- 0—167 Oprawka do wiertel złamanych. 8. 5. 1950. Seria 1.
- 0—168 Odprowadzanie otoczek przy obróbce otworu surowej tarczy szlifierskiej. 27. 4. 1950. Seria 1.
- 0—169 Skrawanie nożami o ujemnych kątach natarcia. 30. 5. 1950. Seria 1.
- 0—170 Zaczep do wagoników. 30. 5. 1950. Seria 3.

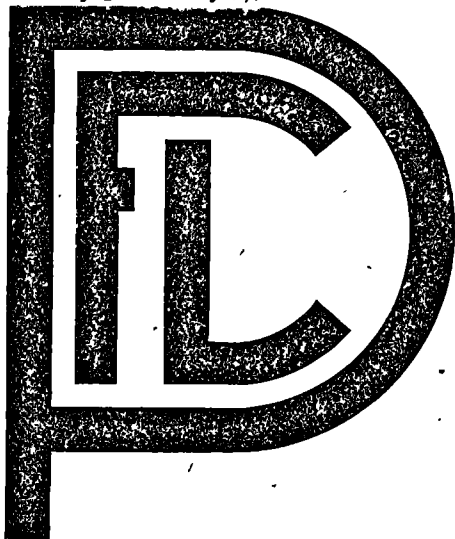
- 0-171 Zaczep do podciągania taśm transporterowych. 30. 5. 1950. Seria 3.
- 0-172 Klucz do wyciągania świrdrów z otworów wiertniczych. 30. 5. 1950. Seria 3.
- 0-173 Składany wąż. 30. 5. 1950. Seria 1.
- 0-174 Przyrząd do wiązania węzłów w celu zamocowania końców węzłów gumowych. 30. 5. 1950. Seria 1.
- 0-175 Urządzenie do ściągania końców taśm transportowych. 30. 5. 1950. Seria 1.
- 0-176 Sposób łączenia pasów klinowych. 3. 4. 1950. Seria 1.
- 0-177 Przyrząd do wciskania stojanów w kadłuby wiertarek elektrycznych. 31. 3. 1950. Seria 5.
- 0-178 Sposób wyrobu anod niklowych z wybrakowanej blachy niklowej. 15. 3. 1950. Seria 1.
- 0-179 Ściągacz do łożysk kulkowych przy samochodach marki „Citroen”. 25. 4. 1950. Seria 12.
- 0-180 Sposób prasowania plew lnianych w celu umożliwienia ich transportu i wykorzystania jako paszy. 6. 5. 1950. Seria 10.
- 0-181 Przyrząd do sklejanie ram okiennych. 9. 5. 1950. Seria 11.
- 0-182 Ściągacz do bębnow hamulcowych przy samochodach marki „Citroen”. 5. 4. 1950. Seria 12.
- 0-183 Sposób szlifowania oraz cięcia narzędzi ze spieków za pomocą prądu stałego i obracającej się tarczy metalowej. 20. 5. 1950. Seria 1.
- 0-184 Rusztowanie drewniane i mostek ruchomy do masztu wiertniczego. 31. 3. 1950. Seria 3.
- 0-185 Kadź kwasoodporna. 3. 5. 1950. Seria 4.
- 0-186 Wiertło do wycinania sęków w deskach. 23. 5. 1950. Seria 7.
- 0-187 Sposób regenerowania molibdenianu amonu z przesączców otrzymanych przy analitycznym oznaczeniu fosforanów. 23. 5. 1950. Seria 4.
- 0-188 Przyrząd do oczyszczania od lakieru końcówek przewodów telefonicznych. 8. 5. 1950. Seria 5.
- 0-189 Przyrząd do masowego przypawania wkrętek do uchwyty kablkowych. 28. 4. 1950. Seria 5.
- 0-190 Pomocniczy przyrząd do szlifowania cylindrów w blokach silnikowych. 28. 4. 1950. Seria 1.
- 0-191 Klucz do dławnicy pompy wodnej autobusu marki „Fiat”. 15. 5. 1950. Seria 12.
- 0-192 Zbieracz smaru przy kołach pasowych. 23. 5. 1950. Seria 1.
- 0-193 Urządzenie, zabezpieczające podwieszane skrzynie formierskie. 24. 5. 1950. Seria 1.
- 0-194 Stół ułatwiający cięcie blach acetylenem. 23. 5. 1950. Seria 1.
- 0-195 Blaszane ochraniacze nóg dla spawaczy. 23. 5. 1950. Seria 1.
- 0-196 Słupy betonowe do odbudowy górniczej. 23. 5. 1950. Seria 3.
- 0-197 Przewód rurowy zawieszony na pływaku w zbiorniku z cieczą, lżejszą od wody, np. z benzolem, i służący do wypompowywania tej cieczy bez osadu ewentualnie powstającego na dnie zbiornika. 23. 5. 1950. Seria 1.
- 0-198 Sposób szybkiego oznaczania krzemu metodą wago - fotometryczną. 23. 5. 1950. Seria 4.
- 0-199 Materiał zastępczy do izolowania przewodów parowych. 23. 5. 1950. Seria 1.
- 0-200 Suwnicowy uchwyt trójramienny do przenoszenia kół. 23. 5. 1950. Seria 1.
- 0-201 Sposób zamykania zaworów parowych przy kotłach na trawlerach w przypadku pęknięcia przewodu. 24. 5. 1950. Seria 1.
- 0-202 Dodatkowe chłodzenia głowicy gazowej pieca martenowskiego. 24. 5. 1950. Seria 2.
- 0-203 Kłapa do pieca grzewczego chłodzona wodą. 24. 5. 1950. Seria 2.
- 0-204 Sposób wzmocnienia brzegów kalki matryc rysunkowych, oraz sposób przechowywania matryc. 22. 5. 1950. Seria 14.
- 0-205 Przyrząd matrycowy do wycinania zębów pił taśmowych. 23. 5. 1950. Seria 1.
- 0-206 Regeneracja amortyzatorów samochodowych typu „Chevrolet”. 27. 3. 1950. Seria 12.
- 0-207 Kozły pneumatyczne do spawania podwozi węglarek. 27. 3. 1950. Seria 1.
- 0-208 Sposób przygotowywania masy produkcyjnej do wyrobu fajansu. 23. 5. 1950. Seria 6.
- 0-209 Urządzenie do wykrecania śrub z drągów sterujących napędów powietrznych. 23. 5. 1950. Seria 3.
- 0-210 Urządzenie do odwadniania cylindrów parowozów wąskotorowych. 23. 5. 1950. Seria 12.
- 0-211 Przyrząd do ręcznego naprężania zerwanych łańcuchów przenośnika zgrzeblowego. 23. 5. 1950. Seria 3.
- 0-212 Urządzenie ułatwiające lakierowanie butli gaśnic. 23. 5. 1950. Seria 1.
- 0-213 Przyrząd ułatwiający walcowanie krótkich odpadów. 23. 5. 1950. Seria 1.
- 0-214 Sposób oczyszczania metalowych części aparatów optycznych przez gotowanie w wodzie. 25. 5. 1950. Seria 1.
- 0-215 Wózek do transportu materiałów budowlanych w rynnach przenośnika. 25. 5. 1950. Seria 3.
- 0-216 Urządzenie do odzuzłania kotłów parowych. 25. 5. 1950. Seria 14.
- 0-217 Uszczelnienie wałka samochodowej pompy wodnej. 16. 5. 1950. Seria 12.
- 0-218 Zmechanizowanie czynności rozgarniania oraz przrzutu węgla, składanego na hałdach. 28. 4. 1950. Seria 3.
- 0-219 Stojaki do podnoszenia bębna z kablem. 25. 5. 1950. Seria 5.
- 0-220 Przyrząd do nadawania blachom kształtu falistego. 25. 5. 1950. Seria 1.
- 0-221 Uchwyt do mocowania noży dłutowniczych na strugarce poprzecznej. 24. 5. 1950. Seria 1.
- 0-222 Pochylnia załadownicza ze żłobem. 23. 6. 1950. Seria 3.
- 0-223 Narzędzie do obcinania izolacji, wystającej ponad żłobki wirnika silnika elektrycznego. 26. 6. 1950. Seria 5.
- 0-224 Maski ochronna do spawania elektrycznego. 23. 5. 1950. Seria 1.
- 0-225 Przyrząd do prostowania i obcinania rysunków technicznych. 23. 5. 1950. Seria 14.
- 0-226 Wyłącznik krańcowy do mechanizmu podnoszenia przy suwnicach. 25. 5. 1950. Seria 1.
- 0-227 Urządzenie ryglujące zerwany łańcuch przenośnika zgrzeblowego. 23. 5. 1950. Seria 3.
- 0-228 Odległościowy wskaźnik położenia gazometru. 26. 5. 1950. Seria 3.
- 0-229 Urządzenie alarmowe do wskaźnika poziomu oleju w zbiorniku sprężarki wirującej. 25. 5. 1950. Seria 3.

ZNAKI TOWAROWE.

Rejestracja

(Po numerze rejestru podana jest data zarejestrowania. Po skrócie „Pierw.“ umieszczona jest data od jakiej liczby 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. 35076. 6. 4. 1950. Pierw. 16. 4. 1949. Fa Pierwsza Fabryka Lokomotyw w Polsce Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Chrzanów. Fabryka parowozów i lokomotyw. Towary: parowozy i lokomotywy.



Nr Rej. 35077. 6. 4. 1950. Pierw. 18. 2. 1950. Fa Geo Bray & Co. Limited, Leeds (W. Brytania) Wytwórnia przyrządów do oświetlenia. Towary: palniki gazowe.

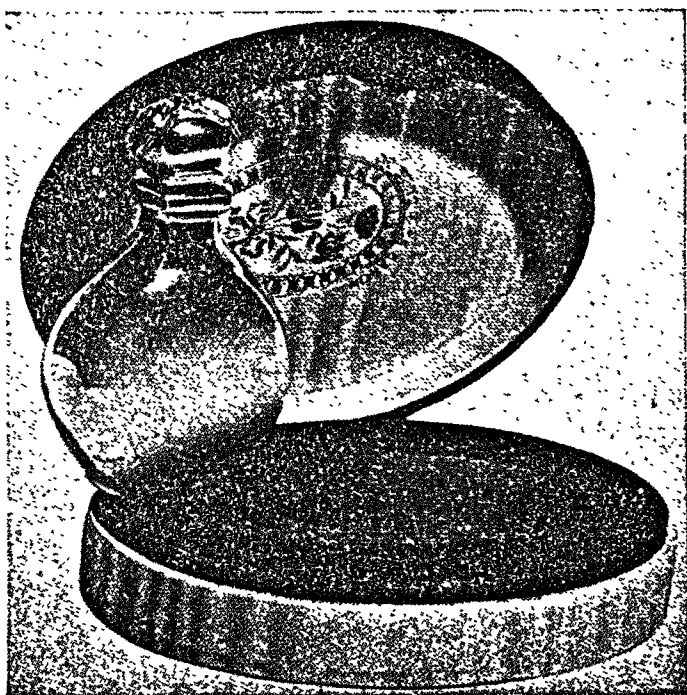
Bray

Nr Rej. 35078. 6. 4. 1950. Pierw. 19. 12. 1949. Fa „Omnia“ Wytwórnia Przetworów Spożywczych właśc. Adam Zabrzecki. Kraków. Wytwórnia artykułów spożywczych. Towary: napoje winne.

Bursztynowe

Nr Rej. 35079 — 35081. 12. 4. 1950. Pierw. 28. 7. 1949. Fa Madame Bergaud, née Félicie Eugénie Amélie Wanpouille, propriétaire de la Parfumerie Caron. Paryż (Francja). Wytwórnia artykułów perfumeryjnych, kosmetycznych i toaletowych. Towary: wszelkiego rodzaju produkty perfumeryjne i upiększające, mydła toaletowe, szminki, artykuły i przybory toaletowe.

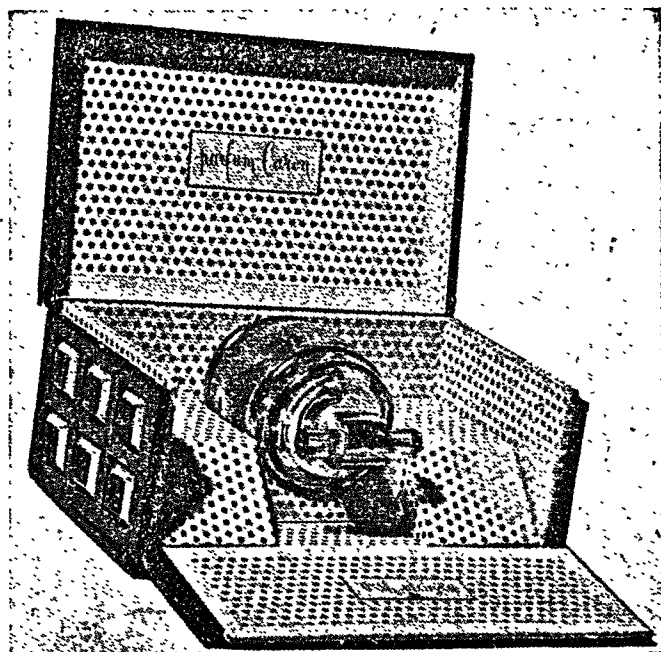
nr 35079



nr 35080



nr 35081



Nr Rej. 35082. 12. 4. 1950. Pierw. 28. 12. 1949. Fa Ernst Rink & Sohn, Wiedeń (Austria). Wytwórnia i sprzedaż farb. Towary: barwniki brązowe.

Sirius

Nr Ref. 35083. 12. 4. 1950. Pierw. 3. 2. 1948. Fa Zjednoczone Zakłady Przemysłu Farmaceutycznego Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Warszawa. Wytwórnia preparatów chemiczno-farmaceutycznych. Towary: środki lecznicze i preparaty farmaceutyczne.

Bismuthyl

Nr Ref. 35084. 13. 4. 1950. Pierw. 19. 11. 1949. Fa Heinrich Gelbert. Zürich (Szwajcaria). Wytwórnia maszyn do szycia i części tych maszyn. Towary: maszyny do szycia i części składowe do tych maszyn.

Calanda

Nr Ref. 35085. 13. 4. 1950. Pierw. 19. 3. 1949. Fa Rybnicka Wytwórnia Chemiczna wł. Inż. Józef Skudrzyk. Rybnik. Fabryka środków chemicznych i leczniczych. Towary: środki lecznicze i preparaty farmaceutyczne.

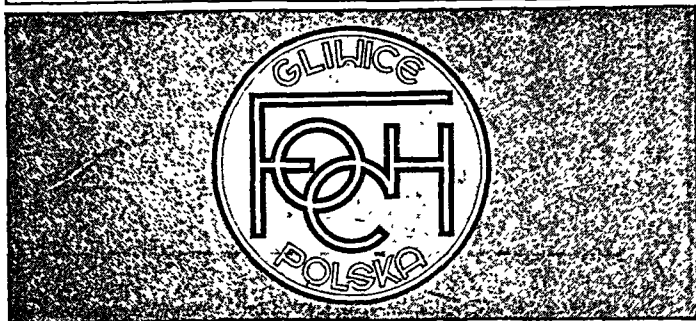
Calcion

Nr Ref. 35086. 13. 4. 1950. Pierw. 3. 12. 1949. Fa „Centrosan” Centrala Handlowa Farmaceutyczno-Sanitarna, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Warszawa. Sprzedaż środków leczniczych i sprzętu sanitarnego. Towary: preparaty i specyfikacji farmaceutyczne oraz sprzęt sanitarny.



Nr Ref. 35087. 13. 4. 1950. Pierw. 7. 2. 1949. Fa Zjednoczone Zakłady Przemysłu Nieorganicznego Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Fabryka Odczynników Chemicznych. Gliwice. Fabryka odczynników chemicznych. Towary: produkty chemiczne czyste.

FABRYKA ODCZYNNIKÓW CHEMICZNYCH—GLIWICE



MADE IN POLAND

Ochrona znaku zastrzeżona w kolorze zielonym.

Nr Ref. 35088. 13. 4. 1950. Pierw. 20. 1. 1950. Fa Janka, závody na výrobu zařízení vzduchotechnických, národní podnik. Praga (Czechosłowacja). Wytwarzanie i sprzedaż wyrobów metalowych i maszynowych, ich części, urządzeń i przyrządów do techniki powietrznej. Towary: maszyny biurowe, sprzęty i maszynki (przyrządy) biurowe i przybory kancelaryjne, maszyny, przyrządy i aparaty do pisania, rysowania, po-

wielania, księgowania, rachowania i kopiowania, maszyny do celów organizacyjnych i kalkulacyjnych, ich części i przybory.

Expurint

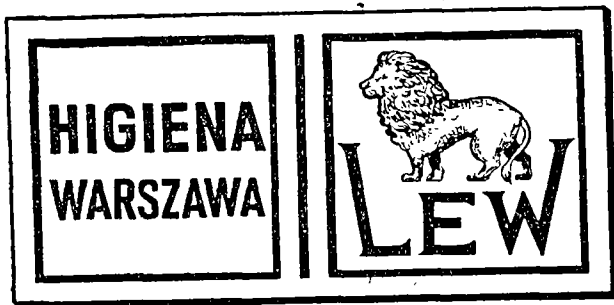
Nr Ref. 35089. 14. 4. 1950. Pierw. 26. 1. 1950. Fa Pilana tovarna na píly a nástroje drevoobrabéči, národní podnik. Hulín (Czechosłowacja). Wytwórnia maszyn, aparatów, narzędzi, przyrządów, przyborów i wyrobów metalowych. Towary: maszyny, aparaty, narzędzia, przyrządy, przybory i wyroby metalowe, w szczególności narzędzia tartaczne oraz narzędzia aparaty i przyrządy do obróbki i przeróbki drewna i innych materiałów, piły wszelkiego rodzaju, pilniki, narzędzia, aparaty i przybory do obróbki i przeróbki drewna, maszyny do obróbki drewna i ich części, przyrządy do sklejanania i prasy do fornierów, noże i wyroby nożownicze, zwłaszcza dla przemysłu, rolnictwa i gospodarstwa domowego, przyrządy i przybory dla konserwacji pił i pilników.

Pilana

Nr Ref. 35090. 14. 4. 1950. Pierw. 18. 10. 1947. Fa Centrala Handlowa Przemysłu Chemicznego Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Warszawa. Kupno i sprzedaż artykułów chemicznych. Towary: kwas fosforowy chemicznie czysty, papierki lakmusowe, esencja octowa, płyn do hamulców, arsenian wapnia, arsenin sodu, zieleń paryska, karbolina sadownicza, preparat nikotynowy, ciecz kalifornijska, fosforek cynku, świece, proszek do tępienia robactwa, związek amono-saletrany używany do robót skalnych, związek amono-saletrany używany w przemyśle węglowym, materiał dynamitowy z zawartością nitrogliceryny, proch strzelniczy, proch myśliwski bezdymny, proch myśliwski dymny, lonty, zapalniki elektryczne, amunicja myśliwska i elementy do naboju, zimne ognie, świece choinkowe, ultramarina, farby olejne podkładowe, farby olejne powierzchniowe, rozcieńczalniki i zmywacze, kity, wypełniacz por, sykatywy, grunt olejny pod emalie, lakier transparentowy do odświeżania mebli, tynktura do brązu, tynktura do kaloryferów, lakier do naklejania metali w listkach, karbolineum do impregnacji drzewa, międzywarstwa pod lakiery i emalie, lakiery olejne i syntetyczne, emalie wewnętrzne i zewnętrzne, emalie olejne i grunty do celów specjalnych, lakiery i emalie nitrocelulozowe, podkłady (grunty) na nitrocelulozowej podstawie, lakiery spirytusowe bezbarwne i transparentowe, politura na spirytusie gorzelnianym, politura z dodatkiem wosku, emalie spirytusowe i modelowe do mebli i zabawek, szpachlówka do natrysków, klej kolodionowy do skór, pasta do szlifowania lakierów, płyn do polerowania lakierów, lakier bitumiczny, lakier do zalewania akumulatorów, masa bitumiczna do uszczelniania, lakier pociągowy czarny, grunt pociągowy czarny, lakier izolacyjny czarny pociągowy, lakier olejny czarny japoński, lakier asfaltowy elastyczny na gilsonicie, soda amoniakalna, soda oczyszczona, klej malarski, klej stolarski, klej biurowy, barwniki do tkanin.



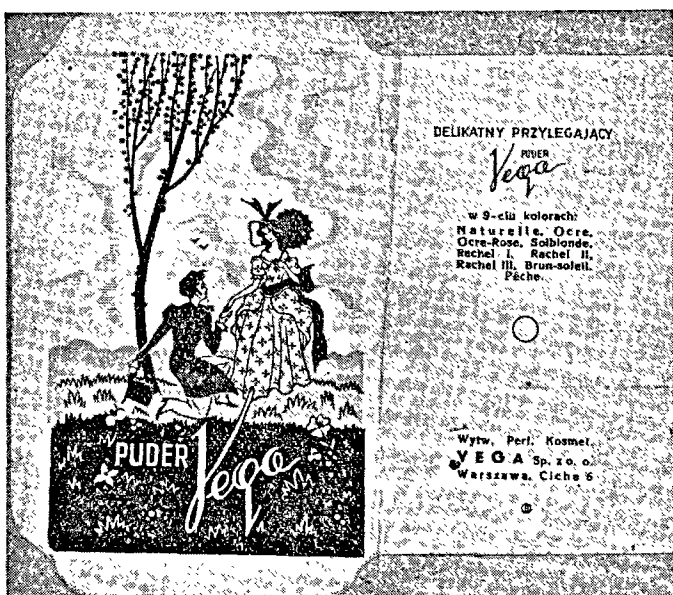
Nr Rej. 35091. 14. 4. 1950. Pierw. 8. 2. 1950. Fa Wytwórnia Chemiczna „Higiena“ Rudolf Matusik. Warszawa. Wytwórnia artykułów chemicznych. Towary: mydło do prania.



Nr Rej. 35092. 14. 4. 1950. Pierw. 8. 7. 1949. Fa Pabianicka Fabryka Narzędzi Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Pabianice. Fabryka narzędzi. Towary: różnego typu świdry, dłuta, żelazka płaszczynowe, kształtowe, narzędzia czarne jak młotki, siekiery, przecinaki, przebijaki, wycinaki, kleszcze, sprzęt parowozowy jak kleszcze do rusztów, czopownice i oskardy, oprawki do piłek i słupolazy.

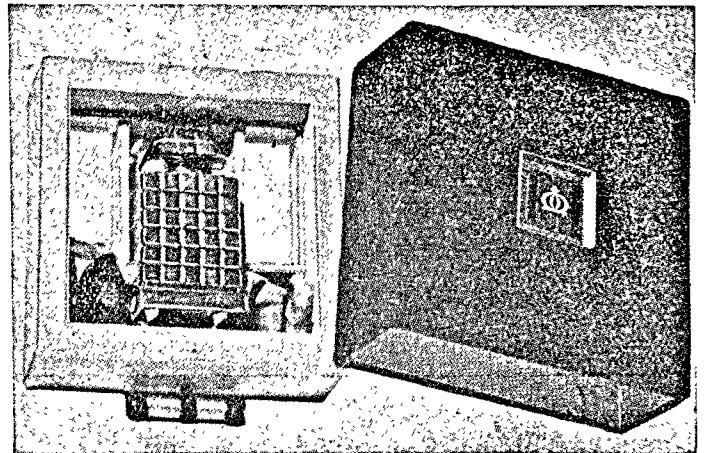


Nr Rej. 35093. 15. 4. 1950. Pierw. 28. 6. 1948. Fa Wytwórnia Kosmetyczno-Perfumeryjna „Vega“ Spółka z o. o. Warszawa. Wytwórnia kosmetyczno-perfumeryjna. Towary: wyroby perfumeryjne i kosmetyczne, mydło toaletowe.



Nr Rej. 35094. 15. 4. 1950. Pierw. 28. 7. 1949. Fa Madame Bergaud, née Félicie Eugénie Amélie Wanpouille, propriétaire de la Parfumerie Caron. Paryż. (Francja). Wytwórnia artykułów perfumeryjnych, kosmetycznych i toaletowych. Towary:

wszelkiego rodzaju produkty perfumeryjne i upiększające, mydła toaletowe, szminki, artykuły i przybory toaletowe.



Nr Rej. 35095. 15. 4. 1950. Pierw. 29. 4. 1949. Fa Laboratorium Chem.-Farmaceutyczne S. A. M. właśc. Magister Marian Caputa. Mysłowice. Laboratorium chemiczno-farmaceutyczne. Towary: artykuły kosmetyczne, lecznicze, higieniczne, dezynfekcyjne i dentystryczne.



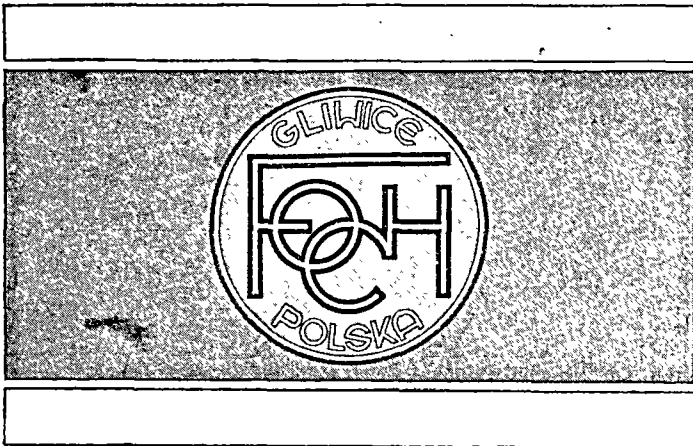
Nr Rej. 35096. 15. 4. 1950. Pierw. 14. 12. 1949. Fa Zakłady Przemysłu Materiałów Biurowych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Łódź. Wytwórnia materiałów biurowych. Towary: powielacze, piórniki, suszki, liczydła, skrzynki do kartotek, linie, przykładnice, trójkąty, krzywki, rysownice, kasety malarskie, stalugi malarskie, palety, skale, korytka, stojaki i stoły rysownicze.



Nr Rej. 35097. 15. 4. 1950. Pierw. 26. 4. 1949. (Konw. Zw. Szwajcaria). Fa Heinrich Gelbert. Zürich (Szwajcaria). Wytwórnia maszyn do szycia i części tych maszyn. Towary: maszyny do szycia, ich części składowe i przybory.

Calanda

Nr Rej. 35098. 15. 4. 1950. Pierw. 7. 2. 1949. Fa Zjednoczone Zakłady Przemysłu Nieorganicznego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Fabryka Odczynników Chemicznych. Gliwice. Fabryka odczynników chemicznych. Towary: odczynniki chemiczne do analiz.



Ochronę znaku zastrzeżono w kolorze brązowym.

Nr Rej. 35099 — 35100. 21. 4. 1950. Pierw. 5. 8. 1948. Fa Wytwórnia Chemiczno-Farmaceutyczna „Salus” Sp. z o. o. Kraków. Wytwórnia chemiczno-farmaceutyczna. Towary: środki lecznicze, opatrunkowe, dezynfekcyjne, preparaty farmaceutyczne, środki higieniczne, dentystyczne, materiały apteczne, wyroby perfumeryjne, preparaty kosmetyczne i środki owadobójcze.

nr 35099

Tutarsen

nr 35100

Salitropin

Nr Rej. 35101. 21. 4. 1950. Pierw. 29. 11. 1949. Fa Joseph E. Seagram & Sons, Limited. Waterloo (Kanada). Fabryka artykułów spirytusowych. Towary: whisky.

"ANCIENT BOTTLE"

Nr Rej. 35102. 21. 4. 1950. Pierw. 18. 2. 1950. Fa Janka, závody na výrobu zařízení vzduchotechnických, národní podnik. Praga (Czechosłowacja). Wytwórnia wyrobów metalowych i maszynowych, ich części, urządzeń, przyrządów i przynależności dla techniki powietrznej. Towary: maszyny biurowe, sprzęty i małe maszynki (przyrządy) biurowe i przybory kancelaryjne, maszyny, przyrządy i aparaty do pisania, rysowania, powielania, kopiowania, księgowania i rachowania, maszyny do celów organizacyjnych i kalkulacyjnych, ich części i przynależności.

Exprint-organizátor

Nr Rej. 35103. 21. 4. 1950. Pierw. 12. 1. 1950. (Konw. Zw. Francja). Fa La Compagnie des Lampes, Société Anonyme. Paryż (Francja). Wytwórnia lamp i żarówek elektrycznych. Towary: lampy i żarówki elektryczne do oświetlenia oraz innego zastosowania, szczególnie żarówki elektryczne matowe, mleczne i o wyglądzie opalowym.

Platina

Nr Rej. 35104 — 35105. 22. 4. 1950. Pierw. 6. 5. 1949. Fa Spear & Jackson Limited of Aetna Works. Sheffield (W. Brytania). Fabryka maszyn. Towary: obrabiarki i ich części.

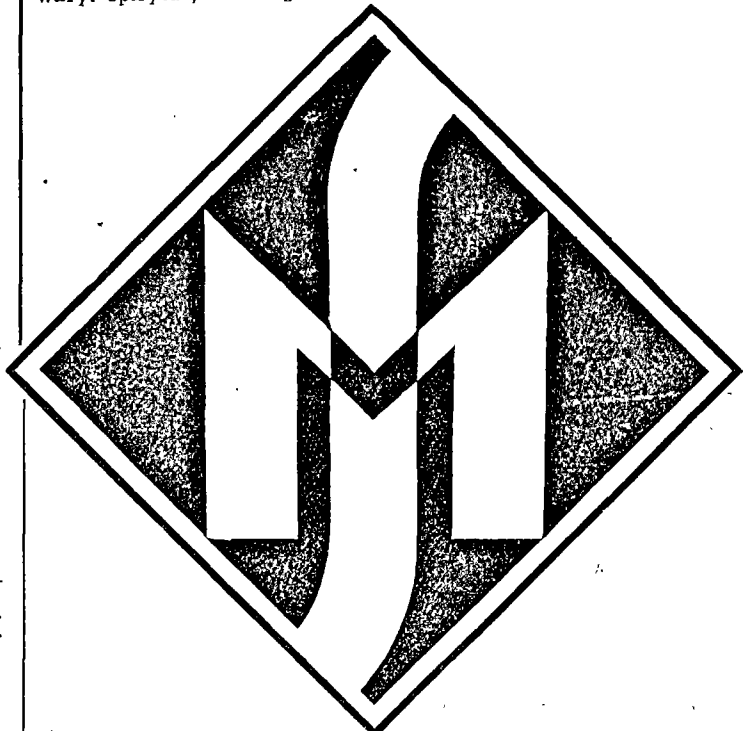
nr 35104



nr 35105



Nr Rej. 35106. 22. 4. 1950. Pierw. 13. 1. 1950. Fa Państwowy Monopol Spirytusowy. Warszawa. Wyrób i sprzedaż spirytusu, wódek gatunkowych i czystych oraz denaturatu. Towary: spirytus, wódki gatunkowe, wódki czyste i denaturat.



