



W I A D O M O ŚĆ
URZĘDU PATENTOWEGO
Z DODATKIEM »PRZEGLĄD WYNALEKÓW«

Nr 4 **1951**
LIPIEC – SIERPIEŃ

TREŚĆ ZESZYTU

CZĘŚĆ I

Ustawy, rozporządzenia, komunikaty: 44. Uchwała nr 344 Rady Ministrów z dn. 5.5 1951 r. w sprawie struktury organizacyjnej Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego. 45. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 2.7 1951 r. w sprawie opłat za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych. 46. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 7.7 1951 r. w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień i do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia, jak również trybu postępowania tych organów. 47. Skoro-
widz przepisów prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych.

Zagranica: 48. Niemiecka Republika Demokratyczna. Przepisy o opłatach za czynności Urzędu do Spraw Wynalazczości i Patentów.

Umowy międzynarodowe: 49. Regulamin dotyczący stosowania Układu Haskiego z dn. 6.6 1947 r. o utworzeniu Międzynarodowego Biura Patentów.

CZĘŚĆ II

50. **Patenty na wynalazki** — udzielenie (od nru 34 498 do nru 34 621); odtwarzanie rejestru; zmiany w rejestrze; wykreślenia z rejestru. 51. **Opisy patentowe**. 52. **Wzory** — rejestracja wzorów użytkowych (od nru 9 615 do nru 9 623) i wzorów zdobniczych (od nru 7 127 do nru 7 132); wykreślenia z rejestru. 53. **Udoskonalenia techniczne** — rejestracja (od nru 101 do nru 230). 54. **Usprawnienia pracownicze** — rejestracja (od nru 20 000 do nru 23 000). 55. **Opisy usprawnień pracowniczych**. 56. **Usprawnienia pracownicze administracyjne** — rejestracja (od nru 73 do nru 126). 57. **Znaki towarowe** — rejestracja (od nru 35 480 do nru 35 524); przedłużenie ochrony prawnej; zmiany w rejestrze; odtwarzanie rejestru; wykreślenia z rejestru.

Sprostowania.

CZĘŚĆ III

PRZEGLĄD WYNALAZCZOŚCI

Inż. Zbigniew Muszyński: Wynalazczość pracownicza lat minionych i w Planie Sześcioletnim, widziana z perspektywy Urzędu Patentowego R. P. — **F. Kowalow:** stale obserwujemy najlepsze metody pracy. — **Adolf Klicke** Socjalistyczne współzawodnictwo konstruktorów.

Związek między ruchem racjonalizatorskim i ruchem stachanowskim. — **Technicy!** Obejmujcie patronaty nad racjonalizatorami.

Inż. Zbigniew Muszyński: Wojewódzka wystawa pomysłów racjonalizatorskich w Krakowie. — **Mgr A. Żywicki:** Znaki towarowe. — **Inż. Zbigniew Muszyński:** Przyczynek do analizy ruchów roboczych. — **Inż. Z. Muszyński** (oprac.): Maszyna do bezodpadkowego cięcia drewna. — **Inż. Adolf Towpik:** O polepszenie warunków pracy żeliwiaka. — **A. G. Alapin:** Racjonalizacja gospodarki smarami. — **K. G. Aleksiejew:** Nowy przyrząd do określania naprężenia nitki osnowy na krośnie tkackim. — **W. W. Japaskurt:** Nowe prądy w technologii produkcji cukru. — **Fr. Przybył:** Traktorowa ładowarka do buraków.

Tytan, jego właściwości i zastosowanie. — Przenośne obrabiarki o napędzie elektrycznym. — Warunki podwyższenia prędkości skrawania. — Przyrząd do docierania gniazd zaworów. — Oszczędne wykorzystanie materiału przy wycinaniu. — Wychylny dwukołowy wózek warsztatowy. — Szklenie stalowych konstrukcji dachowych. — Zastąpienie kurków żeliwnych kurkami kamionkowymi. — Elektryczny zapalnik do pieców gazowych. — Postęp w produkcji magnesów trwałych. — Przyrząd do napełniania grafionów tuszem. — Przyrząd do dokładnego nastawiania głębokościomierza.

Ciekawsze patenty zagraniczne. — Odpowiedzi z dziedziny wynalazczości i znaków towarowych.



13 iobolka

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

Warszawa, 31 sierpnia 1951

Nr 4

Poz. 44-57

BIBLIOTEKA

Urzędu Patentowego
Rzeczypospolitej Polskiej

CZĘŚĆ I

USTAWY, ROZPORZĄDZENIA, KOMUNIKATY

44

UCHWAŁA Nr 344 RADY MINISTRÓW

z dnia 5 maja 1951 r.

w sprawie struktury organizacyjnej
Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego

(W y c i ą g)

Na podstawie art. 7 ustawy z dnia 10 lutego 1949 r o zmianie organizacji naczelných władz gospodarki narodowej (Dz U. R. P. Nr 7, poz. 43) uchwała się, co następuje:

§ 1. Ustala się strukturę organizacyjną Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zgodnie z załącznikiem do niniejszej uchwały.

§ 2. Traci moc uchwała Rady Ministrów z dnia 1 kwietnia 1950 r. w sprawie tymczasowego statutu organizacyjnego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Monitor Polski Nr A-46, poz. 519).

§ 3. Wykonanie uchwały porucza się Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

§ 4. Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Prezes Rady Ministrów (—) *J. Cyrankiewicz*

Załącznik do uchwały Nr 344 Rady
Ministrów z dnia 5 maja 1951 r.
(poz. 548).

STRUKTURA ORGANIZACYJNA PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

§ 1. Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego składa się z:

Gabinetu Przewodniczącego,
Gabinetów zastępców Przewodniczącego.
Departamentów: Personalnego,

Współpracy Gospodarczej,
Organizacyjno-Prawnego,
Administracyjno-Budżetowego,
Górnictwa,
Przemysłu Ciężkiego,
Przemysłu Chemicznego,

Przemysłu Lekkiego i Spożywcze-
go,
Rolnictwa i Leśnictwa,
Budownictwa,
Komunikacji i Łączności,
Urządzeń Kulturalnych i Socjal-
nych,
Drobnej Wytwórczości,
Handlu,
Planów Terenowych i Lokalizacji,
Gospodarki Komunalnej i Mieszka-
niowej,
Inwestycji,
Importu Inwestycyjnego,
Zatrudnienia,
Płac i Norm,
Techniki,
Zaopatrzenia i Bilansów Materia-
łowych,
Kosztów i Polityki Cen,
Koordynacji Planów Gospodar-
czych.