Ochrona znaku zastrzeżona we wszelkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35107 — 35109. 22. 4. 1950. Pierw. 4. 6. 1949. Fa Fabryka Narzędzi Tnących Drzewica, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Kuźnice Drzewickie, pow. Opoczno. Fabryka narzędzi tnących. Towary: nożyczki, nożyce do drobiu, cęgi.

nr 35107

GERLACH

Towary: noże stołowe, noże do pomidorów, noże do owoców, noże do papieru, komplety kuchenne na deseczkach, sekatory, otwieracze do konserw.

nr 35108



Towary: noże stołowe, noże do chleba, noże podręczne, noże do jarzyn, noże kucharskie, noże do wedlin, noże rzeźni-

cze, noże garbarskie, noże introligatorskie, noże szewskie, noże do skór, noże monterskie, noże do worków, noże skautowskie, tasaki, komplety kuchenne na deskach, komplety podróżne, szatkownice, musaty, szpachle, sierpaki, ryszpaki, okulizaki, nożyce szpalerowe, scyzoryki, sekatory, cęgi, ostrza, żyłki.

nr 35109



☆ GERLACH ☆

Nr Rej. 35110. 28. 4. 1950. Pierw. 28. 11. 1949. Fa Laboratorium Chemiczno-Farmaceutyczne „Eskulap” właśc. K. Majowski. Tarnowskie Góry. Wytwórnia środków leczniczych. Towary: środki lecznicze.

Nerwobromina

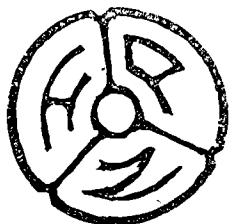
Nr Rej. 35111 — 35113. 28. 4. 1950. Pierw. 4. 6. 1949. Fa Zakłady Metalurgiczne Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Żory. Odlewnia żeliwa szarego. Towary: węglarki.

nr 35111

HP

Towary: drzwiczki kuchenne, hebelkowe i belkowe, armatura piecowa surowa i montowana.

nr 35112



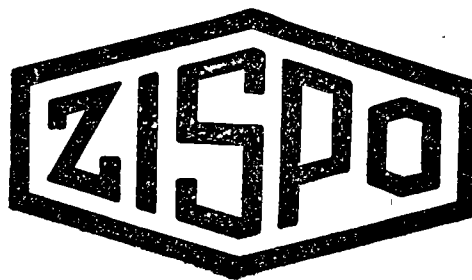
Towary: kwinciarki (piece kwintowe).

nr 35113

HP

Nr Rej. 35114. 8. 5. 1950. Pierw. 3. 3. 1950. Fa Zakłady Przemysłu Metalowego im. J. Stalina w Poznaniu Przedsiębiorstwo

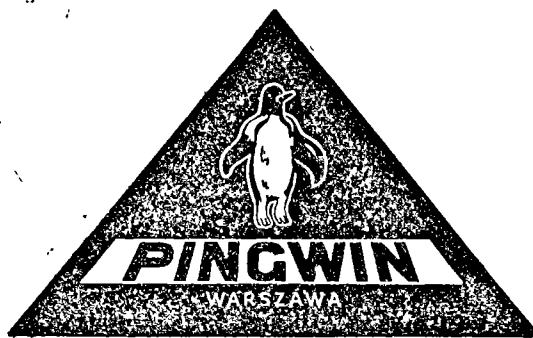
Państwowe Wyodrębnione. Poznań, Fabryka parowozów, i wagonów. Towary: parowozy i wagony.



Nr Rej. 35115. 8. 5. 1950. Pierw. 3. 2. 1948. Fa Zjednoczone Zakłady Przemysłu Farmaceutycznego Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Warszawa. Wytwórnia preparatów chemiczno-farmaceutycznych. Towary: środki lecznicze i preparaty farmaceutyczne.

Oestrin

Nr Rej. 35116. 8. 5. 1950. Pierw. 6. 12. 1948. Fa R. Kamiński i S-ka. Warszawa. Handel artykułami aluminiowymi gospodarstwa domowego. Towary: artykuły aluminiowe gospodarstwa domowego.



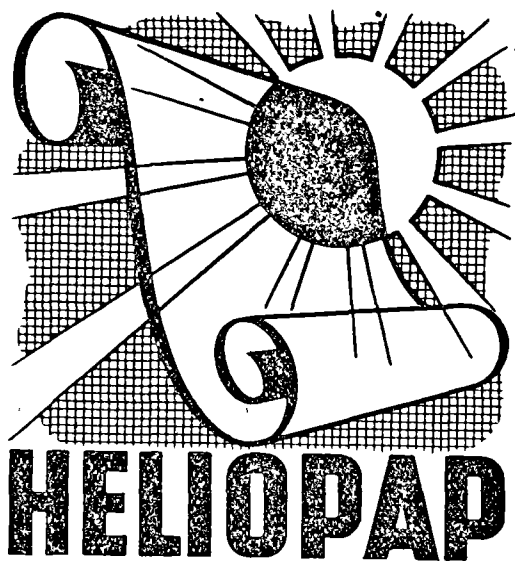
Nr Rej. 35117 — 35119. 9. 5. 1950. Pierw. 14. 12. 1949. Fa Zakłady Przemysłu Materiałów Biurowych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Łódź. Wytwórnia materiałów biurowych. Towary: atramenty, tusze rysunkowe, tusze do stempli, poduszki do stempli, farby akwarelowe, farby do aparatów telegraficznych, kleje, kreda, ołówki, pastele, kalka maszynowa, kalka ołówkowa, taśma maszynowa, plastelina i lak do pieczętek.

nr 35117



Towary: papier światłoczuły

nr 35118



Towary: ołówki, pastele, kredki, rubryka, obsadki, przedłużacze, stalówki, pluskiewki, spinacze i meble biurowe.

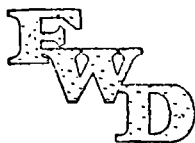
Rej, 35119



Nr Rej. 35120. 9. 5. 1950. Pierw. 7. 10. 1949. Fa Eastman Kodak Company. Rochester (Stany Zjedn. Amer.). Wyrób i sprzedaż aparatów i artykułów fotograficznych i kinematograficznych, Towary: filmy fotograficzne.

Verichrome

Nr Rej. 35121. 9. 5. 1950. Pierw. 9. 12. 1949. Fa The Four Wheel Drive Auto Company. City of Clintonville (St. Zjedn. Amer.). Fabryka pojazdów silnikowych. Towary: pojazdy silnikowe.



Nr Rej. 35122. 9. 5. 1950. Pierw. 23. 12. 1949. Fa Peggy Sage Inc. Stamford (Stany Zjedn. Am.). Wytwórnia środków kosmetycznych. Towary: emalia do paznokci, politura do paznokci, pasta i puder do paznokci, środki do pielęgnowania rąk w postaci kremów, płynów i pudrów, usuwacz nabłonka z nad paznokci, olej do nabłonka, krem do nabłonka, usu-

wacz politory z paznokci, podkłady do politory do paznokci, środki do rozcieńczania politory do paznokci, biel do paznokci, usuwacz plam nikotynowych, białe ołówki do paznokci roztwory sterylizujące.

Peggy Sage

Nr Rej. 35123. 9. 5. 1950. Pierw. 14. 1. 1950. Fa The Carborundum Company. Niagara Fall (St. Zjedn. Ameryki). Wytwórnia materiałów szlifierskich i ogniotrwałych, narzędzi i produktów chemicznych. Towary: środki do czyszczenia i polerowania, środki do szlifowania, materiały do czyszczenia, produkty chemiczne do celów przemysłowych i naukowych, wykładziny piecowe, bloki i cegły ogniotrwałe, surowce i materiały ogniotrwałe wszelkiego rodzaju, mineralne produkty surowe, narzędzia, materiały do szlifowania i instrumenty do celów dentystycznych, zęby sztuczne.

Carbofrax

Nr Rej. 35124. 9. 5. 1950. Pierw. 28. 11. 1949. Fa Eastman Kodak Company. Rochester (Stany Zjedn. Am.). Wyrób i sprzedaż aparatów i artykułów fotograficznych. Towary: filmy fotograficzne, papier fotograficzny (odbitkowy i do nakładania na klisze), klisze fotograficzne, deski do cięcia filmów fotograficznych, statywy do aparatów fotograficznych, deski do wykonywania fotografii plastycznych, aparaty do wywoływania i kopiowania fotografii, klamry i roztwory do wywoływania filmów fotograficznych, aparaty fotograficzne.

Eastman

Nr Rej. 35125. 10. 5. 1950. Pierw. 22. 11. 1949. Fa Joyce Inc. Pasadena (St. Zjedn. Am.). Fabryka obuwia. Towary: obuwie, mianowicie buty, pantofle i sandały wykonane ze skóry, włókien sztucznych, gumy lub korka, lub z połączenia wymienionych materiałów.

joyce

Nr Rej. 35126. 10. 5. 1950. Pierw. 6. 2. 1950. Fa National Lead Company. New York (St. Zjedn. Ameryki). Wytwórnia farb i lakierów. Towary: pigmenty i farby w stanie suchym w postaci past lub w postaci gotowych farb i lakierów wszelkiego rodzaju.

Titanox

Przedłużenie ochrony prawnej znaków

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

290	—	17.	5.	1954	17339	—	2.	11.	1953
1696	—	8.	11.	1954	17340	—	2.	11.	1953
1775	—	12.	11.	1954	17542	—	5.	1.	1959
1780	—	12.	11.	1954	17750	—	21.	2.	1959
1787	—	12.	11.	1954	17905	—	28.	3.	1959
3172	—	6.	2.	1955	18576	—	3.	8.	1959
4822	—	1.	5.	1955	19084	—	12.	11.	1959
4823	—	1.	5.	1955	19087	—	15.	11.	1959
4935	—	6.	5.	1955	19149	—	21.	11.	1959
5984	—	13.	6.	1955	19190	—	4.	12.	1959
7070	—	7.	8.	1955	19191	—	4.	12.	1959
7541	—	25.	8.	1955	19241	—	19.	12.	1959
9387	—	3.	11.	1955	19340	—	7.	1.	1960
9388	—	3.	11.	1955	19341	—	7.	1.	1960
9389	—	3.	11.	1955	19397	—	21.	1.	1960
9398	—	4.	11.	1955	19504	—	14.	2.	1960
15606	—	27.	10.	1957	19505	—	14.	2.	1960
15998	—	26.	1.	1958	19514	—	21.	2.	1960
17282	—	26.	10.	1958	19541	—	25.	2.	1960
17338	—	2.	11.	1958	19640	—	15.	3.	1960

19738	—	2.	4.	1960	27063	—	10.	7.	1956
19739	—	2.	4.	1960	27232	—	25.	8.	1956
19843	—	26.	4.	1960	27419	—	20.	10.	1956
19879	—	5.	5.	1960	27572	—	24.	11.	1956
19944	—	20.	5.	1960	27720	—	31.	12.	1956
19959	—	23.	5.	1960	27916	—	16.	3.	1957
20146	—	15.	7.	1960	27969	—	31.	3.	1957
20147	—	15.	7.	1960	27990	—	31.	3.	1957
20195	—	18.	7.	1960	28041	—	30.	4.	1957
20358	—	26.	8.	1960	28079	—	30.	4.	1957
21848	—	18.	9.	1951	28241	—	3.	7.	1957
22167	—	28.	12.	1951	28329	—	18.	8.	1957
22168	—	28.	12.	1951	28330	—	18.	8.	1957
23293	—	19.	11.	1952	28722	—	12.	4.	1958
23729	—	28.	4.	1953	29103	—	25.	8.	1958
24032	—	10.	8.	1953	29334	—	22.	11.	1958
24238	—	21.	10.	1953	29555	—	26.	1.	1959
24757	—	23.	5.	1954	30098	—	10.	6.	1959
25793	—	27.	6.	1955	30378	—	3.	8.	1959
25794	—	27.	6.	1955	30551	—	29.	7.	1960
26486	—	21.	2.	1956	30629	—	24.	9.	1960
26583	—	25.	3.	1956	30630	—	24.	9.	1960
26633	—	31.	3.	1956	30631	—	24.	9.	1960
26793	—	30.	4.	1956	30632	—	24.	9.	1960
26885	—	13.	5.	1956					

Zmiany w rejestrze

a) Nr Rej. 1178 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „I. C. Y. (Explosives) Limited“, Wexham, Road, Slough (Wielka Brytania) na firmę: „Imperial Chemical Industries Limited“, Imperial Chemical House, Millbank, Londyn (Wielka Brytania).

Nr Rej. 1696, 1780, 1787, 4935, 7541, 19084 — prawo z rejestracji znaków przepisane z firmy: „Georg Schicht A. G.“ na firmę: „Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik“.

Nr Rej. 1775 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Georg Schicht A. G.“ na firmę: „Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik“.

Nr Rej. 5984 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Jacques Bolinger et Edgar Bolinger“ na firmę: „Mme Elizabeth — Marie Law de Lauriston de Boubers, Veuve de Mr Joseph Jacques Marie Bollinger“.

Nr Rej. 6750 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „The Associated Equipment Company Limited“, Londyn (W. Brytania) na firmę: „A.E.C. Limited“, Windmill Lane, Southall, Middlesex (Wielka Brytania).

Nr Rej. 7249. — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „The Willys-Overland Company“ na firmę: „Willys-Overland Motor, Inc.“.

Nr Rej. 27063 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy „C. J. van Houten en Zoon N. V.“ na firmę: „C. J. van Houten & Zoon“.

Nr Rej. 27916 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „E. Daltroff et Cie, propriétaires de la Parfumerie Caron“ na firmę: „Mme Bergaud, née Félicie, Eugénie, Amélie Wanpouille, Propriétaires de la Parfumerie Caron“.

Nr Rej. 33740 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Fabryka Zamknięć Błyskawicznych i Wyrobów Metalowych Sp. z o. o.“ na firmę: „Fabryka Zamknięć Błyskawicznych i Wyrobów Metalowych Sp. z o. o. pod Zarządem Państwowym“.

b) Nr Rej. 15606 — nazwa firmy: „J. Sucheni“ zmieniona na: „Józef Sucheni Fabryka Plugów i Narzędzi Rolniczych w Gidlach Ska z ogr. odp.“.

Nr Rej. 17338 — 17340 — nazwa firmy: „Vereinigte Carborundum - und Elektrit - Werke Akt. Ges.“, Wiedeń (Austria) zmieniona na: „Spojené Závody na výrobu Karborunda a elektritu, národní podnik“, Nove Benatky (Czechosłowacja).

Nr Rej. 24271 — nazwa firmy: „Browar Krakowski i Fabryka Przetworów Słodowych Jana Götza“ zmieniona na: „Państwowy Browar w Krakowie“.

Nr Rej. 24680, 28041 — nazwa firmy: „Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel“ zmieniona na: „Ciba Aktiengesellschaft (Ciba Société Anonyme)“.

Nr Rej. 24701, 26615, 26793, 26885, 27572, 27720 — nazwa firmy: „Azot“ Spółka Akcyjna“ zmieniona na: „Zakłady Chemiczne „Azot“ Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione“.

Nr Rej. 25323 — nazwa firmy: „Société Michelin et Cie“ zmieniona na: „Manufacture de Caoutchouc Michelin, Puisseux, Boulanger & Cie“.

Nr Rej. 33846 — nazwa firmy: „Towarzystwo Przemysłowo-Handlowe „Bacutil“ Sp. z o. o. pod Zarząd Państwowym“ zmieniona na: „Centrala Odpadków i Produktów Poubojowych „Bacutil“ Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione“.

c) Nr Rej. 34315 — siedziba firmy: „Paryż (Francja)“ zmieniona na: „45, Rue des Acacias à Paris (Francja)“.

d) Nr Rej. 19351 — skreślono cały wykaz towarów, wpisano zaś: „Barwniki i farby (z wyjątkiem malarskich i drukarskich) i kl. 11“.

Nr Rej. 17282 — skreślono cały wykaz towarów, wpisano zaś: „Przyrządy i sprzęty do oświetlania, nagrzewania, gotowania, suszenia i przewietrzania, urządzenia wodociągowe, łazienkowe i ustępowe, wyroby nożowe, narzędzia, kosy, sierpy, broń sieczna i koląca, towary emalowane i cynowane, towary żelazne, zamki i kute towary żelazne (norymberszczyna), kotwice, łańcuchy, kule stalowe, okucia do upręży, dzwony, kasy ogniotrwałe i szkatułki, wosk, przyrządy do gaszenia ognia, maszyny i części maszyn, narzędzia do użytku w stajniach, ogrodach i rolnictwie, towary szczeniowe, gazowe lampy żarowe, lampy lutownicze, piece oliwowe i gazowe wszelkiego rodzaju, odpylacze wszelkiego rodzaju oraz części i przybory do tego rodzaju przyrządów, przyrządy, maszyny i sprzęty do pielęgnowania podłogi i mebli, mianowicie przyrządy do polerowania (zapuszczania) posadzek, szczotki do zapuszczania (polerowania), wosk (masa) do zapuszczania (materiał do polerowania), przyrządy chłodnicze i oziębiarki, naczynia chłodnicze, urządzenia do oziębiania wszelkiego rodzaju, oraz części i przybory do tego rodzaju przyrządów albo urządzeń, maszyny i przyrządy wszelkiego rodzaju do pomywania, płókania i prania, przyrządy do czyszczenia i zmiękczenia wody i urządzenia wszelkiego rodzaju oraz części i przybory do tego rodzaju przyrządów i urządzeń, mianowicie filtry do wody, drobne silniki wszelkiego rodzaju, aparaty, maszyny i sprzęty do użytku domowego, sprzęty domowe i kuchenne wszelkiego rodzaju, oraz części i przybory do tego rodzaju maszyn, sprzętów i narzędzi“.

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 R. P. wpisał do odtwarzanego rejestru znaków towarowych w miesiącu kwietniu i maju 1950 r. następujące znaki towarowe:

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

Nr Rej. 66. 12. 4. 1924. Fa Warszawskie Tow. Akc. „Motor“, Warszawa.

Nr Rej. 290. 17. 5. 1924. Fa Magister A. Bukowski, Warszawa.

Nr Rej. 1340. 4. 10. 1924. Fa Den Kongelige Porcellainsfabrik, Kopenhaga (Dania).

Nr Rej. 1696. 8. 11. 1924. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 1775. 12. 11. 1924. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Aussig a. d. E (Ujście nad Łabą) Czechosłowacja.

Nr Rej. 1780, 1787. 12. 11. 1924. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 3172. 6. 2. 1925. Fa Hadfields Limited Hecla Works, Sheffield (Wielka Brytania).

Nr Rej. 4822 — 4823. 1. 5. 1925. Fa Columbia Graphophone Company, Limited, Londyn (Wielka Brytania).

Nr Rej. 4935. 6. 5. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 5007. 9. 5. 1925. Fa Norton Company, Worcester, stan Massachusetts (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 5507. 26. 5. 1925. Fa Ryska Gummifabriks Aktiebolaget, Malmö (Szwecja).

Nr Rej. 5984. 13. 6. 1925. Fa Mme Elizabeth-Marie Law de Lauriston de Boubers, Veuve de Mr Joseph Jacques Marie Bollinger, Ay Marne (Francja).

Nr Rej. 6330. 30. 6. 1925. Fa Robert H. Foerderer, Incorporated, Philadelphia, stan Pensylwania (St. Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 7070. 7. 8. 1925. Fa Champagne Heidsieck & Co. Monopole, Successeurs de Heidsieck & Co. Maison Fondée en 1785, Société Anonyme, Reims (Francja).

Nr Rej. 7249. 14. 8. 1925. Fa Willys-Overland Motors, Inc., Toledo, stan Ohio (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 7541. 25. 8. 1925. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 9330. 30. 10. 1925. Fa Towarzystwo „Sirius“, Warszawa.

Nr Rej. 9387 — 9389. 3. 11. 1925. Fa Johann Becher, Karlsbad (Czechosłowacja).

Nr Rej. 9397 — 9398. 4. 11. 1925. Fa Johann Becher, Karlsbad (Czechosłowacja).

Nr Rej. 11039. 15. 1. 1926. Fa Minot, Hooper & Co., New York, stan New Jersey (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 12264. 25. 5. 1926. Fa The Singer Manufacturing Company, Elizabeth, stan New Jersey (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 12850. 27. 7. 1926. Fa Dr A. Wander S. A. Berno (Szwajcaria).

Nr Rej. 19397. 21. 1. 1930. Fa Aluminium-Industrie-Aktien-Gesellschaft, Neuhausen (Szwajcaria).

Nr Rej. 19504 — 19505. 14. 2. 1930. Fa La Société Anonyme de la Grande Distillerie E. Cusenier Fils Ainé & Cie. Paryż (Francja).

Nr Rej. 19541. 25. 2. 1930. Fa Compagnie Industrielle de Mécanique Horlogère Société Anonyme, Paryż (Francja).

Nr Rej. 19738. 2. 4. 1930. Fa International Harvester Company, Chicago, stan Illinois (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 19879. 5. 5. 1930. Fa Technicolor Motion Picture Corporation, Boston, stan Massachusetts (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 20019. 4. 6. 1930. Fa Dr A. Wander A. G. Berno (Szwajcaria).

Nr Rej. 20032. 6. 6. 1930. Fa Dr A. Wander A. G. Berno (Szwajcaria).

Nr Rej. 20129 — 20130. 14. 7. 1930. Fa „Antiba” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Warszawa.

Nr Rej. 20146 — 20147. 15. 7. 1930. Fa Sandoz A. G. Bazyleja (Szwajcaria).

Nr Rej. 13032. 18. 8. 1926. Fa Dr A. Wander S. A., Berno (Szwajcaria).

Nr Rej. 14252. 18. 1. 1927. Fa Suchard S. A. Neuchâtel (Szwajcaria).

Nr Rej. 14360. 29. 1. 1927. Fa „Erbe” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Poznań.

Nr Rej. 14371. 1. 2. 1927. Fa Ch. Gervais, Sté Anonyme, Paryż (Francja).

Nr Rej. 15606. 27. 10. 1927. Fa Józef Sucheni Fabryka Pługów i Narzędzi Rolniczych w Gidlach Spółka z ogr. odp., Gidle, wojew. łódzkie.

Nr Rej. 15998. 26. 1. 1928. Fa British Congoleum Limited, Londyn (Wielka Brytania).

Nr Rej. 17282. 26. 10. 1928. Fa Aktiebolaget Elektrolux, Sztokholm (Szwecja).

Nr Rej. 17338 — 17340. 2. 11. 1928. Fa Spojené Závody na výrobu Karborunda a elektritu, národní podnik, Nove Benátky (Czechosłowacja).

Nr Rej. 19084. 12. 11. 1929. Fa Sevéročeské Tukové Závody (dříve Jiří Schicht) národní podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja).

Nr Rej. 20217 — 20224. 21. 7. 1930. Fa „Antiba” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Warszawa.

Nr Rej. 20225, 20227 — 20230. 22. 7. 1930. Fa „Antiba” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Warszawa.

Nr Rej. 20301. 4. 8. 1930. Fa „Antiba” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Warszawa.

Nr Rej. 20354. 20. 8. 1930. Fa „Antiba” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Warszawa.

Nr Rej. 20452. 12. 9. 1930. Fa H. Niemojewski Laboratorium Fizjologiczno-Chemiczne „Cholekinaza” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Warszawa.

Nr Rej. 21002. 18. 2. 1931. Fa Mechaniczna Wytwórnia Pieczywa „Polar” Tadeusz A. Kozłowski, Kraków.

Nr Rej. 21154. 23. 3. 1931. Fa Hurtownia Mechaników Spółdzielnia Handlowa z ograniczoną odpowiedzialnością, Poznań.

Nr Rej. 21187. 26. 3. 1931. Fa Bolesław Krogulecki Fabryka Chemiczno-Farmaceutyczna, Warszawa.

Nr Rej. 21811. 10. 9. 1931. Fa Laboratorium Chemiczno-Techniczne J. Chrzanowski, Poznań.

Nr Rej. 21848. 18. 9. 1931. Fa Josel Maisus, Gdańsk.

Nr Rej. 22167 — 22168. 28. 12. 1931. Fa Leon Sikorski aptekarz, Poznań.

Nr Rej. 23293. 19. 11. 1932. Fa Przemysł Chemiczny „Boruta” Sp. Akc. Zgierz, wojew. łódzkie.

Nr Rej. 23306. 30. 11. 1932. Fa Zakłady Chemiczne „Azot” Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Jaworzno, wojew. krakowskie.

Nr Rej. 23729. 28. 4. 1933. Fa Fabryka Świec i Mydła „Polo” Franciszek Hawliczek, Włochy k/Warszawy.

Nr Rej. 24032. 10. 8. 1933. Fa Przemysł Chemiczny „Boruta” Spółka Akcyjna, Zgierz, wojew. łódzkie.

Nr Rej. 24170 — 24171. 30. 9. 1933. Fa Chinoin gyógyszer és vegyszert termékek gyára r. t. (Dr Kereszty és Dr Wolf), Ujpest (Węgry).

Nr Rej. 24238. 21. 10. 1933. Fa Przemysł Chemiczny „Boruta” Spółka Akcyjna, Zgierz, wojew. łódzkie.

Nr Rej. 24271. 31. 10. 1933. Fa Państwowy Browar w Krakowie.

Nr Rej. 24680. 23. 4. 1934. Fa Ciba Aktiengesellschaft (Ciba Société Anonyme), Bazyleja (Szwajcaria).

Nr Rej. 24757. 23. 5. 1934. Fa Fabryka Karamel Ed. Staniszewski, Krotoszyn (Wlkp.).

Nr Rej. 25201. 22. 12. 1934. Fa Doktora Lustra Preparaty Lekarsko-Kosmetyczne „Miraculum” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Kraków.

Nr Rej. 25323. 23. 1. 1935. Fa Manufacture de Caoutchouc Michelin Puiseux Boulanger & Cie, Clermont Ferrand (Francja).

Nr Rej. 25406. 13. 2. 1935. Fa Iskra i Karmański — Fabryka Farb i Przyborów Malarskich, Kraków.

Nr Rej. 25416. 20. 2. 1935. Fa Colgate — Palmolive Peet Company, Jersey City, stan New Jersey (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 25511. 21. 3. 1935. Fa Henryka Francka Synowie, Fabryka Środków Kawowych Spółka Akcyjna, Skawina, wojew. krakowskie.

Nr Rej. 25516. 26. 3. 1935. Fa Fabryka Farb i Lakierów Edward Lutz Spółka z ogr. odp., Kraków.

Nr Rej. 25634. 30. 4. 1935. Fa Towarzystwo „Cazimi” Fabryka Kosmetyków i Perfumerii Ska z o. o., Warszawa.

Nr Rej. 25709. 29. 5. 1935. Fa Sandoz A. G., Bazyleja (Szwajcaria).

Nr Rej. 25721. 31. 5. 1935. Fa „Herbewo” Herliczka, Beldowski, Wołoszyński, Zjednoczone Fabryki Tutek i Bibulek Spółka Akcyjna, Kraków.

Nr Rej. 25729. 31. 5. 1935. Fa Société Anonyme Louis Brandt et Frère, Omega Watch Co., Bienne (Szwajcaria).

Nr Rej. 25748. 17. 6. 1935. Fa „Azot” Spółka Akcyjna, Jaworzno, wojew. krakowskie.

Nr Rej. 25793 — 25794. 27. 6. 1935. Fa Antoni Brudnicki, Warszawa.

Nr Rej. 25795. 27. 6. 1935. Fa Towarzystwo „Cazimi” Fabryka Kosmetyków i Perfumerii Ska z o. o., Warszawa.

Nr Rej. 25802. 28. 6. 1935. Fa „Erbe” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Poznań.

Nr Rej. 26104. 23. 10. 1935. Fa Towarzystwo Przemysłu Chemiczno-Farmaceutycznego dawniej Magister Klawe Spółka Akcyjna, Warszawa.

Nr Rej. 26434. 10. 2. 1936. Fa Addressograph — Multigraph Corporation, Cleveland, st. Ohio (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 26486. 21. 2. 1936. Fa Apteka Magister A. Bukowski i Sukcesorowie, Warszawa.

Nr Rej. 26583. 25. 3. 1936. Fa Apteka Magister A. Bukowski i Sukcesorowie, Warszawa.

Nr Rej. 26633. 31. 3. 1936. Fa Apteka Magister A. Bukowski i Sukcesorowie, Warszawa.

Nr Rej. 26793. 30. 4. 1936. Fa Zakłady Chemiczne „Azot” Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Jaworzno, wojew. krakowskie.

Nr Rej. 26852. 12. 5. 1936. Fa Maggi Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Poznań.

Nr Rej. 26895. 13. 5. 1936. Fa Zakłady Chemiczne „Azot” Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Jaworzno, wojew. krakowskie.

Nr Rej. 26909. 25. 5. 1936. Fa Fabryka Przetworów Chemicznych „Dobrolin” F. A. i G. Pal, Spółka firmowa, Warszawa.

Nr Rej. 26934. 30. 5. 1936. Fa „Chemimetal” Spółka Akcyjna dla Przemysłu Chemicznego i Metalowego, Zawiercie, wojew. kieleckie.

Nr Rej. 27063. 10. 7. 1936. Fa Commanditaire Vennootschap onder de firma C. J. van Houten & Zoon, Weesp (Niderlandy).

Nr Rej. 27066 — 27068. 10. 7. 1936. Fa Chocoladefabriken Lindt et Sprüngli Aktiengesellschaft, Kilchberg (Szwajcaria).

Nr Rej. 27185. 31. 7. 1936. Fa California Fruit Growers Exchange, Los Angeles, stan California (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 27193. 22. 8. 1936. Fa „Chemergon” Fabryka Przetworów Chem.-Farm., właściciel aptekarz Leon Sikorski, Poznań.

Nr Rej. 27232. 25. 8. 1936. Fa Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn Spółka Akcyjna, Warszawa.

Nr Rej. 27309. 14. 9. 1936. Fa Addressograph-Multigraph Corporation, Cleveland, stan Ohio (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 27419. 20. 10. 1936. Fa Magister A. Bukowski Spadkobiercy, Warszawa.

Nr Rej. 27434. 21. 10. 1936. Fa Gebr. de Trey, Aktiengesellschaft, Zurych (Szwajcaria).

Nr Rej. 27497 — 27500. 31. 10. 1936. Fa Maggi Spółka z ogr. odp., Poznań.

Nr Rej. 27572. 24. 11. 1936. Fa Zakłady Chemiczne „Azot” Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Jaworzno, wojew. krakowskie.

Nr Rej. 27629. 10. 12. 1936. Fa „Erbe” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Poznań.

Nr Rej. 27675. 28. 12. 1936. Fa Maggi Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Poznań.

Nr Rej. 27720. 31. 12. 1936. Fa Zakłady Chemiczne „Azot” Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Jaworzno, wojew. krakowskie.

Nr Rej. 27746 — 27747. 18. 1. 1937. Fa Towarzystwo „Cazimi” Fabryka Kosmetyków i Perfumerii Ska z o. o., Warszawa.

Nr Rej. 27916. 16. 3. 1937. Fa Mme Bergaud, née Félicie, Eugénie, Amélie Wanpouille Propriétaire de la Parfumerie Caron, Paryż (Francja).

Nr Rej. 27969. 31. 3. 1937. Fa Yardley et Co. Limited, Londyn (Wielka Brytania).

Nr Rej. 27990. 31. 3. 1937. Fa „Chemergon” Fabryka Przetworów Chemiczno-Farmaceutycznych, właściciel aptekarz Leon Sikorski, Poznań.

Nr Rej. 28041. 30. 4. 1937. Fa Ciba Aktiengesellschaft (Ciba Société Anonyme), Bazyleja (Szwajcaria).

Nr Rej. 28079. 30. 4. 1937. Fa Bata A. S., Zlin (Czechosłowacja).

Nr Rej. 28241. 3. 7. 1937. Fa Przemysł Chemiczny „Boruta” Spółka Akcyjna, Zgierz, wojew. łódzkie.

Nr Rej. 28329 — 28330. 18. 8. 1937. Fa Przemysł Chemiczny „Boruta” Spółka Akcyjna, Zgierz, wojew. łódzkie.

Nr Rej. 28408. 4. 9. 1937. Fa Mutual Orange Distributors, Redlands, stan Kalifornia (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 28722. 12. 4. 1938. Fa Przemysł Chemiczny „Boruta” Spółka Akcyjna, Zgierz, wojew. łódzkie.

Nr Rej. 29103. 25. 8. 1938. Fa Przemysł Chemiczny „Boruta” Spółka Akcyjna, Zgierz, wojew. łódzkie.

Nr Rej. 29334. 22. 11. 1938. Fa Société le Carbone-Lorraine, Société Anonyme, Genevilliers (Francja).

Nr Rej. 29555. 26. 1. 1939. Fa Zbiorowa Hodowla i Produkcja Nasion A. Dobrzański Ska z o. o., Kraków.

Nr Rej. 30098. 10. 6. 1939. Fa Farmaceutyczne Zakłady Przemysłowo-Handlowe Magister A. Bukowski i Spadkobiercy, Warszawa.

Nr Rej. 30378. 3. 8. 1939. Fa Farmaceutyczne Zakłady Przemysłowo-Handlowe Magister A. Bukowski i Spadkobiercy, Warszawa.

Nr Rej. 30551. 29. 7. 1940. Fa Colgate-Palmolive-Peet Company, Chicago (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 30629 — 30632. 24. 9. 1940. Fa Sandoz A. G., Bazyleja (Szwajcaria).

Nr Rej. 31773. 8. 9. 1942. Fa Omnipol Akciová Společnost, Praha (Czechosłowacja).

Nr Rej. 32245. 22. 9. 1943. Fa A. Moniuszko Artykuły Techniczne, Farby, Barwniki, Warszawa.

Nr Rej. 32309. 1. 12. 1943. Fa Apteka i Laboratorium Farm. Chem. Mgr farm. Marcelli Jagiełłowicz, Warszawa.

Wykreślenia z rejestru

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

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

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

76 — 14.	4.	1944	18175 — 23.	5.	1949
79 — 14.	4.	1944	18897 — 10.	10.	1949
1430 — 9.	10.	1944	18908 — 11.	10.	1949
4141 — 24.	3.	1945	18931 — 11.	10.	1949
4149 — 24.	3.	1945	19019 — 22.	10.	1949
4163 — 25.	3.	1945	19563 — 26.	2.	1950
4164 — 25.	3.	1945	19902 — 10.	5.	1940
4165 — 25.	3.	1945	20731 — 29.	11.	1940
4945 — 7.	5.	1945	21956 — 22.	10.	1941
5654 — 30.	5.	1945	23398 — 18.	1.	1943
6332 — 30.	6.	1945	23955 — 12.	7.	1943
6808 — 27.	7.	1945	24846 — 28.	6.	1944
8533 — 29.	9.	1945	25036 — 29.	10.	1944
8547 — 30.	9.	1945	25341 — 28.	1.	1945
8550 — 30.	9.	1945	25525 — 26.	3.	1945
9306 — 29.	10.	1945	25825 — 28.	6.	1945
10007 — 28.	11.	1945	25931 — 14.	8.	1945
12236 — 20.	5.	1946	26024 — 17.	9.	1945
14300 — 24.	1.	1947	26025 — 17.	9.	1945
14598 — 7.	3.	1947	26265 — 16.	12.	1945
14599 — 7.	3.	1947	26391 — 28.	1.	1946
15180 — 30.	7.	1947	26578 — 17.	3.	1946
15181 — 30.	7.	1947	26717 — 18.	4.	1946
16506 — 26.	4.	1948	26752 — 24.	4.	1946
17049 — 29.	8.	1948	27053 — 30.	6.	1946
17261 — 23.	10.	1948	27452 — 30.	10.	1946
17484 — 21.	12.	1948			

Na podstawie art. 184. p. b) 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 następujące znaki towarowe:

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

5402 — 27.	2.	1950	23842 — 12.	12.	1949
10856 — 11.	2.	1950	23843 — 12.	12.	1949
11733 — 9.	3.	1950	23979 — 21.	3.	1950
11934 — 27.	2.	1950	24053 — 12.	12.	1949
12621 — 9.	3.	1950	24070 — 20.	3.	1950
12769 — 27.	2.	1950	24187 — 21.	3.	1950
22276 — 10.	12.	1949	24424 — 20.	3.	1950
22900 — 20.	3.	1950	24518 — 12.	12.	1949
22901 — 20.	3.	1950	24558 — 20.	3.	1950
23279 — 10.	12.	1949	24845 — 2.	1.	1950
23327 — 10.	12.	1949	26237 — 6.	2.	1950
23331 — 22.	3.	1950	27040 — 9.	3.	1950
23707 — 18.	3.	1950	27115 — 27.	1.	1950

CZĘŚĆ III.

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE

Suwak rachunkowy do obliczania miąższości okrągłych
dłużyc drzewnych

W gospodarstwie leśnym przy obliczaniu miąższości okrągłych dłużyc drzewnych posługiwano się dotychczas przeważnie rozmaitymi tabelami, zawierającymi wiele tysięcy cyfr, z których przez wyszukanie odpowiedniej średnicy i długości odczytywano miąższość obliczanej dłużycy. Wyszukiwanie odpowiednich wartości w tabelach zabierało wiele czasu i wymagało skupienia uwagi w celu uniknięcia pomyłek wynikających z błędnego odczytywania. Proponowano już do obliczania miąższości stosowanie różnych przyrządów rachunkowych, nie przyjęły się one jednak w praktyce, gdyż wykazywały szereg niedogodności.

Inż. Stanisław Matusz, pracownik Instytutu Badawczego Leśnictwa w Krakowie, skonstruował praktyczny przy-

gięty do góry, dzięki czemu brzozy okrągłych tarcz *b*, *c* są zabezpieczone z boków przed możliwością zaczepienia ich lub wygięcia.

Fig. 1

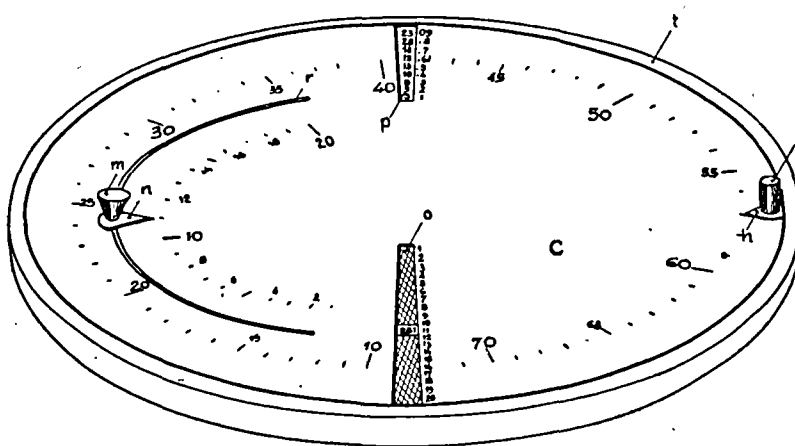
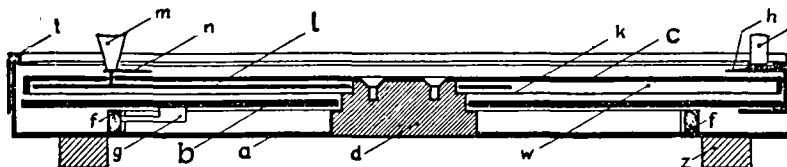


Fig. 2



rzęd, w postaci tarczowego suwaka rachunkowego, do szybkiego obliczania miąższości okrągłych dłużyc drzewnych.

W przyrządzie tym, przez nastawienie dwu wskaźników, jednego na liczbę odpowiadającą długości a drugiego na liczbę odpowiadającą średnicy, otrzymuje się w okienku wynik wyrażający miąższość dłużycy. Przyrząd jest prosty w wykonaniu i łatwy w posługiwaniu się nim. Może on być wykonany z metalu lub ze specjalnej masy. Uwidoczniono go na załączonym rysunku, na którym fig. 1 przedstawia widok ogólny przyrządu, fig. 2 — jego przekrój poprzeczny, a fig. 3 i 4 — części składowe.

W środku dolnej nieruchomej podstawki *a* (fig. 2) osadzony jest nieruchomy czop *d* z pierścieniowymi schodkami do podtrzymywania tarcz *b* i *c*. Brzeg *e* podstawki jest za-

Między czopem *d* a brzegiem *e* przymocowany jest do podstawki pierścień *f* podtrzymujący tarczę *b*.

Na tarczy *b* wypisane są liczby wyrażające miąższość dłużyc. Liczby te ujęte są w kilkadziesiąt odgraniczonych promienisto wycinków, które odpowiadają poszczególnym grubościom mierzonych dłużyc. Skala grubości mierzonych dłużyc ułożona jest promienisto w następujących kolejno po sobie odstępach centymetrowych. W obrębie poszczególnych wycinków liczby miąższości ułożone są w porządku wzrastającym ku obwodowi.

Od dołu do tarczy *b* przymocowana jest sprężynka zapadkowa *g*, zachodząca w wyłobienia wycięte na wewnętrznym ob-

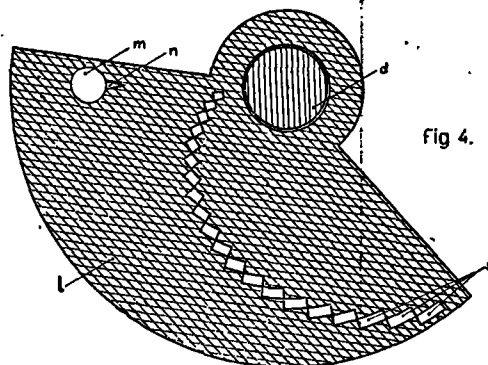
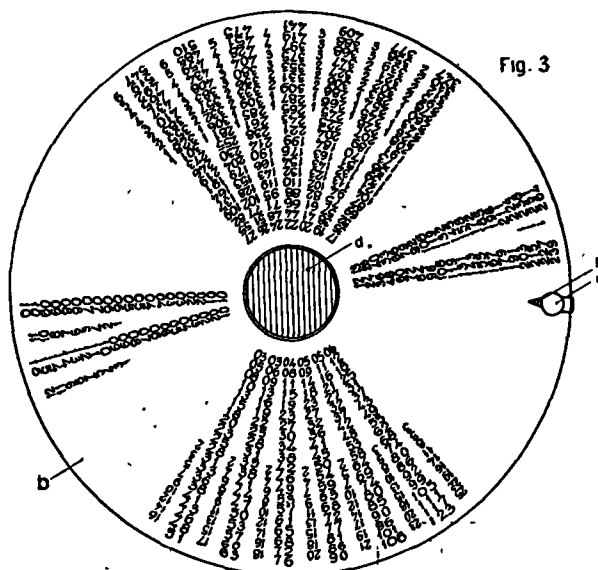
wodzie pierścienia *f*. Wyżłobienia te odpowiadają podziałowi wycinków z liczbami na tarczy *b*. Sprężynka zapadkowa *g* wyznacza więc dokładnie położenie tarczy *b*. Do tarczy *b* przymocowany jest wskaźnik *h*, służący do nastawiania tej tarczy.

Ponad osadzoną obrotowo tarczą *b* przymocowana jest do czopa *d* pokrywowa tarcza odczytowa *c* (fig. 1). Tarcza odczytowa jest oddzielona od tarczy *b* płytką *k* w ten sposób, że pomiędzy płytką *a* a tarczą odczytową *c* znajduje się zamknięta wolna przestrzeń oznaczona literą *w* (fig. 2). W przestrzeni tej znajduje się osadzona na drugim schodku czopa *d* tarcza mnożnikowa *l*, przedstawiona na fig. 4. Do tarczy tej przytwierdzony jest drugi wskaźnik oznaczony literą *n*.

W tarczy odczytowej *c* (fig. 1) wycięte są dwa okienka *o* i *p*. W okienku *o* pojawiają się w miarę przesuwania wskaź-

nika *h* liczby, które przy danej średnicy dłużyca określają różne miąższości zależnie od poszczególnych długości, wyrażone w metrach sześciennych. W okienku *p* równocześnie ukazują się odczyty odpowiadające częściom dziesiętnym miąższości.

Liczby na tarczy *b* (fig. 3) rozmieszczone są promiennie tworząc dwa układy. Układ pierwszy obejmuje kolumny długie w kolorze czarnym. Obok nich znajduje się drugi układ kolumn krótkich obejmujący tylko 9 liczb, zaznaczonych kolorem czerwonym. Na tarczy *c* pojawiają się więc równocześnie odczyty w dwóch kolorach. W dolnym okienku *o* — liczby czarne, a równocześnie w górnym okienku *p* — czerwone. Liczby długich kolumn są odwrócone w stosunku do liczb w kolumnach krótszych. Liczby w okienku *o* odpowiadają wartościom pełnych metrów sześciennych, zaś w okienku *p* ułamkom metra sześciennego.



W tarczy pokrywowej *c* wykonany jest ponadto półkolisty otwór podłużny *r*, w którym porusza się wskaźnik *n* wraz z uchwytem *m* przymocowanym do tarczy mnożnikowej *l* (fig. 4). Tarcza ta zawiera układ okienek *s* rozmieszczonych w różnych odległościach od obwodu tarczy, tak że tworzą linię spiralną, o kształcie odpowiadającym podziałce długości zaznaczonej na tarczy *c* przy okienku *o* (fig. 1).

Przy przesuwie wskaźnika *n* w półkolistym otworze *r*, tarcza mnożnikowa *l* obraca się dookoła czopa *d*, a okienka *s* odsłaniają w podłużnym okienku *o* coraz to inne odczyty, wy-

pisane na tarczy *b*. Do dokładnego odczytywania długości otwór *r* jest zaopatrzony w podziałkę odpowiadającą długościom 1 — 20 metrów.

Całość przyrządu, a więc podstawka *a* i tarcze *b*, *c*, *l*, zamknięta jest nakładką pierścieniową *t* zabezpieczającą przyrząd od uszkodzenia i zanieczyszczenia. Cały przyrząd spoczywa na trzech gumowych nóżkach. Nóżki te są różnej wysokości, dzięki czemu tarcza odczytowa znajduje się w położeniu nachylonym, ułatwiającym odczyt.

Inż. H. M.

Inż. T. J. KISZCZENKO

Racjonalizacja zrywki i załadunku drewna za pomocą wyciągarki

Sposób potokowy jest stosowany w coraz szerszych zakresach przy przygotowaniu drewna, lecz często obejmuje tylko pierwsze fazy procesu produkcyjnego, poczynając od

ścięcia i kończąc na zrywce (podciąganiu drewna z miejsc ścięcia do miejsca załadunku). Niestosowanie sposobu potokowego w operacjach, następujących po zrywce, prowadzi

do zbędnych prac — sortowania i układania w sągi w górnych składnicach — i obniża zespołową wydajność pracy robotników.

Ażeby zwiększyć zespołową wydajność robotników należy wprowadzić sposób potokowy również i do faz produkcyjnego procesu, następujących po zrywce, oraz zmniejszyć liczbę przeładunków drewna i skasować szereg niepotrzebnych prac.

Dążąc do rozwiązania tego zadania Karelo - Fiński Oddział Akademii nauk ZSRR latem 1949 roku wprowadził w punkcie leśnym Niuda w Pajskim leśnym gospodarstwie przemysłowym trustu lasów południowo karelskich potokowy sposób zrywki i ładowania drewna wyciągarką TL-3. Według tego sposobu całe podciągnięte wyciągarką drewno natychmiast było ładowane na tabor wąskotorowej kolejki leśnej za pomocą tej samej zrywkowej wyciągarki i przy pomocy brygady, obsługującej wyciągarkę.

Praca odbywała się na błotnistym terenie z zapasem drewna 120m³ na ha i średnią objętością dłużyc 0,23 m³.

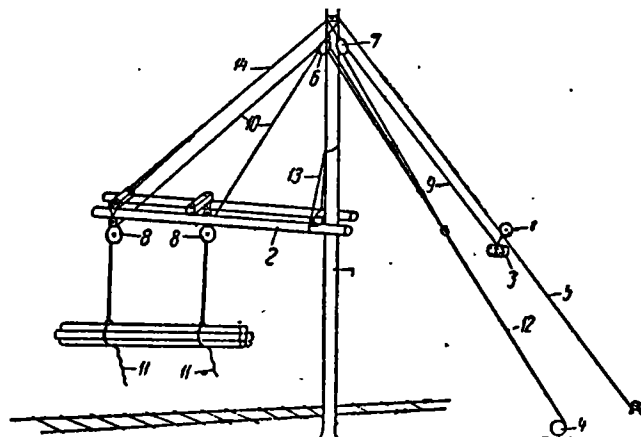
Zrywkowa i ładująca brygada w składzie pięciu ludzi (jednego dźwigowego, dwóch zaczepiaczy i dwóch odczepiaczy — ładowaczy) skutecznie zrywkę i załadunek drewna częściowo w sortymentach, a częściowo w dłużycach.

Przy zrywce w sortymentach zaczepiacze dobierali na zrabie dla każdej ładowanej platformy dowolny jeden sortyment. Inaczej mówiąc zaczepiacze dokonywali sortowania w zabiegu zrywki bez translokowania sortowanych materiałów drzewnych. Takie sortowanie przy zaczepianiu ma się rozumieć nieco obniżało wydajność zaczepiaczy, lecz na wydajności zrywki szczególnie się nie odbijało, ponieważ podciągane pakiety materiałów drzewnych łatwo rozsuwały leżące na drodze oddzielne kłocze.

Sortymenty ładowano na zwykłe platformy wąskotorowej kolejki przy postawionych kłonicach (rys. 2). Zaczepiwszy pakiet na obu końcach ładowniczymi linami drucianymi z hakami ładowacze dawali sygnał dźwigowemu. Dźwigowy włą-

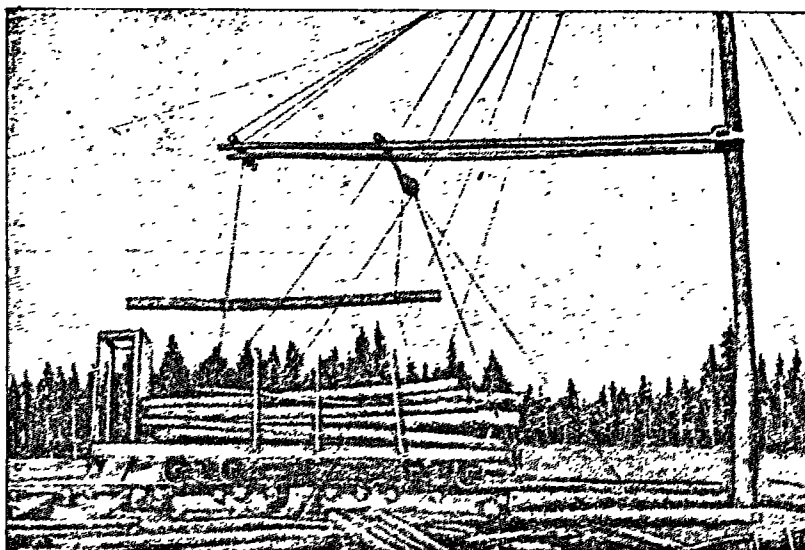
Po nadejściu pakietu sortymentów na platformkę załadowniczą odczepiacze odczepiali zaczepy i natychmiast przystępowali do ładowania kłoców.

W celu załadowania sortymentów słup podciągający wyposażano dodatkowo w obrotowy wysięgnik i przeciwwagę, przesuwaną na bloku po jednej z odciażek (rys. 1). Przeciwwaga służy do obracania w kierunku odwrotnym pomocniczego bębna wyciągarki, za pomocą którego dokonuje się ładowania.



Rys. 1. Schemat wyposażenia słupa do ładowania za pomocą wysięgnika obrotowego (wyposażenie do podciągania nie uwidocznione): 1—słup, 2—wysięgnik obrotowy, 3—przeciwwaga, 4—pomocniczy bęben wyciągarki TL-3, 5—odciażka, 6—podwójny blok, 7—bloki przeciwwagi, 8—bloki ładownicze, 9—lina druciana przeciwwagi, 10—ładownicze linie druciane z hakami, 11—sznury do otwierania haków, 12—lina druciana pomocniczego bębna wyciągarki, 13—dolne podtrzymujące linie druciane, 14—górne podtrzymujące linie druciane.

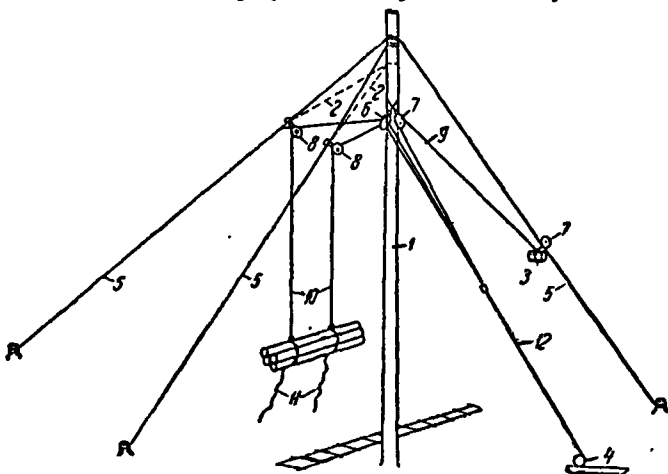
czał bęben pomocniczy i pakiet materiałów drzewnych był podciągany do wysięgnika obrotowego, który podchodził przy tym w stronę paki.



Rys. 2. Ładowanie drewna za pomocą wysięgnika obrotowego.

Po podniesieniu pakietu dźwigowy hamował bęben i wysięgnik z pakietem sam odchodził w położenie wyjściowe nad torem kolejki. Wyrównawszy pakiet w powietrzu za pomocą sznurów, przyczepionych do haków chwytających, odczepiające - ładowacze opuszczali pakiet na platformę w tym czasie, kiedy dźwigowy odhamowywał bęben pomocniczy. Szarpnawszy sznurami ładowacze odczepiali pakiet i dźwigowy, włączwszy powtórnie bęben pomocniczy, wyciągał ładownicze liny druciane spod pakietu. Przy opuszczaniu pakietu na platformę przeciwwaga podnosiła się po odciażce do wierzchołka słupa, a po ukończeniu ładowania i wyswobodzeniu ładowniczych lin drucianych przeciwwaga siłą ciężkości opuszczała się po odciażce, obracając bęben w kierunku przeciwnym i pomagając przez to ładowaczom przeniesienie ładowniczych lin drucianych do następnego pakietu. Za jednym razem ładowano zwykle około 1 m³. O ile przeciętny ładunek na kurs przy zrywce drewna w sortymentach nie przewyższał 1 m³, każdy podciągnięty wyciągarka pakiet był ładowany zwykle za jednym razem.

Przy zrywce drewna w dłużycach skład brygady i ogólna organizacja robót przy podciąganiu i ładowaniu nie ulegały zmianie. Wprowadzano tylko zmiany w schemat wyposażenia słupa. Również i w tym przypadku do załadowania dłużyc wykorzystywano pomocniczy bęben wyciągarki z taką samą przeciwwagą, lecz obrotowy wysięgnik zamieniano dwoma blokami, zawieszonymi na odciażkach. Dłużyce ładowano na specjalne wózki sprzęgowe, wytwarzane przez zakład Oniega, a przeznaczone specjalnie do wywożenia dłużyc.



Rys. 3. Schemat wyposażenia słupa do ładowania dwoma blokami, przymocowanymi do odciażek (wyposażenie do podciągania nie uwidocznione): 1—słup, 2—podtrzymujące liny druciane, 3—przeciwwaga, 4—pomocniczy bęben wyciągarki TL-3, 5—odciażka, 6—podwójny blok, 7—bloki przeciwwagi, 8—bloki ładownicze, 9—lina druciana przeciwwagi, 10—ładownicze liny druciane z hakami, 11—sznury do otwierania haków, 12—lina druciana pomocniczego bębna wyciągarki.

Ponieważ ładunek na kurs przy zrywce dłużyc (około 2 m³) jest większy niż przy zrywce sortymentów, więc każdy pakiet dłużyc, podciągnięty wyciągarką, ładowano w dwóch — trzech zabiegach.

Ujmując jedną z ładowniczych lin drucianych pakiet dłużyc za wierzchołki, ładowacze przyczepiają za pomocą haka do ładowniczej liny drucianej długi odcinek liny drucianej, służącej do odprowadzania wierzchołków dłużyc w bok, i dają sygnał dźwigowemu. Dźwigowy, włączwszy pomocniczy bęben, podciąga dłużycę do słupa, przy czym wierzchołki ich odprowadza się w tym czasie w bok od toru. Następnie ładowacze odczepiają hak odprowadzającego odcinka liny drucianej od ładowniczej liny drucianej i przyczepiają do pakietu dłużyc drugą ładowniczą linę drucianą.

Gdy ponownie zostaje włączony pomocniczy bęben wy-

ciągarki, pakiet dłużyc podnosi się nad rozstawionymi od siebie na 10 — 12 m wózkami sprzęgowymi i po wyrównaniu za pomocą sznurka zostaje opuszczony na siodła wózków. Po ciągnawszy za sznurki, ładowacze odczepiają haki ładowniczych lin drucianych i przy ruchu przeciwwagi w dół odnoszą je do następnego pakietu dłużyc.

Wózki sprzęgowe zakładu Oniega wykazują szereg wad. Po pierwsze ramy są krótkie, w związku z czym wystające końce długich dłużyc nie zezwalają na szczepianie wózków w pociąg. Po drugie łukowy stojak hamulca znajduje się zbyt blisko od siodła i na niego kładą się wierzchołki załadowanych dłużyc.

W związku z tym trzeba było albo odpiłowywać wystające końce dłużyc po załadowaniu wózka sprzęgowego lub też przed ładowaniem stawiać pod wierzchołki dłużyc zwykłą próżną platformę. Prace te obniżały wydajność ładowania dłużyc, tym nie mniej załadunek dłużyc nadążał za ich zrywką.

Ładowanie sortymentów lub dłużyc na tabor kolejki było dokonywane tylko podczas biegu luzem wyciągarki zrywkowej i podczas zaczepiania kłoców lub dłużyc na zrębie. Podczas ruchu ładującej liny drucianej ładowacze nie pracowali. Z tego powodu organizacja załadunku jednocześnie ze zrywką nie przedstawia niebezpieczeństwa dla robotników i zarazem prawie nie odbija się na wydajności zrywki.

Trwanie kursu i wydajność zrywki sposobem na wpół powietrznym na średnią odległość 145 m z jednoczesnym ładowaniem drewna przez 5 osobową brygadę przy pracy w terenie z drobnym drewnem charakteryzuje się danymi, podanymi w tablicy.