§ 2. Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego podlegają:

1) urzędy i instytucje:

Główny Urząd Statystyczny,
Urząd Rezerw Państwowych,
Urząd Patentowy Rzeczypospolitej
Polskiej,
Główny Urząd Miar,
Polski Komitet Normalizacyjny,
Centralny Instytut Ochrony Pracy,
Główny Instytut Pracy,
Główny Instytut Dokumentacji
Naukowo-Technicznej,
Pełnomocnik Przewodniczącego
Państwowej Komisji Planowania
Gospodarczego do Spraw Gospo-
darki Wodą Pitną i Przemysłową,

2) przedsiębiorstwa:

Biuro Dokumentacji Technicznej,
Centralne Biuro Obrotu Maszynami,
Polskie Wydawnictwa Gospodarcze,
Państwowe Wydawnictwa Techniczne,
Przedsiębiorstwo Uplynnienia Resztek,
Centrala Produktów Naftowych.

Na okładce: Nowa technika powstaje na warsztatach pracy.

Fot. Marek Holzman.

§ 3. Przy Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego działają:

Państwowa Rada Telekomunikacyjna.
Główna Komisja do Spraw Upaństwowienia Przedsiębiorstw,
Biuro do Spraw Gospodarki Metalami Nieczystymi.
Biuro do Spraw Gospodarki Paliwami Stałymi,
Biuro do Spraw Gospodarki Wodnej.

§ 30. W skład departamentów wchodzi sekretariaty, do których zakresu działania należą w szczególności sprawy:

- planów prac i sprawozdań ogólnych z działalności departamentu,
- osobowe departamentu,
- budżetowo-gospodarcze departamentu,
- ewidencji aktów normatywnych i wydawnictw urzędowych.

(Monitor Polski z dn. 26.5 1951 Nr A-43, poz. 548)

45

ROZPORZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

z dnia 2 lipca 1951 r.

w sprawie opłat za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych

Na podstawie art. 9 ust. 2 ustawy z dnia 20 grudnia 1949 r. o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych (Dz. U. R. P. Nr 63, poz. 495) zarządza się, co następuje:

§ 1. Opłaty za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych określa taryfa opłat, stanowiąca załącznik Nr 1 do niniejszego rozporządzenia.

§ 2. 1. W sprawach dotyczących wynalazków lub wzorów, które mogą posiadać istotne znaczenie dla gospodarki narodowej, wynalazca może być na uzasadniony wniosek zwolniony w całości lub w części od opłat za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych.

2. O zwolnieniu od opłat decyduje Komisja, w skład której wchodzi Przewodniczący Kolegium Rzeczników Patentowych lub osoba przez niego wyznaczona oraz dwie osoby, powołane przez Prezesa Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej spośród członków lub pracowników służb specjalnych Kolegium. Decyzje Komisji są ostateczne, zapadają większością głosów i powinny zawierać uzasadnienie.

§ 3. 1. Kolegium Rzeczników Patentowych może, za zezwoleniem właściwych władz dewizowych, dokonywać niezbędnych czynności przed uiszczeniem przez zagranicznych zleceniodawców opłat należ-

nych za te czynności Kolegium i Urzędowi Patentowemu, jeżeli niedopełnienie tych czynności w terminie mogłoby spowodować utratę praw, albo zachodziły inne okoliczności zasługujące na uwzględnienie.

2. Kolegium Rzeczników Patentowych może również dokonywać niezbędnych czynności przed uiszczeniem przez polskich zleceniodawców opłat należnych Kolegium i Urzędowi Patentowemu w przypadkach określonych w ust. 1.

3. Prezes Urzędu Patentowego może w przypadkach przewidzianych w ust. 1 zarządzać na wniosek Przewodniczącego Kolegium Rzeczników Patentowych i za zezwoleniem właściwych władz dewizowych pokrywanie opłat patentowych ze specjalnego kredytu, przewidzianego na ten cel w budżecie Kolegium Rzeczników Patentowych. Przez opłaty patentowe rozumie się wszystkie opłaty i koszty, przypadające Urzędowi Patentowemu z tytułu ochrony wynalazków, wzorów i znaków towarowych.

4. Kolegium Rzeczników Patentowych wyznacza zleceniodawcom stosowne terminy do uiszczenia opłat za wykonane przez Kolegium czynności oraz do zwrotu należności pieniężnych z tytułu opłat patentowych, dokonanych przez to Kolegium.

§ 4. Taryfa opłat za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych obowiązuje od dnia 30 października 1950 r. Wykaz opłat za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych, stanowiący załącznik Nr 2 do niniejszego rozporządzenia, obowiązuje w czasie od dnia 29 marca 1950 r. do dnia 29 października 1950 r. Stawki opłat, podane w taryfie i wykazie, nie obejmują opłat patentowych i opłat skarbowych.

§ 5. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia z mocą od dnia 29 marca 1950 r.

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

Załącznik Nr 1 do rozporządzenia
Przewodniczącego Państwowej Komisji
Planowania Gospodarczego
z dnia 2 lipca 1951 r. (poz. 281)

TARYFA OPŁAT ZA CZYNNOŚCI KOLEGIUM RZECZNIKÓW PATENTOWYCH

Pozycja	Rodzaj czynności	Stawka opłaty zł
I. Wynalazki.		
1	Opracowanie i dokonanie zgłoszenia wynalazku w Urzędzie Patentowym Rzeczypospolitej Polskiej oraz zawiadomienie o dokonaniu zgłoszenia i przesłanie dowodu zgłoszenia (bez kosztów wykonania przepisowych rysunków)	150.—
2	Tłumaczenie na zlecenie osób zagranicznych 100 wyrazów z języka rosyjskiego, angielskiego, francuskiego lub niemieckiego na język polski	6.—
3	Tłumaczenie na zlecenie osób zagranicznych 100 wyrazów z języka polskiego na język rosyjski, angielski, francuski lub niemiecki	9.—