Elementy kursu	Czas trwania w min.	
	przy zrywce sortymentów	przy zrywce dłużyc
Bieg luzem	2,63	2,27
Zaczepianie na zrębie	3,75	9,24
Bieg pod obciążeniem	5,15	5,18
Odczepianie na składzie	1,65	2,15
Razem czasu pożytecznego	12,58	18,64
Przeniesienie lin drucianych i bloków na nowy zręb	0,18	0,18
Przestoje:		
z powodu zaczepienia za pieńki	3,20	2,60
z powodu złego funkcjonowania mechanizmów	1,82	—
z innych powodów	0,74	1,84
z powodu jednoczesnego załadunku	0,38	4,00
Razem przestojów	6,14	8,44
Ogólny czas trwania kursów	18,90	27,46
Średni ładunek na 1 kurs w m ³	0,84	2,00
Średnia liczba kursów na zmianę	24	17
Średnia wydajność na zmianę w m ³	20 2	35,5

Z tych danych widać, że zespołowa wydajność robotnika przy potokowej zrywce i załadunku sortymentów wynosi 4 m³, a przy zrywce i załadunku dłużyc — 7 m³, to jest 1½ krotnie przewyższa zwykle wskaźniki.

To zwiększenie zespołowej wydajności robotników przy zrywce i załadunku drewna na trzybębnowej wyciągarce objaśnia się tym, że dziękiłączeniu procesów zrywki i załadunku kasuje się przetaczanie drewna na sortowniczym wagoniku, układanie w sęgi i tym podobne operacje, wykonywane w górnych składnicach.

Pracując sposobem potokowym przy zrywce i załadunku dłużyc wyciągarką TL-3 w Pajskim leśnym gospodarstwie przemysłowym, brygada P.F. Mieszkowskiego systematycznie przekracza normy produkcyjne dając codziennie średnio po-

wyżej 30 m³ masy drewna podciągniętej, załadowanej na tabor kolejowy i gotowej do wywozu. Połączenie załadunku w jeden potok ze zrywką za pomocą wyciągarki nie wymaga przydzielenia ani dodatkowych mechanizmów, ani dodatko-

wych robotników i dlatego może być lekko organizowane we wszystkich przedsiębiorstwach z wąskotorowymi kolejkami, gdzie pracują wyciągarki zrywkowe.

(„Lesnaja Promyszlennost'” 1949 r., nr 12)

J. KODIN

Ochrona drewnianych słupów i podpór od gnicia

W celu zabezpieczenia stykających się z ziemią drewnianych słupów i podpór przed gniciem stosuje się często w praktyce obwęglanie ich przez opalanie na wolnym ogniu.

Sposób ten jest wprawdzie prosty, tani i powszechnie dostępny, jednak nie chroni on drewna w dostatecznej mierze od gnicia.

Drewno obwęglonego słupa nie styka się z ziemią dzięki warstwie węgla, jednak węgiel jest higroskopijny, drewno wilgotnieje i jego proces gnicia po pewnym czasie mimo wszystko rozpoczyna się. Opalanie, bez nasycania, nawet w przypadku powleczenia drewna gęstą smołą, stanowi środek ochronny na okres czasu, nie przekraczający 5 — 7 lat.

Przez obwęglanie można osiągnąć powiększenie okresu służby drewna od 15 do 20 lat tylko w tym przypadku, gdy połączy się je z dokładnym nasycaniem oleistymi środkami ochronnymi i powlekaniami smołą. Przeprowadza się to w sposób niżej opisany.

Drewniane podpory i słupy zostają opalone na wolnym ogniu na długości, odpowiadającej głębokości ich zakopania w ziemię z dodaniem 20 — 25 cm. Powierzchnię okrągłego słupa posypuje się w czasie opalania piaskiem lub smaruje się uprzednio rzadką gliną. Głębokie poprzeczne pęknięcia wskazują na zbytne spalanie drewna.

Po utworzeniu się żwęgłonej warstwy zewnętrznej o grubości 0,5 — 1 cm słup wyjmuje się z ognia i gdy przestał płonąć, lecz jeszcze się tli, zanurza się szybko jego opalony koniec do kąpieli z olejem kreozotowym lub antracenenowym, otrzymanym z węgla kamiennego, w której stygnąc, jest nasycany w ciągu 1 — 2 godzin. Temperatura oleju w kąpieli w chwili zanurzania słupa winna przekraczać 150°C. W miarę wsiąkania oleju w drewno poziom jego kąpieli winien być podtrzymywany na stałej wysokości.

Po wyjęciu z kąpieli słup umieszcza się nad nią w celu umożliwienia ściekania zeń nadmiaru oleju. Głębokość nasycenia można określić według ciemnego zabarwienia drewna, przy czym winna ona być nie mniejsza niż 15 — 20 mm. Powlekanie smołą opalonego końca, łącznie z jego powierzchnią czołową, przeprowadza się po upływie doby po nasycaniu. Pokryta gęstą smołą powierzchnia słupa zostaje posypana gruboziarnistym piaskiem w celu ochrony warstwy smoły od uszkodzenia przy transporcie i przechowywaniu.

Na 1 m² opalonej powierzchni zużywa się 6 litrów oleju kreozotowego lub antracenenowego oraz 1 kg smoły drzewnej lub węglowej. Do opalania, połączonego z nasycaniem, dopuszcza się słupy o dowolnym stopniu wilgotności za wyjątkiem świeżo zrąbanych pni. Każdą impregnacyjną może być wykonana z desek, blachy żelaznej zwykłej lub kołtowej i posiadać kształt prostokątny bądź okrągły. Można również wykorzystać do tego celu próżne drewniane lub metalowe zbiorniki, cysterny itp. Każdą z oleistymi środkami ochronnymi winna znajdować się w takiej odległości od miejsca opalania słupów, która usuwałaby niebezpieczeństwo pożaru.

W przypadku niemożności użycia kadzi, nasycanie może być zastąpione jednorazowym posmarowaniem opalonej powierzchni pędzlem malarskim. Temperatura oleju winna w tym przypadku być nie niższa niż 50° — 60°C. Tym nie mniej w przypadku powierzchniowego smarowania olej słabo przenika wgłąb drewna, na skutek czego zostaje znacznie obniżony efekt konserwacji. Z tego powodu smarowanie należy stosować tylko w wyjątkowych przypadkach. Na 1 m² powierzchni zużywa się 400 — 600 g środka przeciwgnilnego.

W tych miejscach, gdzie podpory i słupy są narażone na stałe lub okresowe działanie wód gruntowych lub podskórnych, zaleca się zabezpieczać je specjalnymi bandażami. „Bandażowaniem” nazywa się taki sposób ochrony drewna, przy którym powierzchnię zabezpieczanej części słupa lub podpory powleka się pastą przeciwgnilną. Następnie, po stwardnieniu pasty, słup lub podpórę owija się wodoodpornym materiałem (pergaminem, tekturą smołowcową, ruberoidem itp.) z jednoczesnym podklejaniem każdej warstwy odpowiednimi klejami. Bandażowanie przeprowadza się na całej, umieszczonej w ziemi części słupa, łącznie z powierzchniami czołowymi, oraz 20 — 25 cm ponad poziomem gruntu.

Na 1 m² obandażowanej powierzchni zużywa się: na przygotowanie pasty 350 g fluorku sodu, 196 g oleju roślinnego, 126 g bitumicznych przetworów naftowych, 28 g mączki torfowej (do podsypywania), prócz tego 1,10 m² tektury smołowcowej lub ruberoidu, 1430 g paku węglowego lub bitumicznych przetworów naftowych, 200 g drutu milimetrowego oraz 30 g gwoździ do papy.

(„Stelskij stroitel” 1950 r., Nr 2)

Prof. F. I. Sadow i asystent E. O. Wildt

Sposoby otrzymywania żywic melaminowo-formaldehydowych na tkaninach bawełnianych

Wraz z rozwojem chemii związków o dużych cząsteczkach i chemii mas plastycznych nieprzerwanie udoskonala się wykańczalność tkanin. Zwłaszcza nowe sposoby apreturowania nadają tkaninom szereg cennych właściwości jak trwałość na pranie pełność, zwiększoną trwałość, odporność na gnienie, brak kurczliwości, odporność na wodę itd. Wzrasta odporność włókna i jego wybarwień na różne czynniki (pranie, pieranie, światło i inne).

Odporność na gnienie ma bardzo duże znaczenie w wykańczalności tkanin bawełnianych i z jedwabiu sztucznego. Tkaniny te bez apretury, wskutek plastyczności i niedostatecznej sprężystości błonnika, szybko gniją się i nabierają brzydkiego wyglądu.

Niekurczliwość tkanin ma duże znaczenie w przemyśle krawieckim. Wiadomo, że tkaniny o dużej kurczliwości, zmieniające swe wymiary przy praniu, uniemożliwiają prawidłowe wykojenie detali.

Wodoodporność ma zwłaszcza duże znaczenie w przypadku tkanin z włókna sztucznego. Dzięki wodoodporności zwiększa się trwałość sztucznego włókna na rozernanie w stanie wilgotnym.

Zwiększenie wytrzymałości materiałów na ścieranie się i działanie światła posiada duże znaczenie w gospodarce narodowej, ponieważ przedłuża okres używalności tkanin.

Apreturę, nadającą tkaninie odporność na gnienie, można nałożyć na tkaninę różnymi sposobami: przez współdzia-

łanie chemiczne lub fizyko-chemiczne jakichkolwiek bądź substancji z włóknem, przez osadzenie na tkaninie substancji, nierozpuszczalnych w wodzie i w roztworach zasadowych, przez wytworzenie na włóknie związków o dużej cząsteczce (żywicy syntetycznych).

Pod ogólną nazwą „żywice syntetyczne” rozumie się substancje o różnej konsystencji (od lepkich cieczy do twarдых substancji stałych), które odróżniają się jedna od drugiej swoim składem i właściwościami.

Żywica, przeznaczona do zastosowania w przemyśle włókienniczym, powinna być prawie lub zupełnie bezbarwna, nie posiadać zapachu, być trwałą na pranie i wpływy atmosferyczne, odpowiadać wymaganiom produkcji i nadawać wykończanemu towarowi pożądany szych.

Znacznie rozpowszechniła się obróbka tkanin żywicami moczniakowo - formaldehydowymi, melaminowo - formaldehydowymi i innymi żywicami formaldehydowymi oraz produktami ich modyfikacji. Stosuje się je w postaci produktów o różnym stopniu polikondensacji z następującą polimeryzacją na samej tkaninie.

Przy dokładnej kontroli procesu można zatrzymać reakcję na stopniu pośrednim i otrzymać substancje, rozpuszczalne w wodzie.

Po dodaniu katalizatorów obrabia się tkaninę roztworami i reakcję doprowadza do końca.

Żywice melaminowo - formaldehydowe znajdują różne zastosowania. Wykorzystuje się je do nadawania mocy papierom w stanie mokrym. Żywicami melaminowymi obrabia się też tkaniny w celu nadania im właściwości niegnięcia się, wodoodpornych i sztywności.

Żywica melaminowo-formaldehydowa, wytworzona na tkaninie, jest przezroczysta, bezbarwna, prawie nie posiada zapachu i nie tylko nie osłabia trwałości tkaniny na rozierwanie, lecz nawet ją zwiększa.

Tkanina, apreturowana żywicą melaminowo-formaldehydową, nabiera wiele cennych właściwości (niegnięcie się, niekurczliwość, wodoodporność, pełność, odporność włókna na działanie światła, zwiększona trwałość wybarwień na pranie, zachowujących się nawet po procesie prania).

Wiadomo, że trwałość włókna wiskozowego w stanie wilgotnym stanowi zaledwie około 50% trwałości włókna suchego.

Żywice melaminowo-formaldehydowe, nadając włóknom celulozowym wodoodporności znacznie podwyższają ich trwałość w stanie wilgotnym.

Według danych literatury nieapreturowana tkanina wiskozowa zachowuje pierwotną moc w stanie wilgotnym w osnowie w 60%, a w wątku w 50%. Tkanina zaś, apreturowana żywicą melaminowo-formaldehydową, posiada moc równą 80% mocy pierwotnej (w osnowie i wątku).

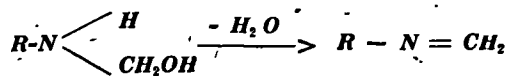
Apreturowanie tkaniny żywicą melaminowo-formaldehydową sprowadza się do napawania tkaniny wodnym roztworem substancji, tworzących żywicę, i po odciśnięciu wysuszenia jej w temperaturze nie wysokiej. Następnie tkaninę, w celu wytworzenia żywicy, ogrzewa się w piecu elektrycznym w temperaturze 150°C w ciągu kilku minut. W dostępnej literaturze sposób sporządzania roztworu substancji, tworzących żywicę, nie jest opisywany. Tymczasem, jak przekonano się z własnego doświadczenia, ma to decydujące znaczenie dla ustalenia postępowania przy apreturowaniu tkaniny.

Za wadę żywicy melaminowo-formaldehydowej, jako środka apreturującego, należy uznać konieczność dodatkowego ogrzewania do dość wysokiej temperatury. Wymaga to konstrukcyjnych zmian urządzenia suszącego lub stworzenia specjalnych komór. Ogrzewanie bezsprzecznie nadweręża celulozę i skraca okres używania tkaniny.

Wypracowano sposób wytwarzania roztworów substancji żywicotwórczych, które posiadałyby aktywność, pozwoliły

wykorzystać zwykle bębny suszące i obchodzić się bez dodatkowego ogrzewania tkaniny.

Reakcję tworzenia się żywicy można przedstawić jako polimeryzację pochodnych metylenowych, tworzących się według schematu:



W celu otrzymania początkowych produktów rozpuszczalnych w wodzie wyszło się z cząsteczkowego stosunku melaminy i formaldehydu równego 1:3, aby otrzymać najbardziej zdolny do reakcji związek metylolowy-trójmetylolomelaminę.

Formalinę zobojętniano przez dodanie 0,1 N roztworu wodorotlenku sodu aż do otrzymania pH=7,5 — 8. Wartość pH kontrolowano sposobem kolorymetrycznym.

Otrzymaną słabo zasadową formalinę ogrzewano w kolbie o trzech szybkach na łaźni wodnej do 77°C. Do jednej z trzech szybek była wstawiona chłodnica zwrotna, a w dwie pozostałe — termometr i mieszanio. Po osiągnięciu przez formalinę 77°C dosypywano melaminy, która rozpuszczała się zupełnie przy mieszaniu w ciągu 1 — 2 minut. Dzięki wydzielającemu się przy tym ciepłu temperatura mieszaniny podnosi się do 80°C. W tej temperaturze ciecz ogrzewano w ciągu 1 godziny. Następnie roztwór ochładzano strumieniem wody do temperatury pokojowej, przy czym zachowywał on pełną przezroczystość.

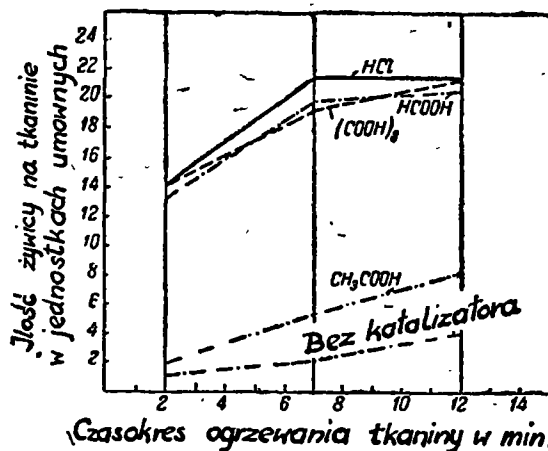
Roztwory robocze przygotowano przez rozcieńczenie wodą produktów początkowych. Następnie do roztworu dodawano katalizatora.

Tkaninę, mieszając, moczo dwukrotnie w tak przygotowanym zimnym roztworze wyciskając na wyżymaczkę po każdym moczeniu.

Wszystkie próbki porównawcze były suszone i ogrzewane w jednakowych warunkach. Na tkaninie tworzyła się żywica nierozpuszczalna. Następnie próbki obrabiano w ciągu 15 minut wrzącym roztworem mydła (10 g/l), zawierającym 0,5 g/l sody. Po przemyciu wodą próbkę badano.

Jako katalizatory do utwardzania żywicy melaminowo-formaldehydowej stosuje się różne substancje (sole amonowe, kwasy itd.). Dobry katalizator powinien zapewnić pożądaną prędkość kondensacji żywicy.

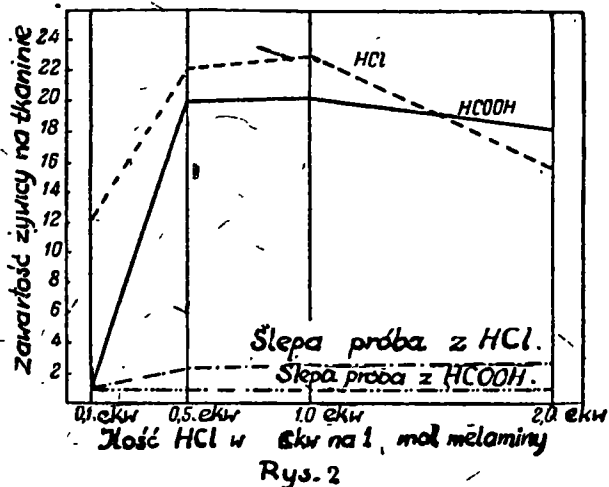
Kwasy: szczawiowy, siarkowy i solny praktycznie nie mogą być stosowane, ponieważ przy suszeniu tkanina bawełniana, zmoczona tymi roztworami, traci na moc. Postanowiono spróbować zastosowania lotnych kwasów organicznych.



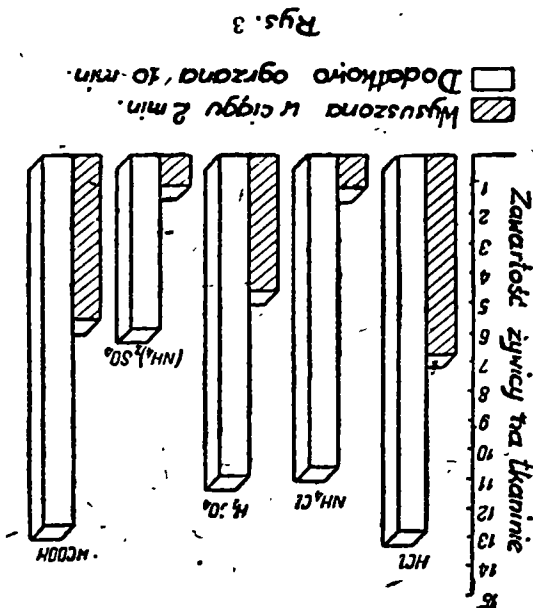
Rys 1

Badania wykazały, że aktywność roztworów roboczych wzrasta wraz ze wzrostem ich kwasowości. Najlepsze wyniki otrzymuje się przy użyciu kwasu solnego i mrówkowego (rys. 1) w ilości 1 mol kwasu na 1 mol melaminy (rys. 2). W tym przypadku żywica nierozpuszczalna tworzy się na tkaninie w

ilbści dostatecznej już po jednym przepuszczeniu przez zwykłe bębny suszące. Dodatkowe ogrzewanie jest zbędne. Naturalnie, że nie można zalecać stosowania kwasu solnego do celów praktycznych.



Aktywność soli amonowych przejawia się dopiero przy dodatkowym ogrzewaniu tkaniny już wysuszonej i jest proporcjonalna do działania odpowiadających im kwasów, wziętych w stanie wolnym. Można to zaobserwować na rys. 3, na którym uwidoczniło, że kwas solny działa efektywniej od kwasu siarkowego i odpowiednio chlorek amonu silniej od siarczana amonu.



Prawdopodobnie działanie soli amonowych jest związane z wydzieleniem kwasu wolnego w procesie dysocjacji suchej soli przy jej ogrzewaniu.

Na podstawie przeprowadzonej pracy ustalony został sposób przygotowywania roztworów i wprowadzania żywicy melaminowo-formaldehydowej na tkaninę. Sposób ten zastosowano do produkcji fabrycznej.

Formalinę techniczną, o zawartości CH_2O nie mniejszej niż 35%, zobojętnia się 1N roztworem NaOH do pH=7,5 - 8. W celu uproszczenia zobojętnienie można przeprowadzać w obecności fenoloftaleiny (pH=8,3 - 10).

Następnie formalinę ogrzewa się na łaźni wodnej do 77°C i dosypuje się do niej melaminę. Stosunek wziętych ilości melaminy i formaldehydu powinien się równać stosunkowi 1 mol melaminy na 3 mole CH_2O .

W przypadku zastosowania czystej melaminy po upływie

1 - 2 minut otrzymuje się ciecz przezroczystą. W melaminie technicznej zawarte są domieszki, nierozpuszczalne w formalinie.

W związku z wydzieleniem się ciepła przy rozpuszczaniu melaminy temperatura mieszaniny podnosi się do 80°C. Temperaturę tę należy podtrzymywać w ciągu 1 godziny przy stałym mieszaniu cieczy. Po upływie tego czasokresu ciecz należy szybko ochłodzić strumieniem wody wodociągowej i rozcieńczyć wodą zimną do stężenia pożądanego. Następnie do roztworu dodaje się kwasu mrówkowego w ilości 1 mol, na 1 mol melaminy.

Tkaninę dobrze się moczy zimnym roztworem, odciska na napawarce i suszy przez zetknięcie z powierzchniami gorącymi.

Żywica nierozpuszczalna tworzy się przy temperaturze powierzchni 100 - 120°C. Następnie tkaninę płucze się wrzącym roztworem mydła.

Przy apreturowaniu w produkcji tkaninę suszy się na zwykłych, dobrze ogrzanych bębnach. Mydlenie tkaniny przeprowadza się w ciepłym roztworze mydlanym.

Tkanina, obrobiona w warunkach wytwórczych według sposobu wskazanego, zawierała 60% żywicy nierozpuszczalnej (w stosunku do wziętej melaminy).

Próbkę tkaniny zawierającej żywicę melaminowo-formaldehydową poddawano pięciokrotnemu praniu z tarcieniem w temperaturze 40°C w roztworze, zawierającym 18 g/l mydła i 5 g/l sody.

Przed praniem zawierała ona 2,54% azotu, a po praniu - 2,28%.

Drugą próbkę gotowano w roztworze mydlano-sodowym 3 godziny. Przed gotowaniem zawierała ona 1,4% azotu, a po gotowaniu - 1,2%.

Świadczy to o dużej odporności żywicznej apretury melaminowo-formaldehydowej na pranie.

Próbki tkaniny bawełnianej obrabiano następnie roztworami, zawierającymi wzrastające ilości produktów początkowych (od 10 do 100 g/l, licząc na melaminę) i badano pod względem trwałości na rozzerwanie. Stwierdzono, że moc próbek wzrastała.

Próbkę tkaniny krep-żorżetowej z włókna sztucznego o wymiarach 10x10 cm umocowano dokładnie na ramce i obrabiono roztworem produktów początkowych o stężeniu 50 g/l. Po wysuszeniu próbkę obrabiano gotującym się mydłem w ciągu 15 minut. Jednocześnie w tych samych warunkach obrabiano nie apreturowaną próbkę o takich samych wymiarach 10x10 cm. Po przemyciu i wysuszeniu mierzono skurczenie się tkaniny w osnowie i wątku w trzech miejscach. Stwierdzono, że powierzchnia próbki nie apreturowanej zmniejszyła się o 21%, apreturowanej zaś - o 2%.

Gniecenie się tkaniny ustalono metodą „harmonijki” i mierzaniem kąta zgiętego paska. Badania wykazały, że gniecenie się tkaniny, zawierającej apreturę melaminowo-formaldehydową, jest mniejsze niż nie apreturowanej (patrz tabelę).

Sposób badania	Próbka bez żywicy	Próbki, zawierające żywicę		
		0,60%	1,20%	2,30%
Metodą „harmonijki”	23,7	20,6	15,3	11,0
Mierzaniem kąta składania	126,5	119,6	114,0	75,8

Do oznaczania nasiąkliwości próbek korzystano z metody, zaproponowanej przez IwNITI w celu określenia stopnia pęcznienia tkaniny. Przed oznaczeniem próbkę utrzymywano w ciągu doby w ekzykatorze przy stałej wilgotności. Następnie wzięto odważki po 0,3 g zważone na wagach analitycznych. Z każdej próbki wzięto po 5 odważek. Próbki zanurzano w wodzie destylowanej na przeciąg 1 minuty. Następnie wyjmowano je i suszono między bibułą pod ciśnieniem 1 kg. Przez

zważenie, oznaczano przyrost wagi w procentach w stosunku do próbki pierwotnej.

Przyrost wagi próbki bez żywicy wynosił 46,8%; próbki zawierającej 0,6% żywicy — 31,7%; próbki zawierającej 1,2% żywicy — 8,4%; próbki zaś zawierającej 2,3% żywicy — 7,1%.

Trwałość na wpływy atmosferyczne ustalono na perkalu bielonym, lecz nie apreturowanym, na perkalu, wybarwionym 3% kadziowego barwnika żółcisto-żółtego ZX w warunkach laboratoryjnych, i na tym samym perkalu, wybarwionym czerwienią paranitroanilinową w warunkach laboratoryjnych.

Próbki były obrabiane roztworem, zawierającym 2% początkowych produktów rozpuszczalnych w wodzie (licząc na melaminę), odcisnięte na wyżymacze, wysuszone żelazkiem (ogrzanym do 120°C) i ogrzane w suszarce w ciągu 20 minut w temperaturze 120°C.

Próbki nie obrabione żywicą były namoczone wodą, odcisnięte, wysuszone i ogrzane w tych samych warunkach.

Tak przygotowane próbki umocowano na tarczach, ustawionych na dachu pod kątem 45° i skierowanych na południe.

Naświetlanie zaczęto 1 maja, zakończono zaś 4 sierpnia 1947 r.

W lecie 1948 r. sprawdzono ochronne działanie żywicy melaminowo-formaldehydowej oznaczając trwałość na rozzerwanie próbek, poddanych naświetlaniu na dachu w ciągu 3 miesięcy.

Badano próbki bawełnianego kaszmiru, wybarwione barwnikami: kadziowym żółcisto-żółtym KX, różowym indantrenowym brylantowym NR i kadziowym brązowym K, wziętymi w ilości 2% w stosunku do wagi tkaniny.

Wspomniane barwniki były wybrane w związku z pracą prof. Sadowa, w której ustalono, że obniżają one znacznie moc tkaniny przy naświetlaniu (kadziowy żółty i różowy). Kadziowy brązowy K sam nie wpływa na moc tkaniny przy naświetlaniu.

Próbki były obrabione roztworem, zawierającym 40 g/l żywicy i wysuszone.

Jeżeli przyjąć moc próbki przed naświetlaniem za 100%, to po 3 miesiącach naświetlania otrzymano następujące wyniki (w %).

Biała nie apreturowana	80,0%
„ apreturowana	100,0%
Wybarwiona barwnikiem kadziowym żółcisto-żółtym KX nie apreturowana	47,4%
Taka sama apreturowana	56,1%
Wybarwiona barwnikiem indantrenowym-brylantowym różowym nie apreturowana	57,3%
Taka sama apreturowana	75,4%
Wybarwiona barwnikiem kadziowym brązowym K nie apreturowana	80%
Taka sama próbka apreturowana	100%
(Próby dotyczą osnowy)	

Z przytoczonych danych widać, że żywice melaminowo-formaldehydowe wykazują działanie ochronne przy naświetlaniu tkaniny bawełnianej.

Żywica melaminowo-formaldehydowa zasadniczo nie zmienia jaskrawości i odcienia wybarwienia tkaniny, lecz znacznie zwiększa ich trwałość na pranie. Sprawdzona została trwałość wybarwień barwnikami bezpośrednimi, zasadowymi i siarkowymi na tkaninach, apreturowanych żywicą melaminowo-formaldehydową na działanie wrzącego mydła.

Włókna celulozowe, zawierające żywicę melaminowo-formaldehydową, są zdolne do barwienia się za pomocą barwników kwaśnych.

Wybarwieniu poddawano apreturowaną i nie apreturowaną tkaninę bawełnianą i wiskozowe płótno trykotażowe. Apreturowana tkanina intensywnie zabarwia się we wrzącym kwaśnym roztworze barwnika. Jeżeli wziąć barwnika w ilości 3% w stosunku do wagi tkaniny, to kąpiel barwiąca wyczerpuje się zupełnie. Otrzymywane wybarwienia okazały się nie trwałe na mydło.

Wnioski.

1. W wyniku przeprowadzonych prób opracowano sposób przygotowywania roztworów, umożliwiających apretowanie tkanin w urządzeniach znajdujących się w fabrykach bawełnianych. Zasadnicze urządzenia, konieczne do pracy, stanowią zwykła napawarka iębny suszacz.
 2. Apretowanie tkaniny żywicą melaminowo-formaldehydową nadaje jej szereg cennych właściwości: wymaganą pełnię, odporność na gnieceń, brak kurczliwości, hydrofobowość. Żywica melaminowo-formaldehydowa ochrania tkaninę bawełnianą od niszczącego działania światła. Trwałość wybarwień apreturowanych próbek na mydło znacznie wzrasta.
 3. Żywica melaminowo-formaldehydowa stanowi apreturę nie zmywalną. Wytrzymuje ona działanie zasadowego roztworu mydła w ostrych warunkach (gotowanie w ciągu 3 godzin, wielokrotne pranie z tarcie).
 4. W celu wprowadzenia żywicy na tkaninę we względnie niskiej temperaturze i w ciągu dostatecznie krótkiego czasu roztwór powinien zawierać katalizator.
 5. Jako katalizatora należy używać kwasu mrówkowego w ilości 1 mol kwasu na 1 mol melaminy. W działaniu katalitycznym kwas mrówkowy stoi blisko kwasu solnego a zarazem nie narusza zupełnie włókna.
- Kwas mrówkowy dobrze rozpuszcza wydzielające się z kwaśnych roztworów nierozpuszczalne w wodzie produkty początkowe i pozwala otrzymywać przezroczysty roztwór roboczy.
6. Żywica melaminowo-formaldehydowa, wytworzona na tkaninie, zachowuje zasadnicze właściwości melaminy, w związku z czym tkanina apreturowana barwi się barwnikami kwaśnymi.