Pozycja	Rodzaj czynności	Stawka opłaty zł	Pozycja	Rodzaj czynności	Stawka opłaty zł
4	Zawiadomienie o uchwale w sprawie opłaty za druk opisu wynalazku i rysunków, przypomnienie o terminie płatności tej opłaty, uiszczenie opłaty, przesłanie dowodu uiszczenia, zawiadomienie o udzieleniu patentu i przesłanie dokumentu patentowego	15.—			
5	Dozorowanie terminów płatności opłat rocznych za udzielony patent, przypomnienie o terminie płatności każdej opłaty rocznej, uiszczenie tej opłaty w Urzędzie Patentowym oraz zawiadomienie o dokonanej opłacie i przesłanie dowodu uiszczenia:				
	1 — rok trwania patentu	10.—			
	2 — 3 „ „ „	po 12.—			
	4 — 7 „ „ „	„ 15.—			
	8 — 11 „ „ „	„ 20.—			
	12 — 15 „ „ „	„ 25.—			
6	Zawiadomienie o terminie płatności opłaty za patent dodatkowy, uiszczenie tej opłaty w Urzędzie Patentowym, zawiadomienie o uiszczeniu opłaty oraz przesłanie dowodu uiszczenia i dokumentu patentowego	10.—			
7	Przypomnienie o obowiązku przeprowadzenia dowodu wykonywania wynalazku i dokonanie wymaganych formalności	20.—			
8	Przekształcenie zgłoszenia patentowego głównego w zgłoszenie patentowe dodatkowe lub odwrotnie	20.—			
9	Przejęcie zastępstwa w sprawie dokonanego już zgłoszenia i ewentualne przerobienie opisu tego zgłoszenia (bez kosztów sporządzenia nowych rysunków)	65.—			
10	Przejęcie zastępstwa w sprawie udzielonego patentu	30.—			
11	Dostarczenie polskich opisów patentowych (bez kosztów nabycia opisów): za 1 — 5 opisów za każde następne 5 opisów	5.— 2.—			
II. Znaki towarowe.					
12	Opracowanie i dokonanie zgłoszenia znaku towarowego w Urzędzie Patentowym (łącznie z tłumaczeniem wykazu towarów z języka rosyjskiego, angielskiego, francuskiego lub niemieckiego na język polski), zawiadomienie o dokonaniu zgłoszenia, przesłanie dowodu zgłoszenia, zawiadomienie o uchwale w sprawie opłat rejestracyjnych, przypomnienie o terminie płatności tych opłat, uiszczenie tych opłat w Urzędzie Patentowym, zawiadomienie o uiszczeniu odnośnych opłat oraz przesłanie dowodu uiszczenia i świadectwa ochronnego	80.—			
13	Przypomnienie o terminie płatności opłaty za następny okres ochrony, dokonanie for-				
	malności w Urzędzie Patentowym związanych z przedłużeniem ochrony znaku towarowego na dalszy okres 10-letni, uiszczenie opłat za przedłużenie ochrony i za klasy towarowe, zawiadomienie o powyższym oraz przesłanie dowodu przedłużenia ochrony wraz z tłumaczeniem tego dowodu na język rosyjski, angielski, francuski lub niemiecki	50.—			
14	Przejęcie zastępstwa w sprawie dokonanego już zgłoszenia znaku towarowego	15.—			
15	Przejęcie zastępstwa w sprawie zarejestrowanego znaku towarowego	30.—			
16	Ograniczenie lub zmiana wykazu towarów zgłoszonego znaku towarowego, albo ograniczenie wykazu towarów zarejestrowanego znaku towarowego	15.—			
17	Wykonanie kliszy drukarskiej znaku towarowego i 15 odbitek z tej kliszy	20% kwoty wykazanej w rachunku wykonawcy.			
III. Wzory.					
18	Opracowanie i dokonanie zgłoszenia wzoru w Urzędzie Patentowym, zawiadomienie o dokonaniu zgłoszenia oraz przesłanie dowodu zgłoszenia i świadectwa ochronnego (bez kosztów wykonania przepisowych rysunków, fotografii lub fotokopii)	100.—			
19	Tłumaczenie	wg poz. 2 lub 3 niniejszej taryfy.			
20	Dozorowanie terminów płatności opłat okresowych, przypomnienie o terminie płatności tych opłat, uiszczenie odnośnych opłat zawiadomienie o ich uiszczeniu i przesłanie dowodu uiszczenia:				
	1 — 3 rok (I okres ochrony)	10.—			
	4 — 6 rok (II okres ochrony)	15.—			
	7 — 10 rok (III okres ochrony)	20.—			
21	Przekształcenie zgłoszenia wynalazku lub patentu w zgłoszenie wzoru użytkowego lub we wzór użytkowy	20.—			
22	Przejęcie zastępstwa w sprawie dokonanego już zgłoszenia wzoru, ewentualne przerobienie opisu tego wzoru (bez kosztów wykonania nowych rysunków)	50.—			
23	Przejęcie zastępstwa w sprawie zarejestrowanego wzoru	30.—			
IV. Odwołania i skargi.					
24	Opracowanie i wniesienie odwołania do Wydziału Odwoławczego Urzędu Patentowego od uchwały wydziałów zgłoszeń wynalazków, wzorów lub znaków towarowych oraz stawiennictwo na rozprawie	80.—			