Literatura

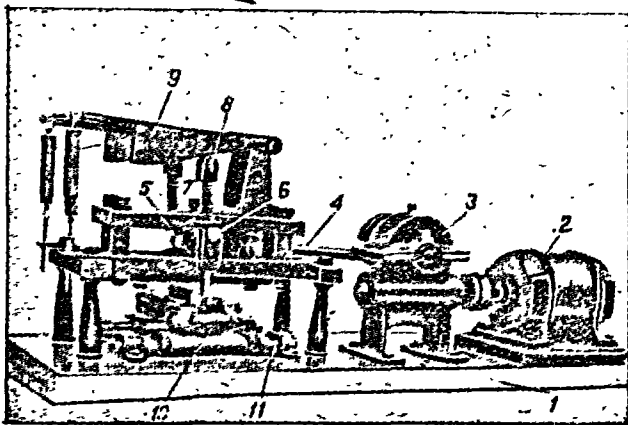
1. I. M. Pogożew i P. D. Łokszyna. Połączenie tkaniej so swojstwami niesminajemosti. Sbornik rabot chimiko-tiechnologiczeskago otdiela CNICHBJ. Gizlegprom, 1939.
2. F. I. Sadow. Diejstwie świetia i atmosfiernych usłowij na ch-b tkani. Gizlegprom, 1945.
3. Frołow i Rybakowa. Biuletień IwNITI nr 8-9, 1934; nr 2-3, 1936.
4. W. S. Kisielow i M. F. Sorokin. Trudy chimiko-tiechnologiczeskago instituta im. Miendielejewa. wyp. XII, 1947.
5. A. A. Wanszejdt, Z. K. Naumowa i N. I. Sorokina. „Żurnal prikladnoj chimii“ t. XX, nr. 3, str. 163, 1947.
6. G. S. Pietrow, B. N. Rutowski i I. B. Łosiew. Tiechnologja sintieticzeskich smol i plastikieskich mas. Goschimzdat, 1946.
7. Łomanowicz. Nowoje metody i sposoby otdielki tkaniej. Gizlegprom, 1940.
8. A. A. Wanszejdt i Z. K. Naumowa. Sb. statiej „Plasticeskije masy“ pod red. Uszakowa. GONTI, 1939.
9. Frołow i Rybakowa Biuletień IwNITI nr 11-12, 1936 r. („Tiekstilnaja Promyslennost“ 1950 r. nr 1)

A. A. Wawitow, kandydat nauk technicznych
i inż. W. W. Matwiejew

NOWE METODY BADANIA NAMIASTEK SKÓRY

Jakość produkcji określa się zwykle wskaźnikami standardów i warunkami technicznymi. Wskaźniki te nie zawsze są jednakowo oceniane i właściwie powiązane z warunkami eksploatacji gotowych wyrobów. W celu więc lepszego określenia właściwości materiałów i ustalenia wskaźników, określających właściwości materiałów nowych, należy opracować specjalne metody badania. Należy przy tym nadmienić, iż istniejące obecnie sposoby badania wykazują pewne niedokładności. Większość tych sposobów wymaga dużego nakładu pracy i czasu oraz skomplikowanej aparatury; pomimo tego nie dają dokładnych wyników. Zachodzi więc potrzeba usprawnienia i uproszczenia tych sposobów badania. Ponadto zachodzi potrzeba zaprojektowania zupełnie nowych urządzeń i przyrządów do przeprowadzania tych badań. W artykule niniejszym zostaną omówione pobieżnie niektóre sposoby badania właściwości materiałów, opracowanych i wypróbowanych w ciągu ostatnich lat przez Centralny Instytut Naukowo - Badawczy przemysłu namiastek skóry.

Stopień zużywania się gumy podeszwowej bada się zwykle w przemyśle za pomocą papieru szmerglowego, używając w tym celu maszyny Grassela. Badania wymienionego wyżej Instytutu wykazały, że na tej maszynie można dokładnie określić stopień ścieralności gumowych spodów obuwia. Maszyna ta jednak nie daje dokładnych wyników przy badaniu stopnia ścieralności tak rozpowszechnionego materiału, jak sztuczna skóra podeszwowa. Przy noszeniu bowiem obuwia o podeszwie z takiej skóry następuje odrywanie się znacznie większych cząstek, niż to ma miejsce podczas badania stopnia ścieralności tej skóry za pomocą maszyny Grassela. Prawdopodobnie na stopień zużycia się podeszwy ze sztucznej skóry wpływa również stopień wilgotności gruntu.



rys. 1

W celu więc możliwie dokładnego określenia warunków zużywania się sztucznej skóry podeszwowej i innych namiastek skóry podeszwowej o osnowie włóknistej inż. W. W. Matwiejew skonstruował urządzenie, przedstawione na rys. 1, które umożliwia zastosowanie różnych powierzchni ścierających, np. papieru szmerglowego (korundowego), piasku, asfaltu lub metalowej powierzchni rowkowanej. Powierzchnia ścierająca może być, w razie potrzeby, zwilżona lub nasycona olejem lub innymi cieczami. Używa się próbek badanego materiału w postaci pasków o długości 185 mm i szerokości 15 mm. Próbkę taką bada się w stanie zgiętym, przesuwając ją wzdłuż powierzchni ścierającej. Występuje więc tu obok tarcia przy ruchu ślizgowym również tarcie przy ruchu wahadłowym oraz pewne zginanie i ściskanie próbek. Taki sposób badania odtwarza w pewnym stopniu dokładnie warunki zużywania się podeszwy podczas noszenia obuwia.

Urządzenie to składa się z następujących części zasadniczych. Na wspólnej podstawie 1 zmontowane są silnik 2 i przekładnia redukcyjna 3. Moc silnika przenosi przekładnia redukcyjna na wodzik 5 za pomocą korbowodu 4, przy czym wodzik ten wykonuje ruch postępowo - zwrotny. Z obydwóch stron wodzika są zmontowane prowadnice 6, w których są osadzone przesuwne pręty 7, zakończone parą krążków 8. Krążki te są przesuwane wzdłuż krzywek 9, powodując wywieranie żądanego nacisku na badane próbki 10. Kształt krzywek jest dobrany tak, aby zapewnić maksimum zużycia próbki w chwili oderwania jej od powierzchni ścierającej (wierne naśladowanie zużycia sztucznej skóry podczas noszenia obuwia). Pręty 7 są zakończone zaciskami do zamocowania badanych próbek, na które działa się powierzchnią ścierającą.

Powierzchnie ścierające mogą być wykonane z materiałów stałych lub sypkich, przy czym przy wykonaniu ich z materiałów sypkich używa się niedużej blachy żelaznej o zagiętych brzegach, którą wypełnia się żwirem, piaskiem suchym lub zwilżonym olejem, wodą, kwasem it.d. Blachę żelazną, wypełnioną materiałem sypkim, ustawia się na pomoście, na którym zamocowuje się stały materiał ścierający (asfalt, szczotka greplarska, żłobkowana płytka metalowa it.d.). Blachę tę zamocowuje się w podobny sposób, jak i stały materiał ścierający. Aby można było podczas badania regulować wielkość nacisku, wywieranego na próbki, krzywki 9 są zaopatrzone w zawieszono na ich końcach dynamometry sprężynowe, które umożliwiają regulowanie tego nacisku w zakresie do 25 kg.

Badaniu poddaje się zwykle jednocześnie cztery próbki, przy czym każdą parę próbek można badać w różnych warunkach ścieralności. Środek ruchu wahadłowego próbki nie jest stały i zmienia się podczas obrotu prętów 7 w prowadnicach 6 wodzika 5.

Podczas badania próbek powierzchnia ścierająca wykonuje ruch postępowo - zwrotny zależnie od ruchów prętów 7. Sprężyna 11 służy do przesuwania powierzchni ścierającej, do jej położenia początkowego.

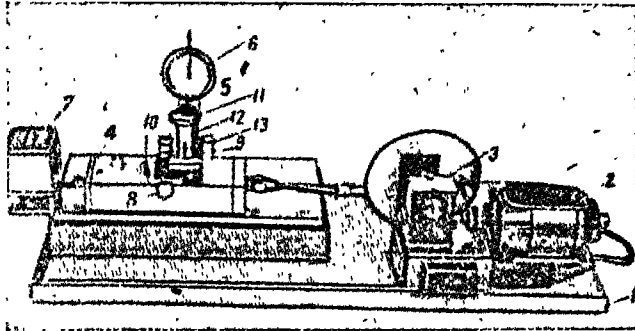
Przy badaniu próbek sztucznej skóry za pomocą opisanego wyżej urządzenia uzyskano bardzo ciekawe wyniki. Przy badaniu np. stopnia ścieralności takiej skóry w stanie suchym i mokrym (po moczeniu jej w wodzie w ciągu 24 godzin), za pomocą rowkowanej powierzchni metalowej nie stwierdzono znacznej różnicy w stracie ciężaru próbek suchych i mokrych. Natomiast przy dodatkowym stałym zwilżaniu powierzchni ścierającej podczas badania ścieralność próbki zwiększyła się 1,5 - 2-krotnie.

Obecnie opracowuje się bardziej dokładne sposoby badania za pomocą tego urządzenia różnych rodzajów materiałów do wyrobu spodów obuwia.

Badania naukowe wykazały, że przy zastosowaniu do badania namiastek miękkiej skóry, używanej do wyrobu wierzchołów obuwia, metody t.zw. „ścieralności pętli” uzyskano dane, bardzo zbliżone do danych zużywania się takiego materiału podczas noszenia obuwia. Sposób ten został zaproponowany przez Centralny Instytut Naukowo - Badawczy przemysłu obuwia skórzanego i szczegółowo opisany w literaturze technicznej. Umożliwia on bardzo dokładne przedstawienie warunków zużywania się fałd cholew butów wskutek wzajemnego ich tarcia podczas noszenia obuwia. Jednak dotychczas nie jest się w posiadaniu specjalnego urządzenia do wykonywania powyższych badań. Dotychczas stosowano jedynie urządzenie do badania wielokrotnego zginania sztywnych namiastek skóry. Urządzenie takie nie zupełnie jednak nadaje

się do badań ścieralności fałd miękkich namiastek skóry, ponieważ trudno jest określić wielkość wystawiania pętli, od czego zależy szybkość ścieralności badanego materiału. Ponadto urządzenie takie jest w zastosowaniu do badania miękkich namiastek skóry zbyt duże, zajmuje dużo miejsca i wymaga dużego zużycia energii elektrycznej.

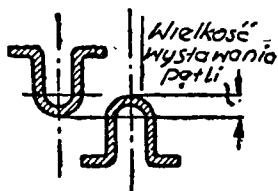
Inż. W. W. Matwiejew skonstruował specjalne urządzenie, przedstawione na rys. 2, które dobrze nadaje się do badania metodą „pętli” stopnia ścieralności namiastek skóry do wyrobu wierzchów obuwia.



rys. 2

Posiada ono podstawę 1, na której zamontowane są silnik 2, przekładnia reducyjna 3, podstawka 4 do umieszczenia badanych próbek, stojak 5, czujnik 6 i licznik 7. Napęd silnika jest przenoszony za pomocą przekładni reducyjnej i korbowodu na podstawkę 4, na której umieszcza się dolne próbki badanego materiału. Pod działaniem ruchu postępowo - zwrotnego tej podstawki następuje tarcie dolnych próbek o górne. Łatwość takiego przesuwania podstawki umożliwia napęd tego urządzenia silnikiem o mocy tylko 100 watów.

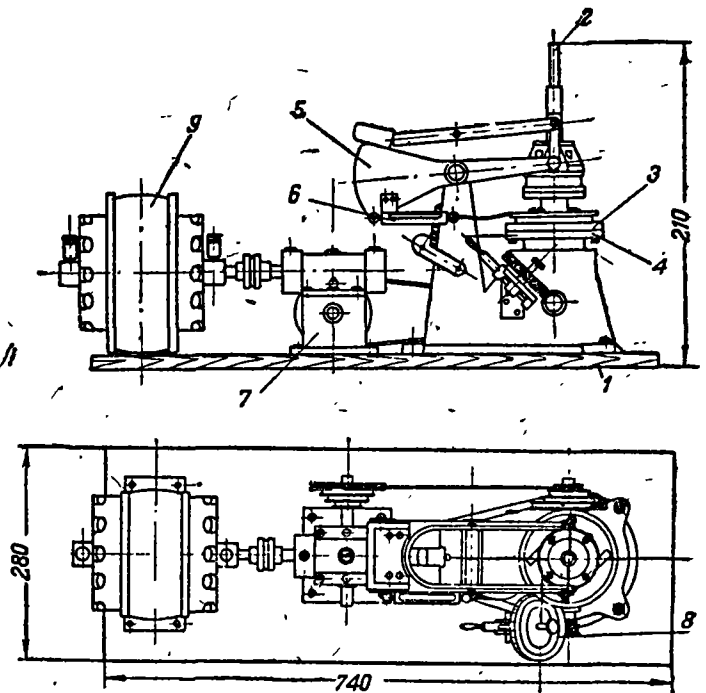
Przy zakładaniu w tym urządzeniu badanych próbek trzeba zluźnić zaciski 8 i zdjąć szczękę górną 9 i dolną 10. Próbkę zakłada się w podobny sposób, jak w urządzeniach znanych, tj. po zgięciu ich w postaci pętli. Następnie dolną szczękę zamocowuje się zaciskiem 8, a górną szczękę zaciskiem 11. Wielkość wystawiania pętli badanej próbki (rys. 3) nastawia się za pomocą śruby nastawczej 12. Wygięcie pętli można nastawiać czujnikiem 6 z dokładnością do dziesiątych i setnych części milimetra. Po dokładnym nastawieniu pętli próbki za pomocą śruby 12 czujnik unieruchamia się za pomocą zatyczki 13. Następnie włącza się silnik, a licznik 7 samoczynnie ustala przebieg pracy urządzenia. Należy nadmienić, że byłby bardzo celowy seryjny wyrób takich urządzeń dla laboratorium przedsiębiorstw przemysłu lekkiego.



rys. 3

Sposób badania stopnia ścieralności pętli znalazł zastosowanie przede wszystkim przy badaniu namiastek skóry, używanych do wyrobu cholew butów. Do badania większości takich namiastek skóry, zwłaszcza stopnia ścieralności, znalazł bardzo szerokie zastosowanie przyrząd Fiodorowa. Stopień ścieralności określa się w tym przypadku na podstawie zmniejszenia się ciężaru badanej próbki w jednostce czasu. Istniejące jednak sposoby badania nie dają możliwości określenia ilości włożonej pracy przy badaniu ścieralności pętli. Uzyskuje się więc w tym przypadku niekompletną charakterystykę ścieralności badanego materiału. W związku z tym

wymieniony wyżej Instytut skonstruował nowe urządzenie, przedstawione na rys. 4.



rys. 4

Jest ono zamontowane na podstawie 1, na której jest zamontowany silnik 9, sprzężony z przekładnią reducyjną 7. Napęd silnika jest przenoszony z przekładni reducyjnej przez odpowiednie przekładnie pasową i zębate na podstawkę 4 do zamocowywania badanych próbek. Próbkę poddaje się ścieraniu za pomocą dwóch ściernych tarcz, umieszczonych na podstawie 3. Podstawka ta połączona jest nitką z dynamometrem sprężynowym 6. Po uruchomieniu silnika podstawkę 3, połączoną z przeciwwagą 5, opuszcza się na badaną próbkę. Następnie na pręcie 2 osadza się ciężarki. Pod działaniem tarcia, powstającego między próbką badanego materiału i ściernymi tarczami, podstawka 3 zostaje wprowadzona w ruch obrotowy. Wielkość tarcia określa dynamometr 6. Na podstawie wielkości tarcia i straty ciężaru próbki można określić stopień ścieralności badanego materiału w gramach na 1 kWh. Przy porównywaniu stopnia ścieralności różnych namiastek skóry należy zawsze uwzględnić ich ciężar właściwy.

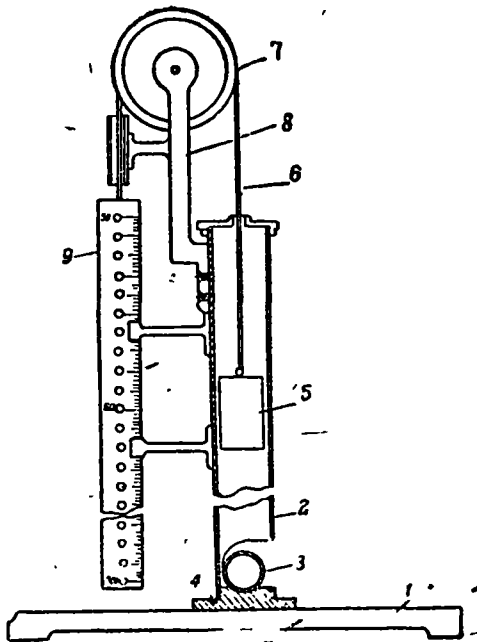
Jako materiału ścierającego używa się w tym urządzeniu płótna szmerglowego nr 100 w postaci taśmy, którą podczas przesuwania się co 3 minuty.

W praktyce często zachodzi potrzeba badania odporności namiastek skóry na działanie mrozu, zwłaszcza namiastek skóry, zawierających różne gatunki smoły. Dotychczasowe sposoby takiego badania były głównie przystosowane do badania mas plastycznych w zależności od zmiany elastyczności przy ich rozciąganiu. Odporność wyrobów z namiastek skóry na działanie mrozu badano dotychczas przeważnie przez zginanie ręczne przy użyciu najprostszycch urządzeń i przy umieszczeniu badanych próbek w komorze chłodni w różnych temperaturach. Odporność tę określano w tym przypadku w związku ze zjawieniem się pęknięć na powierzchni badanego materiału.

Inż. W. W. Matwiejew skonstruował proste urządzenie do badania odporności na działanie mrozu różnych namiastek skóry przez uderzenie wolnospadającym ciężarkiem (rys. 5).

Na płytce 1 zamontowana jest rura 2, zaopatrzona na dole w otwór do umieszczania badanej próbki 3 na kowadłku 4.

W rurze 2 zawieszony jest ciężarek 5 na sznurku 6, która jest zawieszona na krążku 7, zmontowanym na wsporniku 8. Drugi koniec sznurka posiada pętlę do zahaczenia jej o ko-



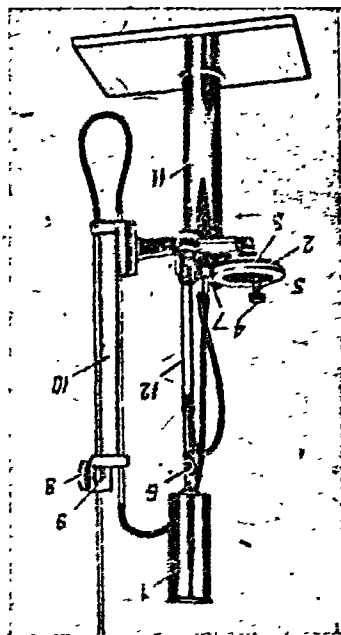
rys. 5

łek, osadzony w odpowiednim otworze podziałki 9. Podziałka ta służy do określenia wysokości spadania ciężarka 5.

Próbki badanego materiału przygotowuje się przedtem w postaci pierścieni, zamrożonych w komorze chłodni, w której przeprowadza się cały proces badania. Po umieszczeniu zamrożonej próbki na kowadłku 4 zdejmuje się z kolka pętlę sznurka 6, co powoduje spadanie ciężarka 5 na badaną próbkę. Gdy np. wysokość spadania ciężarka wynosi 0,5 m, a ciężarek waży 0,5 kg, to praca urządzenia przy rozbiściu próbki będzie wynosić, $0,5 \times 0,5 = 0,25 \text{ kg/m}$.

Używane do takiego badania próbki posiadają kształt pierścieni, o średnicy 15 mm i szerokości 20 mm. Przy ich wykonaniu wycina się paski z badanego materiału, zagina

się je dokoła wałka o odpowiedniej średnicy i obwiązuje się nitką w dwóch miejscach, po czym uzyskany pierścień zdejmuje się z wałka. Następnie próbki takie umieszcza się w komorze chłodni, w której trzyma się je zwykle nie krócej, niż 30 minut. Podczas badania bierze się po trzy próbki. Gdy pod uderzeniem spadającego ciężarka na powierzchni pierścienia z badanego namiastki skóry nie zjawia się pęknięcia nawet włoskowate, widoczne tylko przez lupę, wówczas uważa się, że dany materiał jest w danej temperaturze odporny na działanie mrozu.



rys. 6

Wyniki, uzyskane przy takich badaniach, świadczą o celowości zastosowania omówionego sposobu w laboratoriach przemysłowych.

Instytut skonstruował w latach 1940 — 1941 specjalne urządzenie do badania przenikalności namiastek na olej i na

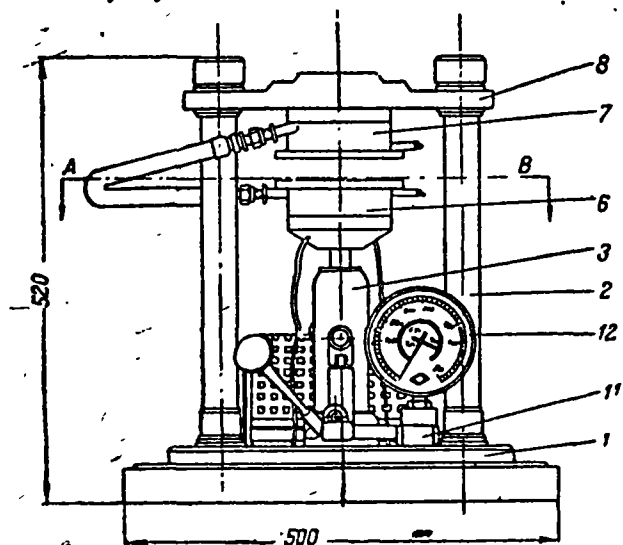
naftę. Okazało się ono jednak zbyt duże i wymagało urządzeń dodatkowych (sprężarki). Zaszła więc konieczność zmodernizowania go. Rys. 6 przedstawia nową konstrukcję takiego urządzenia, skonstruowanego przez inż. Matwiejewa, które działa w sposób podany poniżej.

Do naczynia 1 wlewa się 100 — 150 cm³ nafty lub oleju, a w obsadzie 2 osadza się badaną próbkę i mocno dokręca się pokrywkę 3. W celu usunięcia powietrza wykręca się na nawintowany korek 4 z rurki 5. Następnie do badanej próbki doprowadza się naftę, po uprzednim otwarciu kurka 6, aż poziom jej dosięgnie brzegów rurki 5, po czym rurkę tę zamyka się szczelnie korkiem 4. Do urządzenia w dalszym ciągu doprowadza się naftę, aż poziom jej dosięgnie podziałki zerowej biurety. Następnie przerywa się dopływ nafty przez zamknięcie kurka 6.

Badania można przeprowadzać przy różnym ciśnieniu w zakresie 10 — 300 cm słupa wody. Potrzebne ciśnienie wytwarza się za pomocą gruszki gumowej 7, a reguluje się je regulatorem 8. Rurka może być przesuwana w kierunku pionowym za pomocą wałka ciernego 9 w celu nastawienia ciśnienia w manometrze 10. Urządzenie posiada bufor powietrzny 11, służący do utrzymywania stałego ciśnienia. Obniżenie się więc poziomu cieczy w biurecie 12 nie spowoduje znacznego spadku ciśnienia w manometrze 10. Wyniki badań uzyskuje się przez określenie ilości nafty, jaka przejdzie przez daną powierzchnię w jednostce czasu. Tę ilość nafty określa się za pomocą podziałki na biurecie 12.

Inż. W. W. Matwiejew skonstruował w Centralnym Instytucie Naukowo - Badawczym przemysłu namiastek skóry laboratoryjną prasę hydrauliczną, przedstawioną na rys. 7. Pozwala ona na szybkie wykonywanie różnych doświadczeń, związanych z wywieraniem ciśnienia i z określoną temperaturą.

Na podstawie 1 prasy zmontowane są dwa stojaki 2, połączone u góry poprzeczką 8, na której jest zamocowana górna płytka robocza 7. Na podstawie prasy, między stojakami 2, znajduje się lewar hydrauliczny, którego nurnik jest zaopatrzony w dolną płytkę roboczą 6. Wewnątrz obsad płytek roboczych 6 i 7 znajdują się grzejniki elektryczne i chłodnica wodna. Wodę przeprowadza się kolejno przez płytki robocze i hermetyczny wąż gumowy 10. Temperaturę reguluje się opornikiem 14, włączonym szeregowo do obwodu grzejników elektrycznych.



rys. 7

Temperaturę płytek roboczych 6, 7 reguluje się w zakresie 20 — 300° C. Cylinder hydrauliczny lewaru jest połączony z manometrem na 500 atm. za pomocą przewodu 11. Ciśnienie, wskazywane w atmosferach przez manometr, może być dostosowane do wielkości nacisku lewara na badaną próbkę (1 atm odpowiada 16 kg).

Po włączeniu hamulca 13 dolnej płytki 6 i po umieszczeniu na niej badanej próbki nastawia się odpowiednio dźwignię 5, która powoduje podnoszenie się płytki 6, aż do zetknięcia się jej z górną płytką roboczą 7. Po skończeniu stłaczania wyłącza się hamulec 13, zapobiegający opuszczaniu się tej płytki 6; płytka ta zaczyna opuszczać się na dół. Gdy przy prasowaniu z ogrzewaniem trzeba próbkę ochłodzić, wówczas włącza się chłodzenie wodne.

Praktyka wykazała, że prasa taka jest bardzo wygodna przy badaniach laboratoryjnych. Posiada ona prostą i racjonalną konstrukcję. Z tego względu celowy byłby wyrób masowy takich pras dla laboratoriów przedsiębiorstw radzieckiego przemysłu.

(„Ljogkaja Promyszlennost'” 1949 r., nr 3).

Inż. A. B. CZELUSTKIN i

inż. B. A. LEWITAŃSKIJ

Automatyzacja procesów technologicznych w hutnictwie żelaza¹⁾

Automatyzacja procesów technologicznych jest bardzo ważnym czynnikiem, umożliwiającym zwiększenie wydajności i rentowności agregatów.

Całkowita automatyzacja takich procesów pozwala na znacznie lepsze wyzyskanie głównego napędu elektrycznego oraz zapewnia całkowitą koordynację pracy urządzeń pomocniczych i ciągłość pracy agregatów. Ponadto zwiększa wydajność urządzeń, polepsza jakość produkcji, ułatwia pracę robotników oraz daje oszczędności energii elektrycznej.

Automatyzacja zapewnia dokładność wykonywania procesów technologicznych, co szczególnie jest ważne przy takich procesach, jak walcowanie cienkiej blachy, przygotowywanie i ładowanie wsadu wielkopieczowego i pieców koksowych, wytwarzanie stali i stopów żelaznych oraz elektrolityczne wytwarzanie metali kolorowych.

Już podczas pierwszej pięcioletniej stalinowskiej zastosowano w hutnictwie automatyzację napędu elektrycznego. W miarę oswojania się z agregatami zwiększano stopniowo ich wydajność; liczba włączeń poszczególnych mechanizmów doszła do 1000 — 1500 w ciągu godziny, wskutek czego sterowanie ręczne w wielu przypadkach stało się niemożliwe.

Całkowita automatyzacja agregatów nie zawsze umożliwia wyeliminowanie personelu obsługującego lub zmniejszenie go, natomiast zasadniczo wpływa na warunki pracy i funkcje tego personelu. Przy takiej automatyzacji obsługa agregatów polega zasadniczo na kontrolowaniu dokładności pracy ich poszczególnych mechanizmów i na ewentualnej interwencji w razie zmiany jakichkolwiek z czynników technologicznych lub też przy wadliwym działaniu automatyzacji.

Automatyzacja walcarek. W wyniku zastosowania całkowitej automatyzacji półciągnętej walcarki w Magnitogorskim kombinacie hutniczym zwiększono jej wydajność o 15% przy jednoczesnym zwiększeniu produkcji materiału walcowanego pierwszego gatunku oraz uzyskano oszczędność energii elektrycznej około 1400 tysięcy kWh rocznie. Obaliło to całkowicie mniemanie, panujące w Stanach Zjednoczonych Ameryki, o niecelowości stosowania automatyzacji całkowitej ze względu na konieczność stosowania w tym przypadku wysoko kwalifikowanego personelu obsługującego.

Przed inżynierami radzieckimi stoi obecnie zadanie całkowitej automatyzacji innych walcarek. Przy rozwiązaniu jednak zagadnienia całkowitej automatyzacji agregatów należy uwzględnić następujące czynniki:

1. agregat winien być całkowicie zmechanizowany, a napęd elektryczny wszystkich mechanizmów pomocniczych winien posiadać sterowanie przelącznikowe;
2. trzeba usunąć wąskie zakresy wydajności poszczególnych mechanizmów;
3. czynnik subiektywny wywiera duży wpływ na wydajność agregatu, a ręczne sterowanie go stoi na przeszkodzie zwiększeniu wydajności;
4. w celu zwiększenia wydajności agregatu trzeba posia-

dać taki zapas wlewków i innego materiału obrabianego, aby móc zasilać agregat bez przerw i zapewnić ciągłość produkcji.

W celu spełnienia powyższych warunków należy przede wszystkim zautomatyzować walcarki do walcowania wstępnego, o ile od ich wydajności zależy praca następnych walcarek kształtujących.

Całkowita automatyzacja walcarek wymaga zastosowania specjalnych aparatów, nie wyrabianych obecnie na skalę przemysłową. Brak więc seryjnej produkcji takich aparatów i konieczność indywidualnego ich wyrobu stanowi poważną przeszkodę przy zastosowaniu automatyzacji. Do takich aparatów zalicza się następujące przekładniki.

1. Przekładnik czasowy o dużym opóźnieniu działania, nadający się do odległościowej regulacji wielkości opóźnienia. Dotychczas przy automatyzacji napędu elektrycznego używano przeważnie elektromagnetycznych przekładników czasowych o maksymalnym opóźnieniu działania do 5 sek., przy czym czas opóźnienia jest regulowany przez zmianę napięcia sprężyny przekładnika.