Pozycja	Rodzaj czynności	Stawka opłaty zł	Pozycja	Rodzaj czynności	Stawka opłaty zł
25	Opracowanie i wniesienie skargi do Wydziału Spraw Spornych Urzędu Patentowego oraz stawiennictwo na rozprawie	150.—		za każdą dalszą kopię	1 —
26	Opracowanie i wniesienie odwołania do Wydziału Odwoławczego Urzędu Patentowego od orzeczenia Wydziału Spraw Spornych oraz stawiennictwo na rozprawie	150.—	42	Przepisanie tekstu maszynowego lub druku w 1 egzemplarzu (bez kopii) — od każdej strony wykonanego maszynopisu	2.—
27	Stawiennictwo na rozprawę w sprawie wniesionego już odwołania, przewidzianego w poz. 24	80.—	43	Czynności związane z uzyskaniem odpisu pierwotnego zgłoszenia (bez kosztów przepisania opisu i sporządzenia kopii rysunków)	15.—
28	Stawiennictwo na rozprawie w sprawie wniesionej już skargi, przewidzianej w poz. 25	120.—	44	Poszukiwanie w literaturze patentowej i innej fachowej (poszukiwanie przedmiotowe)	40 .
29	Stawiennictwo na rozprawie w sprawie wniesionego już odwołania, przewidzianego w poz. 26	150.—	45	Poszukiwanie w wykazach patentów, wzorów lub znaków towarowych albo w kartotekach zgłoszeń wynalazków, wzorów lub znaków towarowych (poszukiwanie imienne)	20.—
V. Inne czynności w sprawach wynalazków, wzorów i znaków towarowych.			46	Przejrzenie i stylistyczne poprawienie opisu, nadesłanego przez zleceniodawcę w języku polskim — za każde 100 wyrazów	4.—
30	Złożenie wniosku o zastrzeżenie prawa pierwszeństwa przy dokonywaniu zgłoszenia	16.—	47	Okresowe informowanie zleceniodawcy o udzielonych w Polsce patentach, których przedmioty są objęte najwyżej 5 klasami patentowymi	
31	Złożenie wniosku o zastrzeżenie prawa pierwszeństwa po dokonaniu zgłoszenia	25.—		— za każdy kwartalny okres	40.—
32	Opracowanie odpowiedzi na zarzut braku nowości przedmiotu zgłoszenia wynalazku, wzoru lub znaku towarowego oraz na zmiany w opisie, zaproponowane przez Urząd Patentowy (bez kosztów tłumaczenia na język rosyjski, angielski, francuski lub niemiecki z języka polskiego merytorycznych poprawek)	30.—		— za każdą dalszą klasę patentową	6.—
33	Opracowanie odpowiedzi na inne pismo Urzędu Patentowego	12.—	48	Okresowe informowanie zleceniodawcy o zarejestrowanych znakach towarowych — za każdy kwartał	40. .
34	Opracowanie i złożenie wniosku o przedłużenie terminu	12.—	49	Czynności związane z uzyskaniem wyciągu z rejestru patentów, wzorów lub znaków towarowych	20.
35	Opracowanie i złożenie wniosku o przywrócenie terminu	20.—	50	Wykonanie przepisowych rysunków wynalazków lub wzorów — za 1 godzinę pracy rysownika	20.
36	Opracowanie i złożenie wniosku oraz inne czynności związane z przywróceniem prawa lub cdtworzeniem akt	50.—	51	Wykonanie światłodruków rysunków z przezroczystej kalki	25% kwoty wykazane w rachunku wykonawcy
37	Dodatkowe złożenie brakujących załączników od każdego podania	12.—	52	Wykonanie kopii sposobem fotograficznym lub innym	25% kwoty wykazane w rachunku wykonawcy
38	Opracowanie i złożenie wniosku o przeniesienie prawa :		53	Czynności związane z uzyskaniem uwierzytelnionego tłumaczenia na język rosyjski, angielski, francuski lub niemiecki odpisu pierwotnego zgłoszenia wynalazku lub wzoru (bez kosztów tłumaczenia, przepisania i uwierzytelnienia)	50.—
	a) ze zgłoszenia wynalazku, wzoru lub znaku towarowego	30.—	54	Praca wykonana poza siedzibą Kolegium Rzeczników Patentowych (bez kosztów podróży i noclegów oraz diet)	
	b) dotyczącego opatentowanego wynalazku, zarejestrowanego wzoru lub zarejestrowanego znaku towarowego	50.—		a) za każdy rozpoczęty dzień pracy członka Kolegium	60.—
39	Stawiennictwo przed wydziałem zgłoszeń Urzędu Patentowego na wezwanie tego wydziału lub na życzenie zleceniodawcy	25.—		b) za każdy rozpoczęty dzień pracy innego pracownika Kolegium	40.—
40	Dodatkowe kopie opisu wynalazku lub wzoru użytkowego, sporządzane jednocześnie z 2-ma kopiami tego opisu, przesyłanymi normalnie po dokonaniu zgłoszenia — za każdą stronę	1.—	55	Czynności nie przewidziane w niniejszej tar-yfie:	
41	Przepisanie tekstu maszynowego lub druku (1 oryginał i 4 kopie) — od każdej strony wykonanego maszynopisu	4.—		a) za pierwszą rozpoczętą godzinę pracy członka Kolegium lub inżyniera	10.—
				za każdą dalszą rozpoczętą godzinę pracy	7.—

Pozycja	Rodzaj czynności	Stawka opłaty zł	Pozycja	Rodzaj czynności	Stawka opłaty	
					dla osób polskich zł	dla osób zagranicznych zł
	b) za pierwszą rozpoczętą godzinę pracy innego pracownika Kolegium	6.—	2	Tłumaczenie 100 wyrazów z języka rosyjskiego, angielskiego, francuskiego lub niemieckiego na język polski	400.—	500.—
	za każdą dalszą rozpoczętą godzinę pracy	4.—	3	Tłumaczenie 100 wyrazów z języka polskiego na język rosyjski, angielski, francuski lub niemiecki	500.—	800.—
VI. Czynności dotyczące ochrony wynalazków, wzorów i znaków towarowych za granicą.			4	Zawiadomienie o uchwale w sprawie opłaty za druk opisu wynalazku i rysunków, przypomnienie o terminie płatności tej opłaty, uiszczenie opłaty, przesłanie dowodu uiszczenia, zawiadomienie o udzieleniu patentu i przesłanie dokumentu patentowego	300.—	2.000.—
56	Opracowanie i dokonanie zgłoszenia wynalazku, wzoru lub znaku towarowego za granicą	50% kwoty obliczonej wg taryfy danego zastępcy zagranicznego	5	Dozorowanie terminów płatności opłat rocznych za udzielony patent, przypomnienie o terminie płatności każdej opłaty rocznej, uiszczenie tej opłaty w Urzędzie Patentowym oraz zawiadomienie o dokonanej opłacie i przesłanie dowodu uiszczenia:		
57	Poszukiwanie za granicą dotyczące literatury patentowej lub innej fachowej albo danych co do rejestracji wzorów lub znaków towarowych (bez należności korespondenta zagranicznego)	20.—	1 —	rok trwania patentu	500.—	1.000.—
58	Sprowadzenie z zagranicy opisów patentowych (bez kosztów nabycia opisów)	20.—	2 —	3 rok trwania patentu po	600.—	1.200.—
59	Załatwienie formalności związanych z legalizacją pełnomocnictwa lub z przeniesieniem prawa, a dotyczących zgłoszeń wynalazków, wzorów lub znaków towarowych albo udzielonych patentów, zarejestrowanych wzorów lub znaków towarowych (bez opłat sądowych i konsularnych)	75.—	4 —	7 rok trwania patentu „	700.—	1.500.—
60	Czynności związane z uiszczeniem za granicą opłaty rocznej za patent albo opłaty okresowej za wzór lub znak towarowy (bez należności korespondenta zagranicznego)	15.—	8 —	11 rok trwania patentu „	1.000.—	2.000.—
61	Załatwienie formalności związanych z przesłaniem za granicę należności za czynności wymienione w pcz. 56, 57, 58 i 60 (bez kosztów formularzy i prowizji bankowej)	10.—	12 —	15 rok trwania patentu „	1.250.—	2.500.—
			6	Zawiadomienie o terminie płatności opłaty za patent dodatkowy, uiszczenie tej opłaty w Urzędzie Patentowym, zawiadomienie o uiszczeniu opłaty oraz przesłanie dowodu uiszczenia i dokumentu patentowego	500.—	1.000.—
			7	Przypomnienie o obowiązku przeprowadzenia dowodu wykonywania wynalazku i dokonanie wymaganych formalności	500.—	2.000.—
			8	Przekształcenie zgłoszenia patentowego głównego w zgłoszenie patentowe dodatkowe lub odwrotnie	500.—	2.000.—
			9	Przejęcie zastępstwa w sprawie dokonanego już zgłoszenia i ewentualne przerobienie opisu tego zgłoszenia (bez kosztów sporządzenia nowych rysunków)	2.000.—	5.000.—
			10	Przejęcie zastępstwa w sprawie udzielonego patentu	300.—	1.000.—

Załącznik Nr 2 do rozporządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 lipca 1951 r. (poz. 281).

WYKAZ OPŁAT ZA CZYNNOŚCI KOLEGIUM RZECZNIKÓW PATENTOWYCH

Pozycja	Rodzaj czynności	Stawka opłaty	
		dla osób polskich zł	dla osób zagranicznych zł
I. Wynalazki.			
1	Opracowanie i dokonanie zgłoszenia wynalazku w Urzędzie Patentowym Rzeczypospolitej Polskiej oraz zawiadomienie o dokonaniu zgłoszenia i przesłanie dowodu zgłoszenia (bez kosztów wykonania przepisowych rysunków)	5.000.—	15.000.—

Pozycja	Rodzaj czynności	Stawka dla osób polskich zł	opłaty dla osób zagranicznych zł	Pozycja	Rodzaj czynności	Stawka dla osób polskich zł	opłaty dla osób zagranicznych zł
11	Dostarczenie polskich opisów patentowych (bez kosztów nabywania opisów):						
	za pierwszy opis	100.—	500.—				
	za każdy następny opis	20.—	100.—				
II. Znaki towarowe.				III. Wzory.			
12	Opracowanie i dokonanie zgłoszenia znaku towarowego w Urzędzie Patentowym (łącznie z tłumaczeniem wykazu towarów z języka rosyjskiego, angielskiego, francuskiego lub niemieckiego na język polski) oraz zawiadomienie o dokonaniu zgłoszenia i przesłanie dowodu zgłoszenia	3.500.—	8.000.—	19	Opracowanie i dokonanie zgłoszenia wzoru w Urzędzie Patentowym, zawiadomienie o dokonaniu zgłoszenia oraz przesłaniu dowodu zgłoszenia i świadectwa ochronnego (bez kosztów wykonania przepisowych rysunków, fotografii lub fotokopii)	3.500.—	10.000.—
13	Zawiadomienie o uchwale w sprawie opłat rejestracyjnych, przypomnienie o terminie płatności tych opłat, uiszczenie tych opłat w Urzędzie Patentowym, zawiadomienie o uiszczeniu odnośnych opłat oraz przesłanie dowodu uiszczenia i świadectwa ochronnego	500.—	3.500.—	20	Tłumaczenie	wg poz. 2 lub 3 niniejszej taryfy.	
14	Przypomnienie o terminie płatności opłaty za następny okres ochrony, dokonanie formalności w Urzędzie Patentowym związanych z przedłużeniem ochrony znaku towarowego na dalszy okres 10-letni, uiszczenie opłat za przedłużenie ochrony i za klasy towarowe, zawiadomienie o powyższym oraz przesłanie dowodu przedłużenia ochrony wraz z tłumaczeniem tego dowodu na język rosyjski, angielski, francuski lub niemiecki	2.000.—	6.000.—	21	Dozorowanie terminów płatności opłat okresowych, przypomnienie o terminie płatności tych opłat, uiszczenie odnośnych opłat, zawiadomienie o ich uiszczeniu i przesłanie dowodu uiszczenia:		
15	Przejęcie zastępstwa w sprawie dokonanego już zgłoszenia znaku towarowego	1.000.—	3.000.—		1 — 3 rok (I okres ochrony)	500.—	1.000.—
16	Przejęcie zastępstwa w sprawach zarejestrowanego znaku towarowego	300.—	1.000.—		4 — 6 rok (II okres ochrony)	750.—	1.500.—
17	Ograniczenie lub zmiana wykazu towarów zgłoszonego znaku towarowego albo ograniczenie wykazu towarów zarejestrowanego znaku towarowego	500.—	1.500.—		7 — 10 rok (III okres ochrony)	1.000.—	2.000.—
18	Wykonanie kliszy drukarskiej znaku towarowego i 15 odbitek z tej kliszy	20% kwoty wykazanej w rachunku wykonawcy.		22	Przekształcenie zgłoszenia wynalazku lub patentu w zgłoszenie wzoru użytkowego lub we wzór użytkowy	1.000.—	3.000.—
				23	Przejęcie zastępstwa w sprawie dokonanego już zgłoszenia wzoru, ewentualne przerobienie opisu tego wzoru (bez kosztów wykonania nowych rysunków)	1.000.—	3.000.—
				24	Przejęcie zastępstwa w sprawie zarejestrowanego wzoru	300.—	1.000.—
				IV. Odwołania i skargi.			
				25	Opracowanie i wniesienie odwołania do Wydziału Odwoławczego Urzędu Patentowego od uchwały wydziałów zgłoszeń wynalazków, wzorów lub znaków towarowych	3.000.—	6.000.—
				26	Opracowanie i wniesienie skargi do Wydziału Spraw Spornych Urzędu Patentowego	6.000.—	12.000.—
				27	Opracowanie i wniesienie odwołania do Wydziału Odwoławczego Urzędu Patentowego od orzeczenia Wydziału Spraw Spornych	8.000.—	16.000.—
				28	Stawiennictwo na rozprawie w sprawie odwołania, przewidzianego w poz. 25:		
					a) wniesionego przez Kolegium Rzeczników Patentowych	1.000.—	2.000.—
					b) wniesionego przez osobę zainteresowaną	3.000.—	6.000.—