Przy automatyzacji całkowitej czas opóźnienia działania przekładnika winien w wielu przypadkach odpowiadać czasowi trwania całego cyklu zabiegów procesów technologicznych i może wynosić 30 — 40 sek. lub nawet więcej. Ponadto czas tego opóźnienia niekiedy trzeba zmieniać zależnie od rodzaju walcowanego materiału, a w niektórych przypadkach nawet przy walcowaniu tego samego profilu zmienia się on zależnie od jakichkolwiek przypadkowych odchyłek procesu technologicznego. Na czas opóźnienia działania przekładnika wpływa np. zmiana sposobu ogrzewania lub zmiana przekroju poprzecznego walcowanego materiału. Jest rzeczą bardzo ważną, aby operator, kierujący ze swego stanowiska pracą mechanizmów, mógł łatwo regulować czas opóźnienia ich działania bez konieczności zatrzymywania walcarki. Zastosowanie zwykłych zwłocznych przekładników elektromagnetycznych nie daje możliwości takiej regulacji opóźnienia działania.

Przy automatyzacji walcarek typu MMK zastosowano elektronowe przekładniki zwłoczne. Stwierdzono jednak, że wymagały one jeszcze znacznego udoskonalenia i w związku z tym Centralne Laboratorium Automatyki opracowało elektronowe przekładniki zwłoczne specjalnej konstrukcji, zaopatrzone w urządzenie do odległościowej regulacji opóźnienia ich działania. Obecnie już przystąpiono do wyrobu takich przekładników.

2. Przekładniki do rejestrowania liczby przepustów (przekładniki zliczające). Przy całkowitej automatyzacji walcarek zwrotnych i walcarek trio zachodzi potrzeba określania liczby przepustów walcowanego materiału, przy czym po każdym przepuszczeniu lub tylko po niektórych przepustach licznik liczby przepustów winien dawać rozkazy osobnym mechanizmom zamykającym lub otwierającym kontakty w odpowiednich obwodach elektrycznych. Jednak takie urządzenia, zliczające, składające się z szeregu przekładników

¹⁾ Według materiałów I Wszechzwiązkowej narady energetyków przemysłu hutniczego.

znormalizowanych, praktycznie biorąc, nie nadają się do zastosowania, ponieważ przy 10—15 lub większej liczbie przepustów są zbyt skomplikowane, wymagają dużej aparatury i są praktycznie nie do zastosowania.

Do automatyzacji walcarek duo i trio o dużej liczbie przepustów Centralne Laboratorium Automatyki opracowało zliczeniowe przekaźniki skokowe na 6—12—18—24 przepusty, zaopatrzone w trzy obwody blokujące dla każdego położenia.

3. Przyrządy wskaźnikowe, określające położenie materiału walcowanego. Przy automatyzacji całkowitej lub automatyzacji tylko poszczególnych zespołów części różnych walcarek niezbędne jest zastosowanie odpowiednich przyrządów wskaźnikowych określających położenie walcowanego materiału. Takimi przyrządami wskaźnikowymi mogą być przekaźniki fotoelektryczne, mechaniczne, przyrządy wskaźnikowe (wyłączniki chorągiewkowe, wałeczki naciskowe itd) lub przekaźniki, reagujące na nacisk.

Przekaźniki fotoelektryczne typu hutniczego są obecnie wypróbowywane w Centralnym Laboratorium Automatyki i w jednej z fabryk Ministerstwa Przemysłu Elektrotechnicznego. Opracowane przez Laboratorium przekaźniki fotoelektryczne są typu dwukaskadowego o dużym zakresie zmiany czułości, zwiększonej jeszcze optycznie. Pierwsza kaskada tego przekaźnika jest umieszczona w osłonie, chłodzonej wodą, i może być zmontowana w pobliżu walcowanego materiału. Natomiast druga jego kaskada wyjściowa posiada postać silnego przekaźnika wielokontaktowego typu RE—100, który znalazł szerokie zastosowanie przy automatyzacji napędów elektrycznych. Zastosowanie przekaźników dwukaskadowych umożliwia umieszczenie fotoelementu w dowolnym żądanym odstępnie od wzmacniacza drugiej kaskady, wykonując ich połączenie zwykłym przewodem elektrycznym. Doświadczenia wykazały jednak, że przekaźniki fotoelektryczne działają niezawodnie tylko przy walcarkach walcujących duże profile, np. 50 x 50 lub większe. Przy walcowaniu zaś profilów mniejszych czułość takich przekaźników trzeba dodatkowo zwiększyć, co jednak może spowodować niedokładność pomiarów. Z tego względu niekorzystnie jest przy walcowaniu małych profilów stosować przekaźniki fotoelektryczne. Lepiej nadają się w tym przypadku mechaniczne przyrządy wskaźnikowe. Niestety przemysł obecnie nie wyrabia takich przyrządów wskaźnikowych, a przyrządy wskaźnikowe mechaniczne, wyrabiane indywidualnie i niefachowo, są niepewne i krótkotrwałe.

Zastosowanie przekaźników fotoelektrycznych do określania ilości jednocześnie walcowanego metalu jest również niekorzystne z tego względu, że wymaga to zastosowania dwóch kompletów takich przekaźników, rozmieszczonych w pobliżu walcarki (przed klatką walcarki i za tą klatką). Ponadto przekaźnik taki, umieszczony w pobliżu walcarki, pracuje w warunkach niekorzystnych (rozpryskiwanie wody, odpryskiwanie zendry itd.). Mechaniczny przyrząd wskaźnikowy okazał się w tym przypadku także niedogodny, gdyż umieszczenie go w pobliżu walcarki utrudnia dostęp do niej i jej naprawę oraz przestawianie walców. Poza tym takie przyrządy wskaźnikowe mogą być łatwo uszkodzone przy nagłym zatrzymaniu się materiału w walcierce.

Do określenia położenia w walcierce walcowanego materiału okazał się bardzo odpowiednim przekaźnik naciskowy, reagujący na wielkość nacisku walców lub na zniekształcenie obsady walców podczas walcowania. Podobny przekaźnik został również opracowany przez Centralne Laboratorium Automatyki.

Działanie takiego przekaźnika jest oparte na następującej zasadzie. Na stojaku walcarki zamocowuje się jeden koniec pręta, którego drugi koniec opiera się o kotwicę indukcyjnego nadajnika impulsów, sztywno zamocowanego na górnej części stojaka. Przy deformacji stojaka walcarki pod naciskiem walcowanego materiału pręt ten zostaje przesunięty względem nadajnika impulsów w zakresie kilkudziesięciu mikronów. Takie nieznaczne przesunięcie pręta i kotwicy nadajnika powoduje powstanie różnicowego napięcia w cew-

kach nadajnika, które przenosi się na wzmacniacz elektryczny, oddziaływujący na przekaźnik elektromagnetyczny typu RE—100.

W celu więc racjonalnego zrealizowania całkowitej automatyzacji walcowni zachodzi konieczność zastosowania wszystkich trzech rodzajów przekaźników, określających położenie w walcierce materiału walcowanego.

Możliwie szybkie udoskonalenie wyżej wspomnianych aparatów specjalnych oraz wyrób ich na skalę przemysłową jest niezbędnym warunkiem szerokiego zastosowania całkowitej automatyzacji walcowni.

Automatyzacja taka stawia szereg nowych wymagań względem ścisłego przestrzegania warunków technologicznych, a niekiedy i konstrukcyjnych walcarki.

W celu jaśniejszego przedstawienia zagadnienia automatyzacji całkowitej rozpatrzono następujący przykład. Dla zapewnienia maksymalnej wydajności walcarki, pracującej sposobem półciągiym, należy walcować materiał przy możliwie najkrótszych, dopuszczalnych przerwach, określanych za pomocą jednego z mechanizmów walcarki. Przy właściwym działaniu automatyzacji przerwy te nie mogą zmniejszać się w miarę przepuszczania materiału przez walcarkę, a to aby zapobiec „naciekaniu” metalu przy tylnych prowadnicach walcarki. Poniżej rozpatrzono warunki, niezbędne do utrzymywania jednakowych przerw w doprowadzaniu wlewków np. pomiędzy dwiema klatkami walcarki, połączonymi przenośnikiem potokowym.

Zastosowano następujące oznaczenia:

V_k — szybkość wyjścia walcowanego materiału z I klatki walcarki, równą szybkości wejścia tego materiału do II klatki;

V_p — szybkość posuwu materiału na przenośniku potokowym;

L_n — długość pierwszej rozpatrywanej sztuki walcowanego materiału;

L_{n+1} — długość następnej sztuki walcowanego materiału;

ΔL_1 — minimalna przerwa między walcowaniem tych sztuk przed I klatką (w chwili wyjścia pierwszej sztuki materiału z I klatki walcarki);

ΔL_2 — minimalna przerwa między walcowaniem tych sztuk przed II klatką (w chwili wyjścia pierwszej sztuki materiału z II klatki).

Łatwo udowodnić, że

$$\Delta L_2 = \Delta L_1 - \left(\frac{V_p}{V_k} - 1 \right) (L_n - L_{n+1}) \quad (1)$$

Z tego wzoru (1) wynika, że walcowanie przy minimalnych przerwach ($\Delta L_1 = \Delta L_2$) możliwe jest tylko przy spełnieniu jednego z dwóch następujących warunków:

$$V_p = V_k \text{ lub } L_n = L_{n+1}$$

W większości przypadków przy napędzie przenośników potokowych elektrycznymi silnikami szeregowymi $V_p > V_k$; wówczas konieczne jest, aby wszystkie sztuki walcowanego materiału posiadały jednakową długość. Gdy więc

$$L_n < L_{n+1}, \text{ to } \Delta L_2 > \Delta L_1.$$

Natomiast gdy $L_n > L_{n+1}$, to $\Delta L_2 < \Delta L_1$. W przypadku $L_n > L_{n+1}$ może zdarzyć się, że $\Delta L_2 = 0$, tj. następną sztuką walcowanego materiału zetknie się ze sztuką poprzednią, znajdującą się w drugiej klatce walcarki.

Z tego względu konieczne jest przy automatyzacji walcarki albo zmniejszenie szybkości przenośnika potokowego w celu spełnienia warunku $V_p = V_k$, albo też ścisłe przestrzeganie właściwego doboru długości sztuk walcowanego materiału.

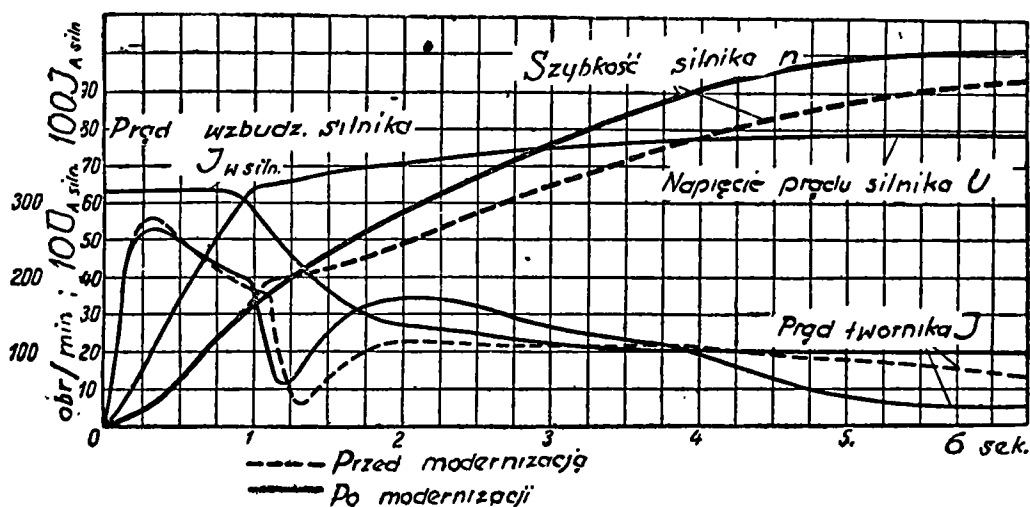
Przytoczono ten przykład jako najbardziej charakterystyczny dla dynamiki procesu walcowania, często nie uwzględnianej przy projektowaniu schematów automatyzacji całkowitej, co często jest powodem nieprzydatności takich schematów do zastosowania w praktyce.

Przy projektowaniu automatyzacji całkowitej istniejących walcarek może być poważnym błędem niedocenicenie roli technologów - walcowników i mechaników. Doświadczenia, uzyskane w Magnitogorskim kombinacie, wykazały, że w tym przypadku technolog i mechanik mogą znacznie ułatwić rozwiązanie tego zagadnienia. Na przykład przy automatyzacji walcarki 300 nr 3 stwierdzono, że szybkość przesuwu walcowanego materiału w IX klatce walcarki jest prawie równa szybkości w klatce VIII, wskutek czego występowało „naciekanie” metalu na ukośnych wałkach przed klatką IX. Zwiększenie natomiast szybkości przesuwu materiału w IX klatce walcarki było niemożliwe, ponieważ walce klatki IX i VIII posiadały wspólny silnik napędowy. Wówczas przyszli z po-

mością technolodzy i mechanicy; zwiększono średnicę walców klatki IX i zmieniono ich kalibrowanie. Dzięki temu zwiększono szybkość przesuwu materiału walcowanego w klatce IX.

Przy automatyzacji nowobudowanych walcarek konstruktorzy odgrywają jeszcze ważniejszą rolę. Gdy np. przy projektowaniu nowych walcarek od razu uwzględni się dokładne określenie szybkości przesuwu walcowanego materiału w poszczególnych klatkach walcarki, racjonalne zaprojektowanie i rozmieszczenie mechanicznych przyrządów wskaźnikowych, określających położenie tego materiału w walcierce, oraz wykonanie tych przyrządów wskaźnikowych jako części składowych mechanizmów walcarki, wówczas zadanie automatyzacji walcarki zostanie znacznie ułatwione.

W zakładach zjednoczenia Przemysłu Energohutniczego przeprowadzono w 1949 r. pod kierownictwem Centralnego Laboratorium Automatyki prace nad automatyzacją walcowni fabryki Czusowskiej, Magnitogorskiego kombinatu hutniczego, fabryki im. Dzierżyńskiego i innych.



Oscylogram rozruchu silnika o mocy 7000 KM do szybkości maksymalnej, używanego do napędu blumingu.

Automatyzacja innych urządzeń. W koksowniach (Zaporożskiej, Krzyworożskiej, N.-Tagilskiej i innych) wprowadza się obecnie automatyzację i samoczynne blokowanie osobnych procesów technologicznych, np. w oddziale gaszenia koksu lub w oddziale siarczanowym.

W Turyńskiej kopalni rudy zastosowano na początku 1949 r. samoczynne sterowanie jednej ze stacji pomp do odwadniania kopalni. Pozwoliło to na zmniejszenie obsługującego personelu do jednego dyżurnego. Dzięki bardziej racjonalnemu wyzyskaniu pomp jedną z nich można było wyłączyć. Obecnie dokonywa się automatyzacji innych pomp tej kopalni. Automatyzacja stacji pomp w innej fabryce uralskiej umożliwiła zmniejszenie personelu tej stacji o trzy osoby.

Konieczne jest dalsze prowadzenie prac doświadczalnych i badawczych w związku z automatyzacją sterowania innych urządzeń hutniczych. Dotyczy to przede wszystkim hutnictwa metali kolorowych, koksownictwa i przemysłu materiałów ogniotrwałych.

Usprawnienie napędu elektrycznego. Obok automatyzacji całkowitej posiada również duże znaczenie częściowa automatyzacja oddzielnych zespołów części składowych i mechanizmów, udoskonalenie samoczynnego sterowania i nastawiania, usprawnienie napędu elektrycznego oraz modernizacja i polepszenie charakterystyk urządzeń elektrycznych. Pod tym względem pozostało jeszcze wiele do zrobienia.

Jeśli chodzi o napęd z zastosowaniem koła zamachowego, to zagadnienie usprawnienia takiego napędu może być w wielu przypadkach rozwiązane przez zastosowanie odpowiednio dobranych i wyregulowanych poślizgowych regulatorów samoczynnych. Doświadczenia wykazały, że rzeczywiste obciążenie i charakter pracy wielu walcarek znacznie różni się od

danych technicznych, przyjętych przy projektowaniu urządzeń elektrycznych. Z tego względu parametry obwodów wirnika w wielu przypadkach zupełnie nie odpowiadają najkorzystniejszym; powoduje to niepożądany spadek wydajności walcarki i dodatkową stratę energii elektrycznej.

W celu rozwiązania konkretnego zagadnienia wyboru parametrów najkorzystniejszych i właściwego nastawiania regulatorów poślizgowych konieczne jest dokładne zbadanie warunków pracy napędu w związku z technologią walcowania metali w danej walcierce. Kryterium wyboru najkorzystniejszych parametrów obwodu regulacyjnego jest wartość szczytowa prądu lub stopień nagrzewania się uzwojeń silnika napędowego. Dlatego ocenę pracy napędu z kołem zamachowym i wyjaśnienie możliwości usprawnienia go można uzyskać przez zwykłe obserwowanie temperatury silnika i uderzeń prądu w sieci.

Dzięki ustaleniu najkorzystniejszych warunków pracy napędu elektrycznego z asynchronicznymi silnikami napędowymi i zapobieżeniu ślizganiu się walcowanego materiału zwiększono średnią szybkość walcowania w szeregu fabryk, np. w fabryce im. Sierowa, w Ufaleskiej i Czelabińskiej, oraz uzyskano oszczędność energii elektrycznej przeszło jeden milion kWh rocznie.

W przypadku regulowanego napędu niezwrótnego na prąd stały usprawnienie jego działania zapewnia stałą charakterystykę dzięki zastosowaniu samoczynnego regulatora szybkości. Zastosowanie takiego regulatora umożliwia zmniejszenie, praktycznie biorąc, do zera spadku szybkości silnika napędowego podczas obciążenia walcarki i wskutek tego zwiększenie o 4 — 5% szybkości walcowania; przyczynia się to do zwiększenia wydajności walcarki.

Samoczynna regulacja szybkości silnika napędowego walcarek do walcowania ciągłego i półciągłego sprzyja zwiększeniu wydajności walcarki przy jednoczesnym zmniejszeniu braków i zwiększeniu ilości walcowanego materiału pierwszego gatunku. W tym przypadku samoczynny regulator szybkości winien nie tylko kompensować spadek szybkości podczas obciążenia walcarki, lecz i utrzymywać żądany stosunek szybkości walcowania w osobnych kłatkach walcarek, napędzanych osobnymi silnikami.

Usprawnienie napędu elektrycznego walcarek zwrotnych można uzyskać nie tylko przez utrzymywanie żądanej maksymalnej szybkości silnika, lecz i żadanego przyśpieszenia oraz zwalniania jego biegu podczas przepustów walcowanego materiału. Jest to szczególnie ważne przy napędzie walcarek o małej długości walcowania, gdy silnik nie może zdążyć osiągnąć swej maksymalnej szybkości.

Jednakowoż zwiększenie przyśpieszenia i zwolnienie biegu silnika podczas walcowania jest ograniczone mocą silnika. Z tego względu głównym zadaniem samoczynnego sterowania napędu jest zastosowanie najkorzystniejszych form prądów rozruchowych i hamowania, odpowiadających najbardziej całkowitemu wyzyskaniu silnika napędowego. Na przykład większość walcarek zwrotnych wykazuje ostry spadek przyśpieszenia podczas przechodzenia z szybkości podstawowej na maksymalną. Ten spadek przyśpieszenia, zupełnie nie usprawiedliwiony warunkami pracy silnika, nie pozwala na wyzyskanie maksymalnej szybkości silnika; wpływa on na zmniejszenie średniej szybkości walcowania i wydajności walcarki.

Przebiegi hamowania, automatycznie wynikające z schematu sterowania, nie są w wielu przypadkach najkorzystniejsze. W celu bowiem uzyskania koniecznej (wystarczająco małej) szybkości wyrzucenia z walcarki walcowanego materiału przy możliwie dużej szybkości walcowania przed rozpoczęciem hamowania, wymagane jest możliwie forsowne zwalnianie silnika przy dużych obrotach.

Schematy hamowania większości walcarek zwrotnych nie odpowiadają tym warunkom, gdyż następuje tu zbyt długotrwałe hamowanie, co może spowodować zmniejszenie szybkości walcowania, a przy niektórych przepustach walcowanego materiału zwiększa się czas przerw.

O niedoskonałości takiego sterowania napędu zwrotnego;

A. W. BIELAKOWA

Dyrektor Instytutu Ulepszeń ITR

O ZASTOSOWANIU MODYFIKOWANEGO ŻELIWA

Instytut ulepszeń ITR Ministerstwa Przemysłu Lekkiego ZSRR poświęca dużo uwagi zagadnieniom polepszenia jakości części maszyn i przedłużenia czasu ich pracy. W szczególności instytut pracuje nad zwiększeniem wykorzystania żeliwa. Metal ten stosuje się w przedsiębiorstwach przemysłu lekkiego w szerokich zakresach. Według wagi 60 — 80% wszystkich maszyn i części wykonuje się z szarego żeliwa.

Jakość żeliwa szarego lub dokładniej jego właściwości mechaniczne określają długotrwałość pracy części maszyn z niego wykonanych. Należy dążyć do tego, ażeby części maszyn, wykonane z żeliwa, wykazywały dużą wytrzymałość i odporność na zużycie. Zwiększanie odporności części maszyn na zużycie zmniejszy zapotrzebowanie na nie, obniży przestój maszyn w remoncie, a więc zwiększy wydajność instalacji technicznej.

Uczni i praktycy oddawna starali się różnymi sposobami polepszyć mechaniczne właściwości żeliwa. Uczni radzieccy w ostatnim czasie osiągnęli w tym kierunku znaczne sukcesy. Chodzi o zastosowanie tak zwanego modyfikowanego żeliwa. Żeliwo to otrzymuje się w wyniku wprowadzenia do kadzi z roztopionym metalem substancji grafitujących (żelazokrzem, aluminium lub stopu żelazokrzem z aluminium), nazywanych modyfikatorami.

nie odpowiadającego wymaganiom automatyzacji, świadczy okoliczność, że szereg walcarek zwrotnych o małej długości walcowania pracuje tylko w zakresie szybkości podstawowej. Udoskonalenie schematów sterowania napędów elektrycznych walcarek zwrotnych przez zastosowanie nowych metod przyśpieszania i samoczynnego regulowania rozruchu i hamowania silnika napędowego, umożliwi lepsze wyzyskanie silnika i skrócenie czasu samego zabiegu walcowania.

Zmodernizowanie urządzenia sterowniczego jednego z blumingów umożliwiło, jak wynika z rysunku, zwiększenie półtorakrotne przyśpieszenia silnika napędowego bez zwiększenia szczytów prądu oraz skrócenia czasu hamowania o 40%.

Skrócenie przerw w pracy walcarki zwrotnej, co jest bardzo ważne ze względu na zwiększenie jej wydajności, można uzyskać przez usprawnienie napędu elektrycznego podstawowych mechanizmów pomocniczych, np. urządzenia dociskowego lub przenośnika potokowego. Napęd tych mechanizmów można usprawnić przez zastosowanie bardziej elastycznego sterowania według systemu Leonarda z jednoczesną automatyzacją urządzeń elektrycznych. Zastosowanie takich współczesnych schematów samoczynnego sterowania umożliwi nie tylko skrócenie czasu przerw, lecz i uzyskanie znacznych oszczędności energii elektrycznej przy jednoczesnym zmniejszeniu zużycia poszczególnych mechanizmów.

Pomimo szeregu osiągnięć w dziedzinie samoczynnego sterowania i regulowania napędu elektrycznego, uzyskanych drogą doświadczeń, schematy takiego sterowania nie znalazły jednak dotychczas szerszego zastosowania w praktyce. Zbyt powoli postępują więc prace nad automatyzacją takich urządzeń, wymagających dużo energii napędowej, jak walcarki rur i wyciągarki. Mało uwagi zwraca się również na zagadnienie zaopatrzenia obiektów automatyzacji w aparaturę zarówno znormalizowaną, jak i specjalną.

Pierwsza Wszechzwiązkowa narada energetyków przemysłu hutniczego ustaliła konkretny plan dalszych prac, związanych z automatyzacją procesów technologicznych przemysłu hutniczego. Podkreślono również celowość zwolnienia w 1950 r. specjalnego zjazdu robotników zakładów hutniczych przy współudziale technologów w sprawie automatyzacji procesów cieplnych i technologicznych.

(„Promysłennaja Energetyka” nr 3, 1950 r.).

Porównując proces modyfikowania z innymi sposobami otrzymywania wysokogatunkowych żeliw, można wywnioskować, że jest to najprostszy i najekonomiczniejszy proces. Można go zastosować przy dowolnych wielkościach produkcji.

Modyfikowane żeliwo zwraca na siebie uwagę ze względu na swoje wysokie właściwości mechaniczne. W porównaniu ze zwykłym szarym żelwem wykazuje ono większą wytrzymałość mechaniczną (2,5 — 3 razy) odporność na zużycie i korozję, trwałość w temperaturach żaru czerwonego i posiada właściwości przeciwcierne.

Zgodnie z GOST 2611 — 44 żeliwa modyfikowane winny wykazywać następujące właściwości mechaniczne:

Gatunek żeliwa	Wytrzymałość w kg/mm ²			Twardość według Brinella
	na rozzerwanie	na gięcie	na ściskanie	
MSCz 28-46	28	48	90	170 — 241
MSCz 32-52	32	52	100	170 — 241
MSCz 35-56	35	56	110	197 — 248
MSCz 38-60	38	60	120	207 — 262

Jeżeli uwzględnić, że szare żeliwo, otrzymywane w odlewniach przemysłu lekkiego, ma wytrzymałość na rozzerwanie, wynoszącą tylko 12 — 15 kg/mm² (w rzadkich przypadkach większą), to są oczywiste duże zalety żeliwa modyfikowanego.

Odporność na uderzenia żeliwa modyfikowanego przewyższa odporność na uderzenia żeliwa szarego w przybliżeniu 1,5-krotnie. Ta właściwość żeliwa modyfikowanego pozwala na stosowanie go przy wyrobie części, podlegających obciążeniom uderzeniowym.

Żeliwo modyfikowane wykazuje odporność na drgania. Bardzo ważną właściwością tego żeliwa jest duża odporność na ścieranie. Odporność na ścieranie żeliwa znacznie zwiększa się przy zwiększaniu się w nim zawartości manganu. W tym przypadku jego odporność na ścieranie zbliża się do odporności na ścieranie stali gatunkowych.

Pod względem właściwości przeciwkorozyjnych żeliwo modyfikowane nie ustępuje specjalnym (stopowym) żeliwom, odpornym na kwasy i zasady.

Badania wskazują, że żeliwo modyfikowane posiada tę samą odporność, co i niskostopowe kwasoodporne żeliwo na działanie kwasu siarkowego o stężeniu 60 — 92% zarówno w temperaturze normalnej, jak i przy ogrzewaniu do 290°C.

Jego odporność na działanie kwasu octowego o stężeniu 0,5 — 5% jest 2 — 2,5-krotnie większa niż żeliwa, odpornego na kwasy.

Modyfikowane żeliwo ma znacznie wyższą odporność na działanie zasad niż żeliwo, odporne na zasady.

Trwałość w temperaturach żaru czerwonego żeliwa modyfikowanego jest prawie 2-krotnie większa niż żeliwa szarego. To zezwala na wykorzystanie tego żeliwa do wyrobu prętów rusztowych i innych części w paleniskach kotłów.

Obróbka modyfikowanego żeliwa jest łatwa. W celu zwiększenia prędkości skrawania przy obróbce części z modyfikowanego żeliwa jest dopuszczalne zastosowanie cieczy chłodzących. Odporność na zmęczenie żeliwa modyfikowanego jest 2 — 3 razy wyższa niż żeliwa szarego.

Przeciwkorozyjne i przeciwciernie właściwości żeliwa modyfikowanego zezwalają w szeregu przypadków na stosowanie go w charakterze metalu, zastępującego brąz i inne metale kolorowe.

Termiczna obróbka żeliwa modyfikowanego jeszcze bardziej polepsza jego właściwości.

Różne cenne właściwości żeliwa modyfikowanego wskazują na potrzebę jego szerokiego zastosowania w przedsiębiorstwach przemysłu lekkiego. Takie zastosowanie da wynik ekonomiczny, wyrażający się milionami rubli.

Instytut ulepszeń ITR podjął się zadania pomocy praktycznej w rozpowszechnieniu zastosowania żeliwa modyfikowanego. Na początek swej pracy instytut wybrał zakład Główny Maszdetali im. Barysznikowa (miasto Oriechowo-Zuewo), gdzie dawniej dla udoskonalenia umiejętności była zorganizowana grupa ITR.

Zakład imienia Barysznikowa wyrabiał żeliwne części tylko z żeliwa szarego o wytrzymałości na rozzerwanie 12 — 15 kg/mm². Po lekcjach i konsultacjach wykładowcy instytutu, które trwały od kwietnia do października 1949 r., przeprowadzono 12 doświadczalnych wytopów żeliwa modyfikowanego. Próbkę z każdego wytopu były badane w laboratorium zakładu.

Od wytopu do wytopu wytrzymałość żeliwa wzrastała. Po zanalizowaniu wyników każdego wytopu instytut wnosił konieczne zmiany w technologii. W rezultacie zakład osiągnął wytopy tylko wysokich gatunków modyfikowanego żeliwa (MSCz 32 — 52, MSCz 35 — 56, MSCz 38 — 60). Wytrzymałość żeliwa na rozzerwanie zwiększyła się do 38 kg/mm². Szereg doświadczeń kontrolnych, przeprowadzonych przez instytut w laboratoriach w Moskwie, potwierdził wskazane wyniki.

Obecnie części z żeliwa modyfikowanego w zakładzie imienia Barysznikowa są stosowane do wyrobu trzepaków lnu, remontu urządzeń zakładowych, wyrobu kotłów ogniodpornych itp.

W fabryce do bielenia i barwienia w kombinacie Orzechowskim pod kierunkiem instytutu są przeprowadzane prace nad zamianą metali kolorowych modyfikowanym żeliwem. Da to możliwość zaoszczędzenia wielu ton metali kolorowych.