Pozycja	Rodzaj czynności	Stawka dla osób polskich zł	opłaty dla osób zagranicznych zł	Pozycja	Rodzaj czynności	Stawka dla osób polskich zł	opłaty dla osób zagranicznych zł
29	Stawiennictwo na rozprawie w sprawie skargi, przewidzianej w poz. 26:						
	a) wniesionej przez Kolegium Rzeczników Patentowych.	1.500.—	3.000.—		2-ma kopiami tego opisu, przesyłanymi normalnie po dokonaniu zgłoszenia — za każdą stronę	50.—	100.—
	b) wniesionej przez osobę zainteresowaną	5.000.—	10.000.—	40	Przepisanie tekstu maszynowego lub druku (1 oryginał i 4 kopie) — od każdej strony maszynopisu	150.—	300.—
30	Stawiennictwo na rozprawie w sprawie odwołania przewidzianego w poz. 27:				za każdą dalszą kopię	50.—	100.—
	a) wniesionego przez Kolegium Rzeczników Patentowych	2.000.—	4.000.—	41	Przepisanie tekstu maszynowego do druku w 1 egzemplarzu (bez kopii) — od każdej strony wykonanego maszynopisu	100.—	200.—
	b) wniesionego przez osobę zainteresowaną	7.500.—	15.000.—	42	Czynności związane z uzyskaniem odpisu pierwotnego zgłoszenia (bez kosztów przepisania opisu i sporządzenia fotokopii rysunków)	300.—	1.500.—
V. Inne czynności w sprawach wynalazków, wzorów i znaków towarowych.				43	Poszukiwanie w literaturze patentowej i innej fachowej, a także w wykazach patentów, wzorów lub znaków towarowych albo w kartotekach zgłoszeń wynalazków, wzorów lub znaków towarowych	2.000.—	4.000.—
31	Złożenie wniosku o zastrzeżenie prawa pierwszeństwa przy dokonywaniu zgłoszenia	—	1.500.—	44	Przejrzenie i stylistyczne poprawienie opisu, nadesłanego przez zleceniodawcę w języku polskim — za każde 100 wyrazów	—	350.—
32	Złożenie wniosku o zastrzeżenie prawa pierwszeństwa po dokonaniu zgłoszenia	—	2.500.—	45	Okresowe informowanie zleceniodawcy o udzielonych w Polsce patentach, których przedmioty są objęte najwyżej pięciu klasami patentowymi — za każdy kwartalny okres	2.000.—	6.000.—
33	Opracowanie odpowiedzi na zarzut braku nowości przedmiotu zgłoszenia wynalazku, wzoru lub znaku towarowego oraz na zmiany w opisie, zaproponowane przez Urząd Patentowy (bez kosztów tłumaczenia na język polski z języka rosyjskiego, angielskiego, francuskiego lub niemieckiego odnośnych materiałów oraz bez kosztów tłumaczenia poprawek na język rosyjski, angielski, francuski lub niemiecki z języka polskiego)	3.000.—	6.000.—		za każdą dalszą klasę patentową	400.—	1.000.—
34	Opracowanie odpowiedzi na inne pismo Urzędu Patentowego	300.—	1.200.—	46	Okresowe informowanie zleceniodawcy o zarejestrowanych znakach towarowych — za każdy kwartał	2.000.—	6.000.—
35	Złożenie wniosku o przedłużenie terminu	300.—	1.200.—	47	Czynności związane z uzyskaniem wyciągu z rejestru patentów, wzorów lub znaków towarowych	300.—	1.500.—
36	Dodatkowe złożenie brakujących załączników od każdego podania	300.—	1.200.—	48	Wykonanie przepisowych rysunków wynalazków lub wzorów — za 1 godzinę pracy rysownika	750.—	1.000.—
37	Opracowanie i złożenie wniosku o przeniesienie prawa własności	300.—	3.000.—	49	Wykonanie światłodruków rysunków z przezroczystej kalki	20% kwoty wykazanej w rachunku wykonawcy.	
38	Stawiennictwo przed wydziałami zgłoszeń Urzędu Patentowego na wezwanie tego Urzędu lub na życzenie zleceniodawcy	1.000.—	2.500.—	50	Wykonanie fotokopii	20% kwoty wykazanej w rachunku wykonawcy.	
39	Dodatkowe kopie opisu wynalazku lub wzoru użytkowego, sporządzane jednocześnie z						

Pozy- cja	Rodzaj czynności	Stawka opłaty	
		dla osób polskich zł	dla osób zagranicz- nych zł
51	Czynności związane z uzyskaniem uwierzytelnionego tłumaczenia na język rosyjski, angielski, francuski lub niemiecki odpisu pierwotnego zgłoszenia wynalazku lub wzoru (bez kosztów tłumaczenia, przepisania i uwierzytelnienia)	1.000.—	3.000.—
52	Praca wykonana poza siedzibą Kolegium Rzeczników Patentowych (bez kosztów podróży i noclegów oraz diet):		
	a) za każdy rozpoczęty dzień pracy członka Kolegium	3.000.—	6.000.—
	b) za każdy rozpoczęty dzień pracy innego pracownika Kolegium	2.000.—	4.000.—
53	Czynności, nie przewidziane w niniejszej taryfie:		
	a) za pierwszą rozpoczętą godzinę pracy członka Kolegium lub inżyniera	500.—	1.000.—
	za każdą dalszą rozpoczętą godzinę pracy	300.—	600.—
	b) za pierwszą rozpoczętą godzinę pracy innego pracownika Kolegium	300.—	600.—
	za każdą dalszą rozpoczętą godzinę pracy	200.—	400.—
VI. Czynności dotyczące ochrony wynalazków, wzorów i znaków towarowych za granicą.			
54	Opracowanie i dokonanie zgłoszenia wynalazku, wzoru lub znaku towarowego za granicą	25% kwoty obliczonej wg taryfy danego zastępcy zagranicznego.	
55	Poszukiwanie za granicą dotyczące literatury patentowej lub innej fachowej albo danych co do rejestracji wzorów lub znaków towarowych	25% kwoty obliczonej wg taryfy danego zastępcy zagranicznego.	
56	Sprowadzenie z zagranicy opisów patentowych (bez kosztów nabycia opisów)	25% kwoty obliczonej wg taryfy danego zastępcy zagranicznego.	
57	Załatwienie formalności związanych z legalizacją pełnomocnictwa lub z przeniesieniem prawa, a dotyczących zgłoszeń wynalazków, wzorów lub znaków towarowych albo udzielonych patentów, zareje-		