Prace, przeprowadzone przez instytut ulepszeń, wykazały całkowitą możliwość wyrobu z modyfikowanego żeliwa szybko zużywających się części technicznych urządzeń.

Obecnie chodzi o szerokie zastosowanie modyfikowanego żeliwa w przedsiębiorstwach przemysłu lekkiego.

(„Tiekstylnaja Promyslennost” 1950 r., nr 2).

Inż. I. D. Lifszyc

Zmniejszyć straty surowca włóknistego przy fabrykacji wyrobów kartonowych

W przedsiębiorstwach zjednoczenia Główne Namiatki Skóry dokonano w ostatnich latach wiele, aby zmniejszyć straty surowców i innych materiałów włóknistych. Na przykład dzięki zwiększeniu produkcji wyrobów kształtowanych znacznie zmniejszono zużycie kauczuku. W 1948 r. zwiększyło się w porównaniu do 1940 r. znaczenie wyrobów gumowych; zwiększyła się również produkcja i zapotrzebowanie na produkty z regeneratu. Z roku na rok zmniejsza się zużycie rozpuszczalników, materiałów wypełniających i innych materiałów pomocniczych dzięki oszczędniejszemu ich używaniu oraz wprowadzeniu racjonalizacji produkcji.

W fabrykach wyrobów kartonowych znacznie zmniejszono straty materiałów włóknistych wskutek zwiększenia wyrobów wyłaczanych i kształtowanych oraz zastosowania nasycania tych materiałów bitumami. Pomimo jednak wprowadzenia tych usprawnień straty materiałów w fabrykach wyrobów kartonowych są jeszcze bardzo duże. Zmniejszenie tych strat umożliwi obniżenie kosztów produkcji tym bardziej, że koszty surowców i innych materiałów dodatkowych przy produkcji takich wyrobów wynoszą 40 — 50% ogólnych kosztów produkcji. Na przykład w ciągu 1947 r. i dziewięciu miesięcy r. 1948 straty surowców włóknistych ponad straty przewidziane planem wynosiły: w kazańskiej fabryce „Iskoż” 188 ton,

w Taganroskiej fabryce części obuwi — 132 tony i w Jarosławskiej fabryce specjalnych wyrobów kartonowych — 149 ton. Jeśli dodać do tego jeszcze straty przewidziane planem, wówczas zrozumie się, jak bardzo ważne znaczenie posiada zmniejszenie strat surowców włóknistych.

Straty materiałów włóknistych występują przy wyrobie kartonu przede wszystkim podczas zabiegów sortowania, krącenia i gotowania. Przy wykonywaniu tych zabiegów zasadnicze straty materiałów są głównie spowodowane obecnością w tych materiałach brudu, kurzu, obcych wtrąceń smoly i innych obcych domieszek. Straty te w większości przypadków są nieuniknione, a niekiedy nawet powodują polepszenie jakości produkcji. Przy wyrobie kartonu do obuwi te straty materiałów wynoszą około 15% całkowitej ilości stosowanych surowców włóknistych. Inne straty materiałów powstają przy zabiegach rozdrabniania materiałów i odsączania, a to w postaci dobrze rozdrobnionego włókna, nasiąkniętego klejem; wynoszą one w poszczególnych przedsiębiorstwach 11 — 15% lub nawet więcej. Należy jeszcze wymienić straty materiałów włóknistych, powstałe przy słażaniu, suszeniu i oczyszczaniu. Są to straty nieznaczne, a w dodatku materiał odpadkowy może być wyzyskany przy następnym przyrządzaniu mieszanek.

Przytoczona niżej tabela podaje bilans strat materiał-

wych, sporządzony przez Centralny Instytut Naukowo-Badawczy przemysłu namiastek skóry przy współpracy Leningradzkiej fabryki kartonów specjalnych. Przeciętne straty podano w %.

Operacje	Karton branzlowy	Specjalny karton na napiętki
Czynności mechaniczne (rozpakowanie, krajanie)	3,75	4,85
Płukanie, rozdrabnianie i odsączanie	18,20	15,00
Stłaczanie, suszenie i obróbka na kalandrach	5,50	5,62
RAZEM	27,45	25,47

Przy omówionych wyżej zabiegach przygotowywania materiałów włóknistych nie uwzględniono w tabeli zabiegów odkurzania i gotowania. Wpłynęło to na zmniejszenie strat przy zabiegach przygotowawczych i odpowiednie zwiększenie tych strat przy zabiegu rozdrabniania. Należy jednak podkreślić, że wartości, podane w tabeli, dotyczą danych, otrzymanych przy pracy, wykonywanej przez wykwalifikowanych specjalistów przy użyciu nowych urządzeń i surowców dobrej jakości. Podane straty należy więc traktować jako minimalne; w rzeczywistości zaś są one w naszych fabrykach znacznie większe.

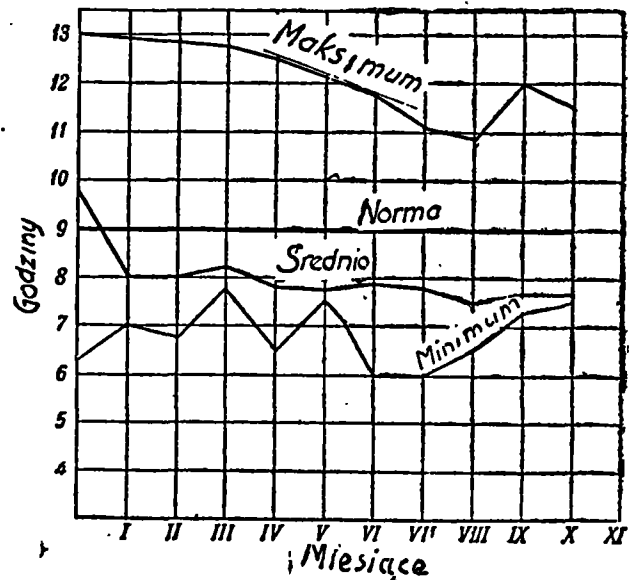
Z tabeli powyższej widać, że główne straty powstają przy zabiegach rozdrabniania i odsączania. Poniżej rozpatrzono zabiegi te osobno.

We wszystkich przedsiębiorstwach wyrobów kartonowych, należących do zjednoczenia Główne Namiastki Skóry, za wyjątkiem fabryk kazańskiej „Iskoż” i leningradzkiej „Istiechkoż” stosuje się jednostopniowy sposób rozdrabniania materiałów włóknistych. Jak wiadomo przy tym sposobie zabiegi rozdrabniania częściowego i całkowitego przeprowadza się w sposób ciągły w tym samym urządzeniu. Rozdrabnianie częściowe w tym przypadku ma na celu rozrywanie szmat na oddzielne kawałki, gremplowanie tych kawałków na pojedyncze nici o długości 20 — 25 mm. Natomiast przy ostatecznym rozdrabnianiu całkowitym włókna rozdrabnia się na poszczególne części składowe. Przy rozdrabnianiu dwustopniowym używa się urządzeń, różniących się między sobą konstrukcją.

Kartony radzieckie zawierają 3 — 4 rodzajów materiałów włóknistych, np. włókna lniano-konopne, celulozowe, szmaty bawełniane, makulaturę lub odpadki, pochodzące z produkcji kartonu. Każdy rodzaj tych włókien wymaga różnego sposobu i czasu rozdrabniania. Na przykład czas rozdrabniania nowych odpadków lniano-konopnych na masę tłustą wynosi zwykle 12 — 14 godzin, rozdrabnianie celulozy — 7 — 9 godzin, obrzynków — 2 — 3 godzin itd. Przy rozdrabnianiu dwustopniowym pierwszy stopień rozdrabniania częściowego wykonuje się oddzielnie dla każdego rodzaju włókna, natomiast przy drugim stopniu rozdrabnia się całkowicie całą mieszaninę. Pozwala to na rozdrabnianie włókien każdego rodzaju tylko w żądanym stopniu. Przy rozdrabnianiu zaś jednostopniowym nie jest korzystne łączne rozdrabnianie różnych gatunków materiałów włóknistych, ponieważ powoduje to olbrzymie straty włókien wskutek zbyt silnego rozdrabniania włókien najbardziej słabych. Ponadto trudno byłoby uzyskać w tym przypadku gotowy produkt żądanej jakości.

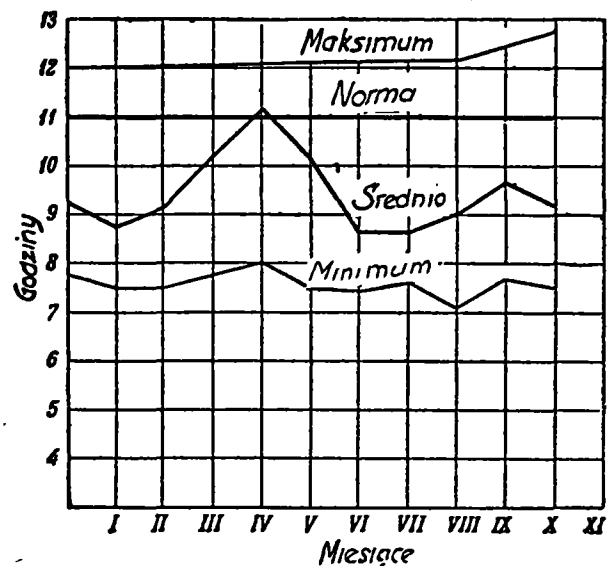
W celu uzyskania włókien żądanej jakości i zmniejszenia strat, spowodowanych nadmiernym rozdrabnianiem włókien różnych rodzajów, należy ściśle przestrzegać dane, zaznaczone na karcie procesu technologicznego, dotyczące ogólnego czasu trwania zabiegu rozdrabniania oraz ściśle kolejności ładowania poszczególnych materiałów włóknistych. Tymczasem w fabrykach radzieckich często, ze względu na oszczędność energii elektrycznej, umyślnie skracają czas trwania zabiegu rozdrabniania kosztem zwiększenia szybkości rozdra-

bniania. Niekiedy zdarza się również, że czas rozdrabniania nadmiernie przedłuża się wskutek np. wadliwego działania urządzenia lub braku uwagi personelu obsługującego. Jedno i drugie powoduje zwiększenie strat przy przepłukiwaniu. Kolejność ładowania poszczególnych rodzajów przerabianych materiałów przeważnie nie jest w praktyce dokładnie kontrolowana. Wskutek tego powstają duże straty włókien, a otrzymany produkt jest zwykle niejednorodny pod względem właściwości fizyczno-mechanicznych. Rys. 1 i 2 przedstawiają jak niejednakowy był czas trwania zabiegu rozdrabniania, stosowanego w fabryce „Iskożdietal” w okresie styczeń — listopad 1948 r.



Rys. 1. Czas trwania zabiegu rozdrabniania włókien do wyrobu kartonu na branzle.

W celu skrócenia czasu rozdrabniania i zmniejszenia strat materiałów włóknistych zalecono przedsiębiorstwom wyrobów kartonowych stosowanie uprzedniego rozdrabniania celulozy. W Leningradzkiej fabryce kartonów specjalnych i w fabryce „Iskożdietal” zastosowano uprzednie rozdrabnianie celulozy w młynach biegunowych prawie do stanu półmasy. Konieczne jest zastosowanie takiego rozdrabniania we wszystkich fabrykach wyrobów kartonowych, co wpłynęłoby na skrócenie ogólnego czasu rozdrabniania i na zmniejszenie strat włókna.



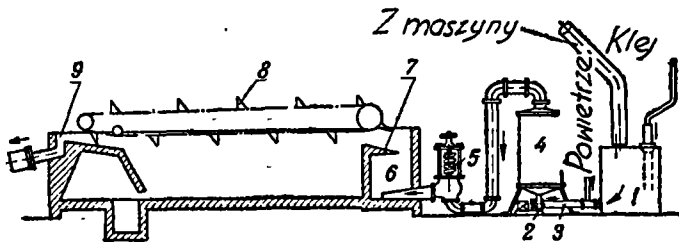
Rys. 2. Czas trwania zabiegu rozdrabniania włókien do wyrobu kartonów specjalnych.

Straty włókien następują również i przy zabiegu odsączania. Gdy bęben siatkowy znajduje się w złym stanie, bandażę są naciągnięte niewłaściwie, obsługa bębna jest niedbała a wyzyskanie wody obiegowej jest nieznaczne, wówczas straty włókien mogą osiągnąć 10 — 12%. Lecz nawet w normalnych warunkach pracy straty te wynoszą zwykle 5 — 6%.

Straty te w znacznym stopniu (90 — 95%) mogą być odzyskane za pomocą odpowiednich łapaczy. Jednak w fabrykach radzieckich dotychczas nie zainstalowano jeszcze takich urządzeń.

Spośród takich urządzeń wyróżniają się łapacze, działające na zasadzie flotacji. Posiadają one prostą konstrukcję i dużą sprawność.

Łapacz taki, zainstalowany na Sierpuchowskiej fabryce wyrobów kartonowych, umożliwia odzyskiwanie do 97% włókien. Na rys. 3. przedstawiono schematycznie taki łapacz. Wodę ściekową kieruje się w nim do zbiornika, w którym działa się na nią dużą ilością powietrza.



Rys. 3. Schematyczny widok łapacza.

- 1 — zbiornik do odprowadzania wody i kleju z maszyn papierniczych
- 2 — pompa do doprowadzania wody ściekowej do zbiornika powietrznego.
- 3 — przewód ssący

- 4 — zbiornik do działania powietrzem na wodę ściekową
- 5 — zawór do regulowania prężności powietrza w zbiorniku
- 6 — wanny — łapacze
- 7 — przegródka metalowa
- 8 — przenośnik zabierakowy do kierowania masy, wypływającej na powierzchnię, do kanału
- 9 — kanał do odprowadzania zgęszczonej masy z przenośnika.

Następnie do tej mieszaniny wody i powietrza dodaje się w niektórych przypadkach nieznacznej ilości kleju kałafionowego wzwierającego. Włókna razem z pianą unoszą się na powierzchnię wody i zostają odprowadzone za pomocą przenośnika zabierakowego do kanału. Steżenie włókien zwiększa się o 15 — 20% w stosunku do całej ilości wody ściekowej. Wysokość poziomu cieczy w wannie jest stale regulowana. Takie urządzenia do odzyskiwania włókien należy zainstalować w niektórych radzieckich fabrykach wyrobów kartonowych i papierniczych.

Na podstawie powyższych rozważań można wyciągnąć następujące wnioski. Niezbędne jest w pierwszym półroczu 1949 r. ustalić techniczne normy zużycia wody i materiałów włóknistych w fabrykach wyrobów kartonowych oraz określić wielkość strat włókien we wszystkich zabiegach roboczych. Opisane wyżej łapacze należy zainstalować we wszystkich przedsiębiorstwach wyrobów kartonowych. Trzeba również zastosować w szerokim zakresie uprzednie rozdrabnianie celulozy w młynach biegunowych i w kruszarkach hydraulicznych, aż do nadania jej stanu półmasy; należy przy tym sprawdzać karty technologicznego procesu rozdrabniania i kolejność ładowania poszczególnych materiałów. Bezwzględnie wymagana jest ścisła kontrola ilości używanej wody obiegowej. Wreszcie należy postawić wyższe wymagania co do jakości dostarczanych materiałów włóknistych.

(„Liogkaja Promyszlennost“ 1949 r. nr 3).

R. STOLTZE

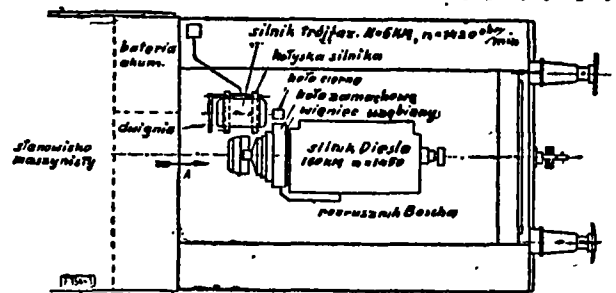
Pomocnicze urządzenie rozruchowe do lokomotywy Diesla

W normalnotorowej lokomotywie z silnikiem Diesla o mocy 160 KM przewidziany jest elektryczny rozruch silnika za pomocą baterii akumulatorów. Silnik ten z powodu złego stanu baterii nie mógł być puszczone w ruch, tak że uruchomienie lokomotywy stało pod znakiem zapytania. Przez ciągnięcie lokomotywy silnik nie mógł być uruchamiany, ponieważ sprzęgło jest uruchamiane powietrzem sprężonym, a powietrze sprężone jest wytwarzane dopiero przy pracującym silniku Diesla przez sprężarkę, bezpośrednio z nim sprzężoną. Należyta naprawa baterii akumulatorów nie była możliwa z powodu braku materiałów.

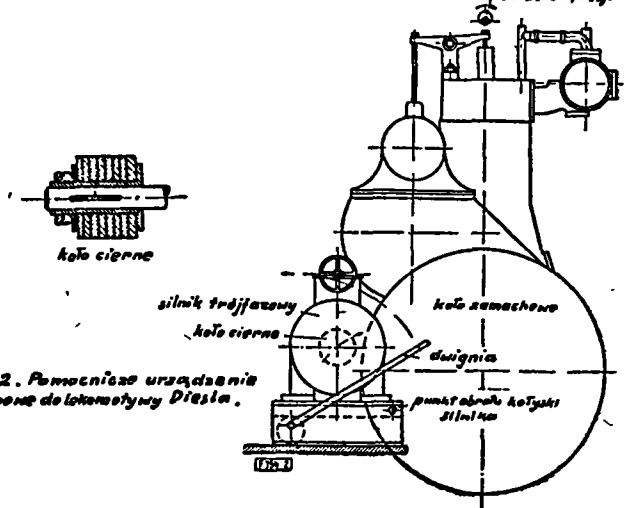
Ażby mimo to móc dalej używać lokomotywę został obok koła zamachowego ustawiony silnik prądu trójfazowego z kołem ciernym zamiast z kołem pasowym. Silnik zamocowano na kołysce, tak że koło cierne może być dociskane do koła zamachowego za pomocą wału mimośrodowego z dźwignią. Koło cierne zostało wykonane ze starych gumowych taśm transporterowych z wkładką z tkaniny. W celu odciążenia silnika rozruchowego zostało wbudowane urządzenie dekompresyjne.

W celu uruchomienia silnika Diesla silnik trójfazowy przyłącza się do sieci prądu trójfazowego za pomocą kabla gumowego. Następnie koło cierne zostaje mocno dociśnięte do koła zamachowego i silnik trójfazowy jest uruchamiany powoli przy otwartych zaworach rozruchowych silnika Diesla. (Wirnik zwarty w silniku trójfazowym nie jest odpowiedni). Gdy silnik elektryczny osiągnie swoją pełną liczbę obrotów, urządzenie dekompresyjne zostaje przestawione z położenia rozruchu w położenie pracy, tak że zawory wylotowe są sterowane normalnie i silnik Diesla zostaje uruchomiony.

Opisane urządzenie jest w użyciu od szeregu tygodni i znalazło uznanie. Wszędzie gdzie jest do dyspozycji prąd



Rys. 1. Widok A



Rys. 2. Pomocnicze urządzenie rozruchowe do lokomotywy Diesla.

rys. 2

trójfazowy lokomotywa może być obecnie uruchamiana, niezależnie od stanu baterii akumulatorów. W parowozowniach zostało umieszczone w odpowiednim miejscu gniazdo na prąd trójfazowy. Przy trudnościach w rozruchu (zimna maszyna itd.) można rozruch uskutecznić dowolnie długo bez obciążenia baterii akumulatorów.

Ponieważ bateria akumulatorów prócz uruchamiania silnika służy tylko do oświetlenia lokomotywy, ta ostatnia mo-

że być używana nadal nawet przy całkowitym zepsuciu się baterii akumulatorów. Wówczas lokomotywa może być oświetlona za pomocą małej baterii akumulatorów lub lampami karbidowymi albo naftowymi.

Rozmieszczenie silnika, koła ciernego, kołyski silnika i urządzenia dekompresyjnego jest uwidocznione na rys. 1 i 2.

(„Fertigungstechnik” t. 2, 1949 r. nr 7).

Inż. mech. L. Nikołajew

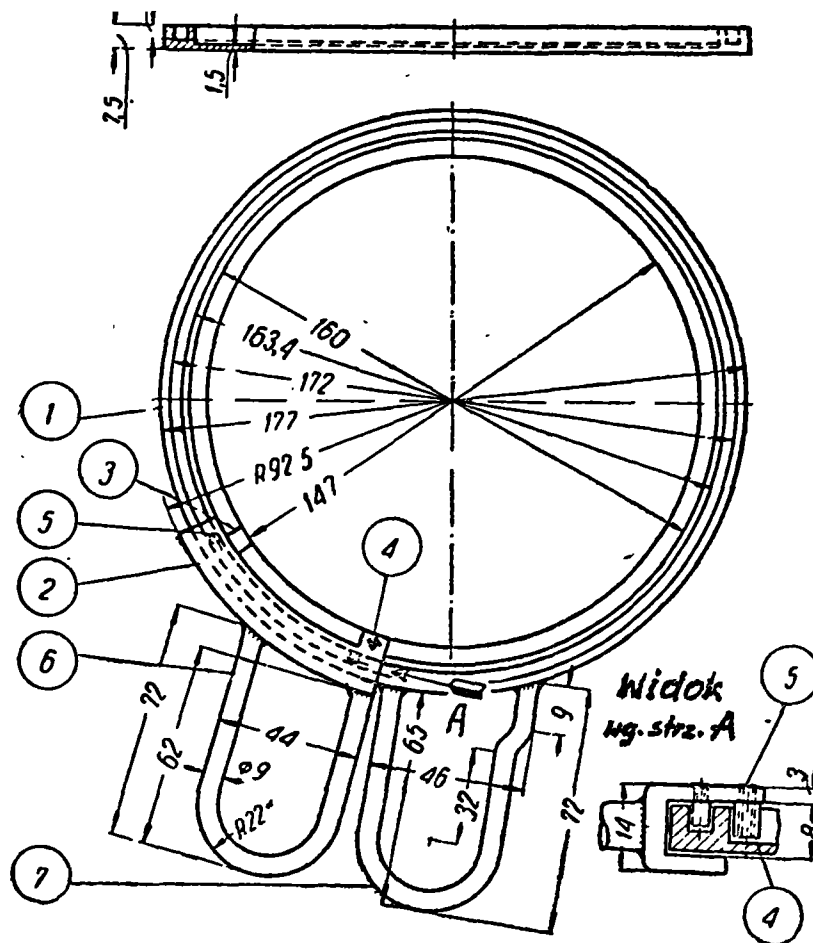
URZĄDZENIE DO MONTAŻU PIERŚCIENI TŁOKOWYCH NA TŁOKACH

1. Do zdejmowania i zakładania pierścieni tłokowych

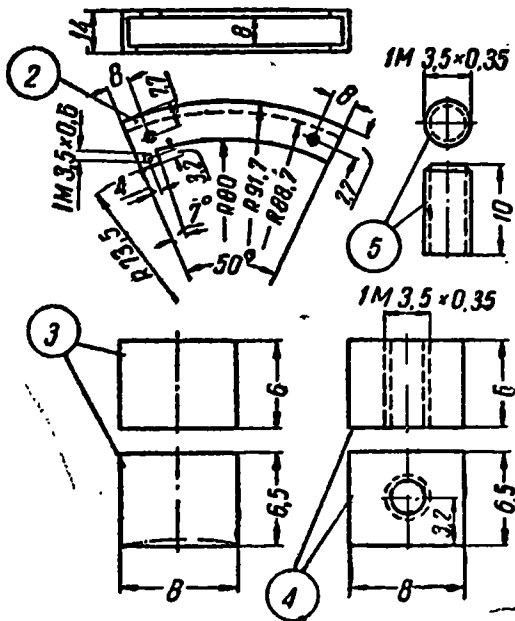
W wielu warsztatach remontowych do zdejmowania i zakładania pierścieni tłokowych stosuje się nader praktyczne i proste urządzenie, użycie którego wyklucza możliwość złamania pierścieni.

Urządzenie składa się z pierścienia (specjalnej konstrukcji)

i przesunowego odcinka pierścieniowego (rys. 1 i 2). Pierścienie ów posiada wewnątrz wytoczenie, w które wchodzi pierścień tłokowy, oraz rowek pierścieniowy na trzpieniu prowadnicze przesunowego odcinka pierścieniowego.



Rys. 1. Urządzenie do zdejmowania i zakładania pierścieni tłokowych silnika ciągnika S- 65: 1 — pierścień; 2 — przesunowy odcinek pierścieniowy; 3 — oporek przypawany do pierścienia; 4 — oporki na przesunowym odcinku pierścieniowym; 5 — trzpień prowadniczy; 6 i 7 — rączki.



Rys. 2. Części składowe urządzenia.

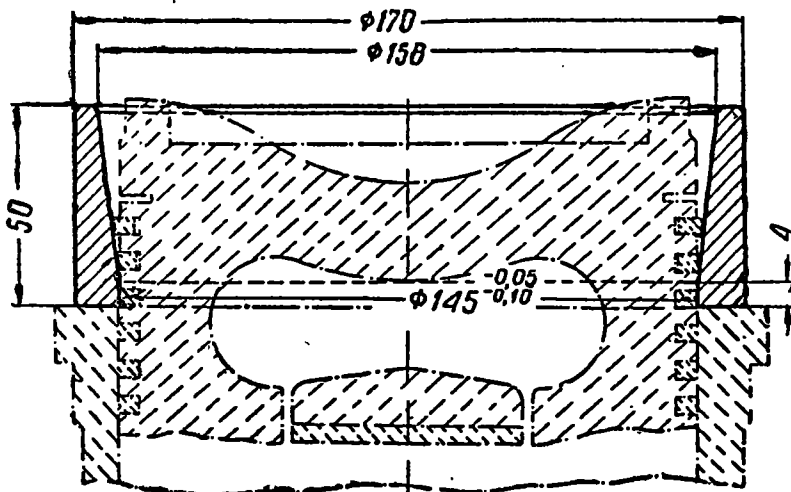
W wewnętrznym wytoczeniu pierścienia jest przypawany oporek 3, na zewnątrz zaś jest do pierścienia przypawana rączka 7. Przesuwny odcinek pierścieniowy jest zaopatrzony w rowek pierścieniowy, służący do wprowadzania pierścienia, oraz w trzy nagwintowane otwory, z których dwa służą do zamocowania dwóch trzpieni prowadzących, wchodzących w rowek pierścieniowy pierścienia 1, a jeden służy do zamocowania oporka 4. Do przesuwego odcinka pierścieniowego jest przypawana rączka 6.

Przy zakładaniu pierścienia tłokowego na tłok wstawia się go w wytoczenie urządzenia w ten sposób, aby oporki 3 i 4 weszły między stykające się końce pierścienia. Następnie przez naciśnięcie na rączki urządzenia rozwiera się pierścień tłokowy i nakłada go na tłok. Zmniejszając nacisk na rączki, wstawia się pierścień w odpowiedni rowek tłoka, po czym zdejmuje się całe urządzenie.

2. Do ściśnięcia pierścieni tłokowych

W celu uproszczenia wstawiania tłoków w cylindry silników można wykonać w dowolnym warsztacie Stacji Traktorowo-Maszynowej narzędzia lub proste urządzenia, które znacznie ułatwiają tę operację. Narzędzia lub urządzenia takie mogą być wykonane w postaci pierścienia przewodniczego lub taśmy zaciskowej.

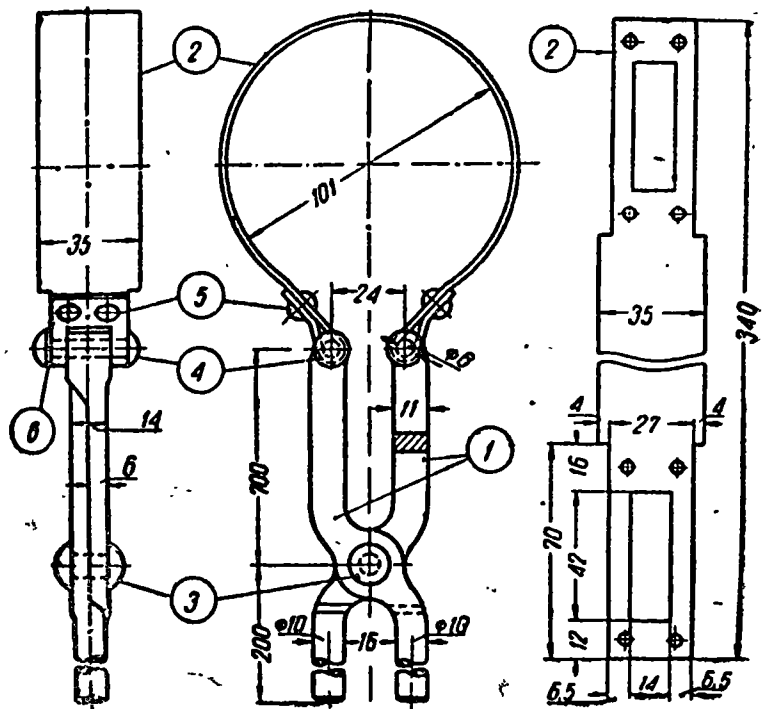
Narząd w postaci pierścienia przewodniczego stanowi po prostu pierścień stalowy o szerokości 50 mm (rys. 3). Wewnętrzna powierzchnia pierścienia posiada kształt stożkowy.



Rys. 3. Pierścień do wstawiania tłoka w cylinder silnika ciągnika S-65.

Najmniejsza średnica powierzchni stożkowej pierścienia jest większa od średnicy tłoka, lecz mniejsza od średnicy cylindra, na skutek czego przy przechodzeniu tłoka w otwór pierścienia przewodniczego pierścień tłokowy zostają ściśnięte i wchodzą swobodnie do cylindra. Pierścień jest zazwyczaj wykonywany ze stali płaskownikowej przez spawanie i następującą po nim obróbkę tokarską i szlifierską; może on jednak również być odlany z żeliwa.

Wstawianie w cylinder silnika tłoka łącznie z korbowodem i pierścieniami za pomocą urządzenia w postaci taśmy zaciskowej (rys. 4) wykonuje się w niżej opisanej kolejności.



Rys. 4. Urządzenie do wstawiania tłoków w cylindry silników samochodów ZIS-5: 1 — dźwigienki; 2 — taśma; 3 i 4 — oski, 5 — nity; 6 — podkładka.

Tłok wsuwa się w cylinder aż do oparcia o pierwszy pierścień. Następnie ściska się pierścień tłokowy za pomocą urządzenia i tłok wbija się w cylinder lekkimi uderzeniami drewnianej pałki aż do drugiego pierścienia. Potem ściska się za pomocą urządzenia drugi pierścień — i tak dalej.

Urządzenie to wykonuje się w sposób niżej podany. Dźwigienki 1 są wykuwane ze stali i obrabiane zgodnie z rysunkiem 4. W środkowej szerszej części dźwigienek zostają wywiercone otwory o średnicy 8 mm do osadzenia głównej oski 3.

Na pogrubionym końcu dźwigienek zostają wywiercone otwory o średnicy 6 mm do osadzenia osiek 4, przytrzymujących stalową taśmę 2. W taśmie tej wybija się dwa otwory prostokątne, następnie końce taśmy zagina się i mocuje nitami 5, tworząc pętle.

W pętle te wprowadza się pogrubione końce dźwigienek z wywierconymi w nich otworami — po czym wstawia się oski 4.

(Biuletyn usprawnień pracowniczych „Selso” seria „Remont” Nr 45 — 46, marzec 1950 r.).

R. SOTSKIJ

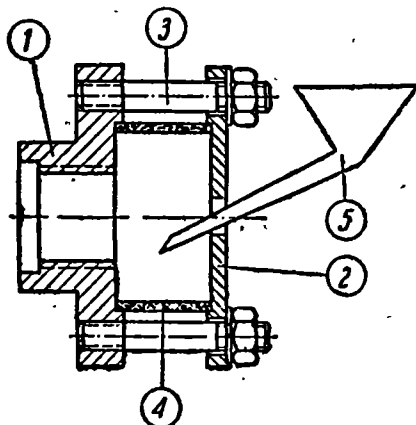
Główny inżynier Stawropolskiego Autosowchozrestia

ODŚRÓDKOWE WYLEWANIE PANEWEK

W warsztacie Autosowchozrestia kraju Stawropolskiego odśrodkowe wylewanie panewek było wykonywane w sposób niżej opisany.

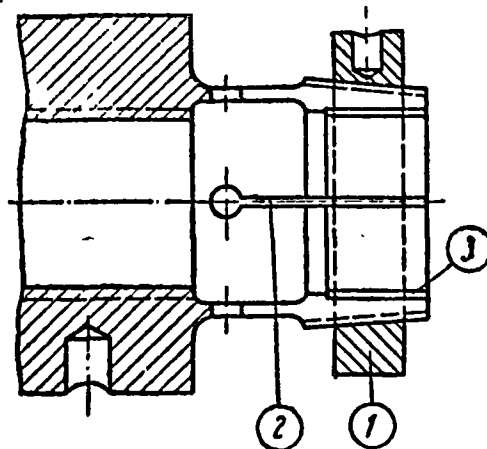
Panewki łożysk głównych oraz panewki korbowodów silników samochodowych GAZ — 51 i ZIS — 150 nagrzewa się palnikiem do lutowania, aby wytopić z nich babbit, następnie cynuje się je i ustawia w urządzeniu do odśrodkowego wylewania.

Do powyższego celu używa się tokarkę, przy czym na wrzeciono nakręca się specjalny przyrząd do odśrodkowego wylewania (rys. 1) i zakłada w nim panewkę. Po zaciśnięciu panewki między dwoma kołnierzami, podgrzewa się ją palnikiem do lutowania i obracając wrzeciono z prędkością 550 -- 600 obr./min wylewa się panewkę za pomocą lejka porcją roztopionego babbitu.



Rys. 1. Urządzenie do wylewania odśrodkowego: 1 i 2 — kołnierze, 3 — śruba ściągająca, 4 — panewka, 5 — lejek do wylewania.

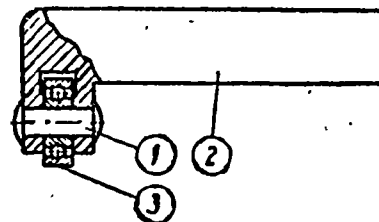
W celu szybszego chłodzenia babbitu można powiększyć w ciągu 20 — 30 sekund po wylaniu liczbę obrotów. Wylaną w ten sposób panewkę wytacza się na tokarce, na której wrzeciono nakręca się przyrząd (rys. 2). Panewkę wstawia się do wnętrza uchwytu przyrządu i zaciska zewnętrzną nakrętką, zaopatrzoną w gwint stożkowy. Po wykonaniu pomiaru szyjki wału, wytacza się panewki.



Rys. 2. Przyrząd do wytaczania panewek na tokarce: 1 — pierścień, 2 — szczelina, 3 — panewka.

Następną operację obróbki stanowi wygładzenie roboczej powierzchni panewki specjalnym narzędziem krążkowym.

Narzędzie to (rys. 3) posiada łożysko kulkowe, wmontowane w oprawkę, którą osadza się w trzymaku noża. Zewnętrzny pierścień łożyska kulkowego stanowi krążek wygładzający. Przy znacznych obrotach wrzeciona naprowadza się krążek na obrabianą powierzchnię panewki, posmarowanej olejem silnikowym, i przy równomiernym ciągłym nacisku dociera się panewkę aż do chwili uzyskania właściwego wymiaru.



Rys. 3. Narzędzie krążkowe: 1 — oś łożyska kulkowego, 2 — oprawka, 3 — łożysko kulkowe.

Panewki, obrabione w omówiony sposób, po 30 tysiącach km przebiegu samochodu GAZ — 51 nie zużyły się.

Stosując powyższy sposób obróbki panewek unika się przestoju samochodów z powodu wytopienia się łożysk.

(Biuletyn usprawnień pracowniczych „Selso” seria „Remont” Nr 42, marzec 1950 r.).

PRĄDZNICA BEZ KOLEKTORA

We wszystkich silnikach lub prądnicach prądu stałego z wyjątkiem specjalnych prądnic unipolarnych, wyrabianych dla napięć do 20 V, doprowadza się lub odprowadza prąd z kolektora, umieszczonego na wale wirnika. Do kolektora, złożonego z pewnej liczby miedzianych wycinków, wprowadza się i na stałe lutuje początki i końce zezwojów. Wycinki kolektora izoluje się od siebie miką. Kolektor powinien być gładko i dokładnie oszlifowany, mikę zaś pomiędzy działkami należy wyfrezować do głębokości 0,8 mm. Po kolektorze ślizgają się węglowe szczotki, umocowane w uchwytach. Wskutek tarcia szczotek miedziane wycinki kolektora wycierają się, co pociąga za sobą iskrzenie kolektora. Należy wówczas kolektor oszlifować, a mikę pomiędzy działkami kolektora wyfrezować do potrzebnej głębokości.

Procedurę taką można powtarzać przeciętnie 4 — 5 razy,

a później należy kolektor wymienić. Z doświadczenia wiadomo, że kolektor wymienia się po upływie dwóch — trzech lat pracy maszyny, a koszty takiej wymiany wynoszą mniej więcej połowę wartości nowej maszyny.

Te wszystkie niedogodności udało się usunąć jednemu z racjonalizatorów czeskich, który skonstruował wirnik prądnic prądu stałego, wytwarzającej prąd o napięciu do 1000 V. Prąd uzyskuje się w wirniku, posiadającym 2 stalowe, praktycznie nie zużywające się pierścienie. Po tych pierścieniach przesuwają się szczotki węglowe, umocowane w uchwycie. Maszyna taka nie wymaga specjalnej obsługi i nadzoru, ponieważ szczotki węglowe prawie nie zużywają się. Wynalazca tak udoskonalił maszynę, że według jego relacji sprawność jej jest taka sama, jak sprawność maszyny kolektorowej.

Elektryczny automat do kontrolowania temperatury łożysk

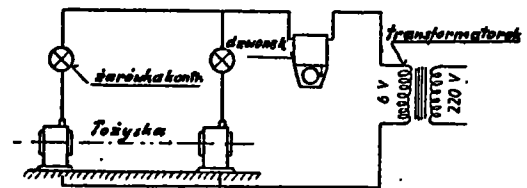
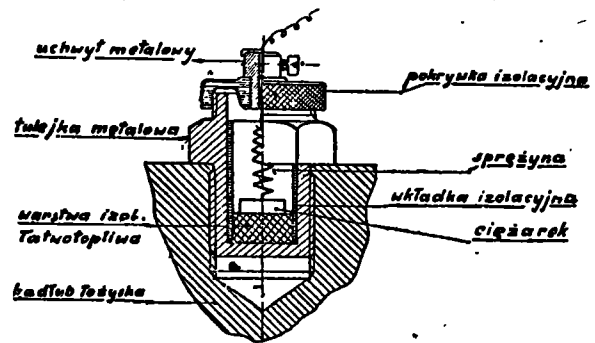
Elektryczny „kontroler” do automatycznego sygnalizowania przegrzania się łożysk składa się z metalowej tulejki 1, wkręconej w kadłub panewki łożyska 2. Tulejka metalowa jest zamknięta pokrywką izolacyjną 3 z wprasowanym metalowym uchwytem 4, przez który przechodzi sprężynka 5, wykonana z materiału przewodzącego, z zawieszonym ciężarkiem 6. Dno tulejki jest pokryte warstwą izolacyjną 7 z masy łatwotopliwej (stearyna 56°C, parafina 40 — 70°C, воск pszczeli 62°C itd.).

W razie ogrzania łożyska do niebezpiecznej temperatury, wkładka łatwotopliwa roztopia się, a ciężarek, zawieszony na sprężynce, opada na dno. W tym momencie obwód elektryczny wtórnej strony transformatora zamknie się (prąd jest transformowany na 6 V) poprzez dzwonek i żarówkę kontrolną, uchwyt automatu, sprężynkę z ciężarkiem oraz masę maszyny — z powrotem do transformatora. A więc żarówka zacznie świecić, a dzwonek zacznie dzwonić.

Urządzenie zostaje doprowadzone na powrót do stanu gotowości w ten sposób, że zdejmuje się przykrywkę z ciężar-

kiem i po odczekaniu aż masa izolacyjna stwardnieje, przykrywkę nakręca się na dawne miejsce.

(„Technická Práce” 1949 r., nr 12)



WĘGIEL SPIEKANY

W przemyśle metalurgicznym ważnymi materiałami są stopy spiekane. Czyniono próby z wytwarzaniem węgla spiekane.

W archiwum byłych Zakładów Kruppa w Essen znaleziono dane o doświadczeniach uzyskanych przy produkcji węgla spiekane z proszku węglowego. Do doświadczeń tych użyto węgla, podanych poniżej w tabeli.

Węgiel nr I i III nie nadaje się do spiekania jako węgiel półkamienny. Natomiast węgiel nr II nadaje się do spiekania. Z tych więc gatunków węgla oraz z mieszaniny tych gatunków wytłaczano najpierw bloki czworograniaste lub w kształcie walca, a potem spiekano je bez dostępu powietrza w ciągu jednej godziny w temperaturze 1000°C. Następnie badano twardość, gęstość, wytrzymałość na ściskanie oraz oporność właściwą otrzymanej substancji.

Do stłaczania i spiekania użyto proszku węglowego o wielkości ziarna 20 — 40 mikronów. Przy doświadczeniach stłaczano bloki z proszku węglowego w kształcie walca pod ciśnieniem: 360, 880 oraz 1320 kg/cm². Bloki czworograniaste stłaczano pod ciśnieniem 100, 230 oraz 350 kg/cm². Rzeczywisty ciężar wytłoczonych bloków cylindrycznych dochodził do wartości 80% ciężaru teoretycznego; ciężar wytłoczonych bloków czworograniastych osiągnął wartość 70% ciężaru teoretycznego. Wskutek spiekania gęstość substancji zwiększała się przeciętnie o 19% ; skurcz wynosił 29% objętości.

Węgiel spiekany miano używać do wyrobu tygli do spiekania twardych węglików metali i do tulej łożyskowych. Stosowane dotąd do tych celów węgliki Siemens-Plania są dwójakiego rodzaju: jeden rodzaj o dużej oporności elektrycznej (20 - 100 Ω mm²/m), bardzo trudny do obróbki, oraz drugi rodzaj — o małej oporności elektrycznej (6 Ω mm²/m), zato łatwy do obróbki.

Doświadczenia wykazały, że węgiel spiekany nadaje się lepiej do tych celów. Zależnie od mieszaniny węgla oraz ciśnienia przy stłaczaniu osiągnano materiały, znacznie przewyższające materiały Siemens-Plania.

Twardość spiekane go węgla wynosiła według informacji Zakładów Kruppa do 7050 kg/cm², podczas gdy materiałów Siemens-Plania wynosi najwyżej 2000 kg/cm². Wytrzymałość na ściskanie dochodziła do 250 kg/cm² a mieszaniny węgla II i III — do 860kg/cm². Wytrzymałość na ściskanie materiałów Siemens-Plania wynosiła 140 — 320 kg/cm². Oporność właściwa, zależnie od gatunku węgla oraz ciśnienia, stosowanego przy stłaczaniu (przy większym ciśnieniu — mniejsza oporność) wynosiła 60 — 320 a nawet dochodziła do 385 Ω mm²/m.

Większość spiekanych mas z węgla jest zbyt krucha, aby można ją było obrabiać maszynowo. Tę niedogodność można usunąć przez dodanie roztworu alkoholu i kamfory albo benzolu i kamfory. Tym nie mniej niektóre z tych mas można obrabiać bez tych domieszek (np. mieszaninę węgla nr. I i III o twardości 400 i 6000 kg/cm²).

Tabela badanych gatunków węgla

Nr	Gatunek węgla	Zawartość popiołu w %	Zawartość substancji parujących w %	Spiekalność
I	Girondelle II	5,38	13,88	51,3
II	Girondelle-Konstantin	—	17,1	235
III	Briquette-Fines Harbede	15,0	9,7	0
IV	Panev Roetqers-Bank	4,46	21,56	—
V	Panev Dickebank	7,08	19,02	180
VI	Geitling	4,34	14,62	0

(Technická Práce V/11).

METALIZACJA PRZEDMIOTÓW W PRÓŻNI

Ostatnio spotyka się często termin „optyka przeciwo-blaskowa”, przez co rozumie się układy optyczne, pokryte na powierzchni cienkimi warstwami substancji w celu zmniejszenia odbicia światła. Właściwości te uzyskać można różnymi sposobami, przy czym dla celów przemysłowych stosuje się coraz częściej „odparowanie w próżni”. Metoda uzyskiwania w ten sposób warstw przeciwo-blaskowych polega na tym, że w przestrzeni o wysokiej próżni paruje substancja, której pary po skondensowaniu pokrywają cienkimi, całkowicie jednorodnymi warstewkami powierzchnię umieszczonych w próżni przedmiotów.

Początkowo wykorzystywano tę metodę jedynie do wytwarzania wspomnianych już warstw przeciwo-blaskowych; później zastosowano ją do wyrobu filtrów interferencyjnych, filtrów cieplnych itd. Pomyślne wyniki, osiągnięte przy zastosowaniu tej metody do wyrobu lusterek, szczególnie przy aluminiowaniu lustera teleskopu astronomicznego o średnicy 5 m, stały się bodźcem do zastosowania metalizacji również przedmiotów, stosowanych w innych działach nauki i techniki. Obecnie aparatura do tego rodzaju metalizacji stanowi uzupełnienie mikroskopu elektronowego i jest ważnym urządzeniem np. przy produkcji kondensatorów.

Wspomniana produkcja kondensatorów, bez względu na ich kształt, jest o wiele ekonomiczniejsza i pozwala uzyskać kondensatory o lepszej jakości, ponieważ warstwy parującego w próżni metalu są po skondensowaniu bardziej jednorodne, niż warstwy, uzyskiwane metodą natryskową. Metoda odparowania metalu w próżni jest bardziej ekonomiczna od metody natryskiwania zarówno pod względem zużycia materiału (ponieważ nie traci się go, jak to ma miejsce przy natryskiwaniu), jak również ze względów wykonawczych, gdyż produkcję np. kondensatorów metalizowanych można całkowicie zautomatyzować. Dalszą zaletą metalizowania w próżni jest to, że kondensator nie styka się z powietrzem w momencie pokrywania go warstwą metalu, a więc naniesiona warstwa nie może wchłonąć powietrza i zawartej w nim pary wodnej, co ułatwia impregnację wytwarzanych w ten sposób kondensatorów.

Pokrywanie przedmiotów warstwą metalu, parującego w próżni, można zastosować również do metalizacji substancji nie przewodzących, np. szkła i mas sztucznych, przy produkcji reflektorów, lusterek, części aparatów radiowych i innych. Można też pokrywać zwykłą stal powłoką nierdzewną albo kwasoodporną itd.

Jest to metoda, którą należałoby zastosować w najróżniejszych dziedzinach przemysłu maszynowego i elektrotechniki, np. przy wyrobie płyt gramofonowych. Uzyskanoby polepszenie jakości produkcji przez wyeliminowanie grafitu, używanego dotąd do wytworzenia przewodzącej warstwy na dźwiękowym negatywie woskowym. Warstwę tę otrzymywano dotąd metodą elektrolityczną. Przy produkcji biżuterii można pokrywać metalem przedmioty odlewane albo wytłaczane np. z mas sztucznych.

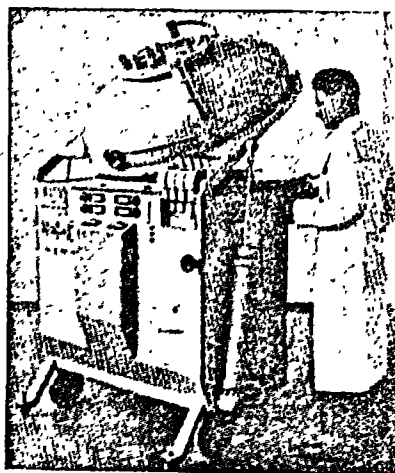
Oczywistą jest rzeczą, że urządzenie do metalizowania w próżni różni się od dotychczasowych urządzeń, jak to widać z fotografii. Podstawową częścią aparatury jest — oprócz specjalnego naczynia, w którym odbywa się proces metalizacji i które nie wymaga bliższych objaśnień — urządzenie do wytwarzania i kontroli wysokiej próżni, a więc: wirowa dwustopniowa olejowa pompa powietrzna, olejowa pompa dyfuzyjna, termoelektryczny próżniomierz, następnie urządzenie do czyszczenia za pomocą prądu elektrycznego metalizowanych części przy napięciu około 6000 V (stosowane głównie przy metalizacji szkła), wreszcie specjalne urządzenie elektryczne, powodujące parowanie materiału pokrywającego, a więc spirala grzejna lub tygiel z wolframu, zasilane z transformatora prądem o natężeniu 50—100 A i napięciu 2 — 10 V.

Wydajność metalizacji próżniowej jest znaczna. W czasie 20 — 30 sekund można uzyskać warstwę o grubości około 0,001 mm grubości, co zależy od granicznej dopuszczalnej temperatury metalizowanego przedmiotu. Czas, przeciętnie potrzebny do uzyskania próżni 5×10^{-5} mm Hg — w takich warunkach metalizuje się np. lustro — wynosi 20 minut.

Jest rzeczą zrozumiałą, że ten czas można zmniejszyć przez powiększenie komory roboczej urządzenia, co pozwoli na obróbkę większej ilości przedmiotów.

Ostatecznie należy stwierdzić, że do tej pory za mało poświęcano uwagi zastosowaniu metalizacji próżniowej w przemyśle. Należy oczekiwać, że ta powierzchownie znana metoda produkcyjna rychło opanuje również inne dziedziny przemysłu i przyczyni się do zwiększenia wydajności oraz jakości i gospodarności produkcji.

(„Technická Práce” 1950 r., nr 3).



Na fotografii urządzenie do metalizacji próżniowej.

Miedź berylowa — nowe tworzywo w przemyśle maszynowym i w elektrotechnice

W elektrotechnice i w przemyśle maszynowym ukazał się nowy materiał — miedź berylowa. Jest to stop berylu i miedzi z nieznaczną domieszką kobaltu. Miedź berylowa cechuje znaczna wytrzymałość mechaniczna; posiada ona również bardzo dobrą przewodność cieplną i elektryczną. Odporność miedzi berylowej na korozję jest taka sama jak miedzi deoksydowanej.

Na ogół używa się dwóch rodzajów miedzi berylowej: o znacznej wytrzymałości mechanicznej oraz o dobrej prze-

wodności. Do celów przemysłu maszynowego używa się miedzi berylowej o dużej wytrzymałości mechanicznej. Stop zawiera 2% berylu, 0,3 — 0,5% kobaltu, resztę stanowi miedź. Ciężar właściwy miedzi ciągnionej wynosi 8,21 — 8,26 g/cm³ a miedzi lanej — 8,04 — 8,09 g/cm³. Ciepło właściwe wynosi 0,10 cal/g^o C, temperatura topnienia 955^o C, temperatura krzepnięcia 760 — 800^o C. Współczynnik cieplnej rozszerzalności liniowej w granicach 20 — 100^o C wynosi 16,6 · 10⁻⁶/^o C,

w granicach 20 — 200° C wynosi 16,9 — 17,1 · 10⁻⁹/° C do 300° C wynosi 17,8 · 10⁻⁹/° C.

Pozostałe mechaniczne i fizykalne właściwości zmieniają się zależnie od sposobu obróbki. Wytrzymałość na rozciąganie wynosi 4200 — 7200 kg/cm² dla ciągniętej miedzi berylowej oraz 11600 — 14760 kg/cm² dla tej samej miedzi po cieplnej obróbce uszlachetniającej. Wytrzymałość na ściskanie 8790 — 9800 kg/cm² i 14400 — 16100 kg/cm². Wytrzymałość na ścinanie 3500 — 7000 kg/cm². Moduł sprężystości wynosi 1195000 — 1335000 kg/cm² oraz 1335000 kg/cm². Twardość w granicach 110 — 210 według Brinella, a dla uszlachetnionej miedzi dochodzi do 382 według Brinella. Oporność elektryczna przy 20° C wynosi 6,38 — 10,78 mikro-oma/cm oraz 7,19 mikro-oma/cm, przewodność cieplna przy 20° C wynosi 0,16 — 0,30 cal/cm²/cm²/° C oraz 0,27 cal/cm²/cm²/° C; przewodność cieplna przy 200° C od 0,20 do 0,34 cal/cm²/cm²/° C i 0,33 cal/cm²/cm²/° C.

Druga z kolei — miedź berylowa o dobrej przewodności, zawiera 0,45 — 0,6% berylu, 2,60% kobaltu — resztę stanowi miedź. Ciężar właściwy ciągniętej miedzi berylowej o dużej przewodności wynosi 8,70 — 8,75 kg/dm³ i 8,50 — 8,62 kg/dm³ miedzi lanej. Temperatura topnienia wynosi 1065° C, temperatura krzepnięcia wynosi 930° C. Współczynnik rozszerzalności cieplnej wynosi od 17,6 do 17,8 · 10⁻⁶/° C.

Wytrzymałość na rozciąganie, ściskanie i ścinanie zmienia się również w zależności od rodzaju obróbki i wynosi mniej więcej połowę wartości, podanych dla miedzi berylo-

wej o dużej wytrzymałości mechanicznej. Oporność elektryczna przy 20° C wynosi 3,46 — 3,85 mikro-omów/cm, a przewodność cieplna wynosi 0,54 — 0,61 cal/cm²/cm²/° C.

Do obróbki miedzi berylowej należy używać specjalnych narzędzi i obrabiać ją podobnie jak brąz fosforowy. Miedź berylową o znacznej wytrzymałości mechanicznej obrabia się na miękko, a dopiero potem uszlachetnia termicznie i hartuje. Natomiast drugi rodzaj miedzi berylowej — miedź o znacznej przewodności elektrycznej najpierw się uszlachetnia, a potem obrabia. Po obróbce termicznej, a przed obróbką mechaniczną usuwa się tlenki w roztworze kwasu solnego oraz wody i kwasu azotowego.

Miedź berylową należy podczas obróbki dobrze chłodzić. Chociaż jest to stop cieplnie uszlachetniony, to jednak przy dłuższym ogrzewaniu do 290° C następuje hartowanie; w temperaturze 370° C można to hartowanie obserwować po 5 minutach. Do chłodzenia używa się zazwyczaj wody mydlanej. Przy pracy na automatach, przy wierceniu głębokich otworów i gwintów oraz przy frezowaniu — stosuje się także oleje mineralne.

Miedź berylowa znajduje szerokie zastosowanie w elektrotechnice i przemyśle maszynowym, szczególnie tam, gdzie potrzebna jest większa wytrzymałość mechaniczna elementów konstrukcyjnych przy ich dobrej elektrycznej i cieplnej przewodności. Jest stosowana więc w przełącznikach, do wyrobu sprężyn, przekaźników, czułych styków, termostatów, sprężyn regulatorów ciśnienia itd.

(„Technická Práce” 1950 r., nr 3).

OGŁOSZENIA

Jest do odstąpienia patent względnie do udzielenia licencja: pat. nr. 31563 p.t. „Sposób regulowania biegu wielodziałowego urządzenia wyparniczego o szybkim przepływie oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu”, inż. Karel Löbl, 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 27664 — fa „Société Anonyme Adolphe Saurer”, Arbon (Szwajcaria) p.t. „Urządzenie regulacyjne do nastawiania chwili wtrysku paliwa za pomocą serwowatora do wtryskowych 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 do udzielenia licencja z patentu Nr 33.460 f-my Société Anonyme Adolphe Saurer, Arbon (Szwajcaria) na wynalazek p.t. „Wtryskiwacz do silników spalinowych”.

• Wiadomość:
Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188.

Jest do odstąpienia patent względnie licencja z patentu polskiego Nr. 29373 firmy Kai Petersen w Soborg (Szwecja) na: „Sposób przetwarzania odpadków (śmieci) oraz urządzenie do stosowania tego sposobu”.

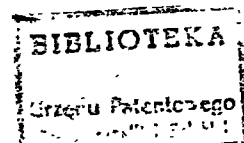
Wiadomość:
Inż. Jerzy Hanke,
Rzecznik patentowy
Warszawa, 33, ul. Styki 25 m. 7

Jest do odstąpienia patent lub do udzielenia licencja z patentu Nr 29.524 — Cläes Borge Aller, Kopenhaga (Dania) na wynalazek p.t. „Kłisza drukarska do druku płaskiego i sposób jej wyrobu”.

Wiadomość:
Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188.

Jest do odstąpienia wzgl. do udzielenia licencja z patentu Nr 33.345 f-my Schweizerische Lokomotiv - und Maschinenfabrik (Winterthur, Szwajcaria) na wynalazek p.t. „Umieszczenie czopa na wieloosiowych wózkach pojazdów jeżdżących po szynach”.

Wiadomość:
Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188.



URZĄD PATENTOWY R. P.

(WARSZAWA, AL. NIEPODLEGŁOŚCI 188/192)

ZAANGAŻUJE na stanowiska radców technicznych

INŻYNIERA - WLÓKIENNIKA, INŻYNIERÓW BUDOWLANÝCH, INŻYNIERÓW-MECHANIKÓW, TECHNIKÓW, KREŚLARZY I WYKWALIFIKOWANE SIŁY BIUROWE.

Jest do odstąpienia patent lub do udzielenia licencji z patentu polskiego nr 31344, firmy Compagnie Generale d'Electro-Ceramique, Paryż (Francja), p.t. „Sztynny izolator olejowy“.

Wiadomość:
inż. Waclaw Zakrzewski
Rzecznik Patentowy
Warszawa, Lwowska 4 m. 21.

Jest do odstąpienia patent względnie do udzielenia licencji 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 licencji pat. nr 27807, fa Chinoin gyogyszer es vegyszeti termekek gyara r.t. (Dr. Kereszty & Dr Wolf), Ujpest (Węgry) p.t. „Sposób wytwarzania wielooksypodhodnych trójfenylometanu“.

Wiadomość: Rzecznik patentowy
mgr Andrzej Au
Poznań, ul. Wojskowa 19
Tel. 72-74

Jest do odstąpienia patent względnie do udzielenia licencji 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

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 Mezer, Poznań.

Wiadomość: Rzecznik Patentowy
mgr Andrzej Au
Poznań, ul. Wojskowa 19
tel. 72-74

Jest do odstąpienia patent względnie do udzielenia licencji: pat. nr. 33201 — inż. Karol Bryjak, Kraków, Polska, p.t. „Kocioł do centralnego ogrzewania“.

Wiadomość:
Wanda Bryjak,
Kraków, Al. 29 Listopada 75 m. 4a.

Są do odstąpienia dwa patenty polskie firmy Aktiebolaget Svenska Kullagerfabriken, Göteborg, lub do udzielenia licencji z nich: a mianowicie:

1) patent nr 33265, udziel. 21. 1. 1947 „Walcarka“,
2) patent nr 33340, udziel. 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. Wilcza 60 m. 19

Jest do odstąpienia patent względnie licencji z patentu polskiego nr 31697 firmy Kai Petersen w Soborg na: „Sposób wytwarzania ciepłych inspektów i ogrzewania ich przy zastosowaniu śmieci ewentualnie przy domieszaniu innych odpadków, jako materiału wytwarzającego ciepło oraz sposób wytwarzania takiego materiału“.

Wiadomość:
Inż. Jerzy Hanke,
rzecznik patentowy
Warszawa, 33, ul. Styki 25 m. 7

Jest do odstąpienia patent względnie licencji z patentu polskiego nr 29704 firmy Elektrokemisk A/S. p.t. „Urządzenie do zawieszania samospiekających się elektrod“.

Wiadomość:
Inż. Jerzy Harke
Rzecznik patentowy
Warszawa, 33, ul. Styki 25 m. 7

Jest do odstąpienia patent względnie do udzielenia licencji 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

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.