Pozy- cja	Rodzaj czynności	Stawka opłaty	
		dla osób polskich zł	dla osób zagranicz- nych zł
	strowanych wzorów lub znaków towarowych (bez opłat sądowych i konsularnych)	2.500.—	5.000.—
58	Czynności związane z uiszczeniem za granicą opłaty rocznej za patent albo opłaty okresowej za wzór lub znak towarowy	20% kwoty obliczonej wg taryfy danego zastępcy zagranicznego.	
59	Załatwianie formalności związanych z przesłaniem za granicę należności za czynności, wymienione w poz. 54, 56 lub 58 (bez kosztów formularzy i prowizji bankowej)	500.—	1.000.—

(Dziennik Ustaw R. P. z dnia 18.7 1951 r. Nr 37, poz. 281)

46

ZARZĄDZENIE

PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

z dnia 7 lipca 1951 r.

w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień i do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za te wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia, jak również trybu postępowania tych organów.

Na podstawie art. 16 ust. 1 dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428) zarządza się, co następuje:

D Z I A Ł I.

Przepisy wstępne.

§ 1. 1. Artykuły, powołane w niniejszym zarządzeniu bez bliższego określenia, oznaczają artykuły dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428).

2. Powołane w niniejszym zarządzeniu przepisy o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej oznaczają uchwałę Nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień (Monitor Polski Nr A-36, poz. 446).

3. Ilekroć w niniejszym zarządzeniu jest mowa:

- 1) o ministrach i ministerstwach — rozumie się przez to również kierowników centralnych urzędów i centralne urzędy;
- 2) o departamentach techniki — rozumie się przez to departamenty techniki w ministerstwach lub inne odpowiednie jednostki;

- 3) o centralnych zarządach — rozumie się przez to centralne zarządy wchodzące w skład ministerstw lub inne jednostki równorzędne;
- 4) o projekcie bez bliższego określenia — należy przez to rozumieć projekt pracowniczego wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia.

D Z I A Ł II.

Organy właściwe do kierowania ruchem wynalazczości pracowniczej oraz do przyjmowania zgłoszeń pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień.

§ 2. Organami właściwymi do kierowania ruchem wynalazczości pracowniczej oraz do przyjmowania zgłoszeń pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień są komórki wynalazczości.

§ 3. Komórki wynalazczości powinny być utworzone w myśl następujących zasad:

- 1) w zakładach pracy:
 - a) w małych zakładach pracy należy utworzyć jednoosobowe stanowiska pracy techników do spraw wynalazczości; technikom do spraw wynalazczości mogą być powierzone dodatkowe funkcje;
 - b) w pozostałych zakładach pracy należy utworzyć — w zależności od wielkości zakładu i przedmiotu jego działania — jednoosobowe lub wieloosobowe stanowiska pracy techników do spraw wynalazczości i inżynierów do spraw wynalazczości, którzy powoływani będą wyłącznie do pełnienia tych funkcji;
 - c) w zakładach pracy o rozległym wachlarzu produkcji i dużej ilości problemów technicznych należy utworzyć sekcje wynalazczości;
- 2) w centralnych zarządach należy utworzyć wieloosobowe stanowiska pracy inżynierów do spraw wynalazczości, którzy powoływani będą wyłącznie do pełnienia tych funkcji, lub sekcje wynalazczości;
- 3) w departamentach techniki należy utworzyć wydziały wynalazczości.

§ 4. Komórki wynalazczości w zakładach pracy znajdują się w pionie głównego inżyniera i są mu bezpośrednio podporządkowane. Komórki wynalazczości w centralnych zarządach znajdują się w pionie naczelnego inżyniera i są mu bezpośrednio podporządkowane.

§ 5. 1. Do zakresu działania komórek wynalazczości w zakładach pracy należy:

- 1) planowe kierowanie ruchem wynalazczości pracowniczej na terenie zakładu pracy — drogą planowego opracowywania i aktualizowania tematów wynalazczości pracowniczej, organizowania konkursów na rozwiązanie ważniejszych zadań z zakresu wynalazczości pracowniczej, organizowania wystaw, narad, wymiany doświadczeń, odczytów itp.;
- 2) sprawowanie stałej opieki nad rozwojem wynalazczości pracowniczej i propagowanie tej wynalazczości na terenie zakładu pracy;
- 3) przyjmowanie zgłoszeń pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień;
- 4) wykonywanie czynności przygotowawczych przed złożeniem projektu do oceny przez komisję

wynalazczości i przedkładanie projektów pod obrady komisji;

- 5) współpraca z właściwymi komórkami organizacyjnymi przy opracowywaniu planów przeprowadzenia prób i planów wykorzystania projektów oraz kontrola wykonania tych planów;
- 6) zawiadamianie nadrzędnych jednostek o przyjętych do wykorzystania projektach ważnych dla poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej;
- 7) współpraca z klubami techniki i racjonalizacji w dążeniu do umasowienia ruchu wynalazczości pracowniczej;
- 8) prowadzenie sprawozdawczości w zakresie wynalazczości pracowniczej według wzorów ustalonych przez Państwową Komisję Planowania Gospodarczego (PKPG).

2. Do zakresu działania komórek wynalazczości należą również sprawy niepracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień, które komórka wynalazczości załatwia w uzgodnieniu z kierownikiem zakładu pracy. Przepisy ust. 1 pkt 3 — 6 stosuje się odpowiednio.

§ 6. Do zakresu działania komórek wynalazczości w centralnych zarządach należy:

- 1) kierowanie działalnością komórek wynalazczości w zakładach pracy i koordynowanie tej działalności, planowe opracowywanie i aktualizowanie tematów wynalazczości pracowniczej dla poszczególnych zakładów lub zespołów zakładów, organizowanie konkursów na rozwiązanie ważniejszych zadań z zakresu wynalazczości pracowniczej, organizowanie wystaw, narad, wymiany doświadczeń, odczytów itp.;
- 2) prowadzenie akcji rozpowszechniania w podległych zakładach pracy wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień, które przyjęto do wykorzystania;
- 3) przeprowadzanie analizy sprawozdań przesyłanych przez podległe zakłady pracy i opracowywanie sprawozdawczości dla departamentu techniki i ministra;
- 4) zawiadamianie departamentu techniki o ważnych dla gospodarki narodowej wynalazkach, udoskonaleniach technicznych i usprawnieniach, które przyjęte zostały do wykorzystania w podległych zakładach pracy, i stawianie wniosków co do realizacji tych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień;
- 5) wykonywanie innych zadań zleconych przez ministra.

§ 7. Do zakresu działania komórek wynalazczości w departamentach techniki należy:

- 1) koordynowanie działalności komórek wynalazczości w centralnych zarządach i w zakładach pracy;
- 2) prowadzenie akcji rozpowszechniania wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień;
- 3) przeprowadzenie analizy sprawozdawczości nadesłanej przez centralne zarządy i przedkładanie wniosków Departamentowi Techniki PKPG;
- 4) prowadzenie stałej ewidencji wynalazków i udoskonalień technicznych ważnych dla poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej i podawanie ich do wiadomości Departamentu Techniki PKPG;

- 5) udzielanie wytycznych co do realizacji ważnych dla gospodarki narodowej wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień;
- 6) wykonywanie innych zadań zleconych przez ministra.

§ 8. Właściwi ministrowie w ciągu 60 dni od daty wejścia w życie niniejszego zarządzenia:

- 1) określą, jakie zakłady pracy należy uważać za małe w rozumieniu § 3 pkt 1 lit. a), i zarządzają zorganizowanie w podległych im zakładach pracy, centralnych zarządach i departamentach techniki komórek wynalazczości według podanych wyżej zasad;
- 2) określą szczegółowo w porozumieniu z PKPG (Departament Techniki) zadania i zakres działania komórek wynalazczości w centralnych zarządach i w departamentach techniki;
- 3) ustalą w porozumieniu z PKPG i Państwową Komisją Etatów ilość etatów potrzebnych dla zapewnienia sprawnego funkcjonowania powołanych niniejszym zarządzeniem komórek wynalazczości;
- 4) powołają komórki wynalazczości w podległych im instytutach naukowo-badawczych, biurach konstrukcyjnych, biurach projektów, centralnych laboratoriach itp. oraz określą zakres ich działania i tryb postępowania.

D Z I A Ł III.

Zgłaszanie pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień.

§ 9. 1. Pracownik, który dokonał pracowniczego wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia, jest obowiązany zgłosić je niezwłocznie w komórce wynalazczości zakładu pracy, w którym jest zatrudniony.

2. Pracownik, który w ciągu trzech tygodni nie dopełni obowiązku przewidzianego w ust. 1, traci prawo do wynagrodzenia przysługującego mu za dokonanie tego wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia.

§ 10. 1. Jeżeli zgłoszony projekt nie wchodzi w zakres przedmiotu działalności zakładu pracy, w którym dokonano zgłoszenia, kierownictwo zakładu przesyła projekt do centralnego zarządu, któremu podlega zakład pracy. Centralny zarząd skierowuje projekt bądź do innego podległego sobie zakładu pracy, bądź też— jeżeli projekt wchodzi w zakres przedmiotu działalności innego centralnego zarządu — skierowuje go do centralnego zarządu właściwego ze względu na przedmiot projektu.

2. O projektach noszących cechy wynalazku centralny zarząd właściwy ze względu na przedmiot projektu zawiadamia właściwy departament techniki.

3. Przesłanie projektu i uzgodnienie w myśl ust. 1 i 2 powinno nastąpić bez zwłoki.

4. W przypadku przesłania projektu przez centralny zarząd do zakładu pracy właściwego ze względu na przedmiot projektu (ust. 1) i zrealizowania go w tym zakładzie wypłaty wynagrodzenia dokonuje zakład pracy realizujący projekt, przysyłając należne twórcy wynagrodzenie do zakładu pracy, w którym twórca jest zatrudniony.

§ 11. 1. Zgłoszenia pracowniczego wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia dokonuje twórca na formularzu, dostarczonym mu przez zakład pracy.

2. Właściwi ministrowie zarządzają opracowanie przez podległe im ministerstwa wzorów znormalizowanych formularzy do zgłaszania pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień oraz wytycznych co do zakresu dokumentacji technicznej, koniecznej do oceniania, stosowania i rozpowszechniania tych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień. Wymienione wzory formularzy i wytyczne zostaną uzgodnione z PKPG (Departament Techniki) i wydane w ciągu 60 dni od daty wejścia w życie niniejszego zarządzenia.

§ 12. 1. Znormalizowane formularze powinny zawierać rubryki, uwzględniające co najmniej:

- 1) imię i nazwisko, rok urodzenia i miejsce zamieszkania zgłaszającego;
- 2) zawód zgłaszającego;
- 3) stanowisko zgłaszającego w zakładzie pracy;
- 4) opis wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia, który powinien ściśle określać pod względem technicznym przedmiot zgłoszenia;
- 5) przewidywane przez zgłaszającego korzyści, jakie wynikną z zastosowania projektu;
- 6) datę zgłoszenia projektu, podpis zgłaszającego i przyjmującego zgłoszenie.

2. Jeżeli projekt został zgłoszony przez grupę osób, należy podać w pkt 1, 2 i 3 dane dotyczące wszystkich zgłaszających oraz określić w zgłoszeniu procentowy udział każdego ze zgłaszających w wynagrodzeniu, które ewentualnie zostanie za projekt wypłacone.

§ 13. 1. W wytycznych co do zakresu dokumentacji technicznej (§ 11 ust. 2) należy przewidzieć konieczność sporządzenia co najmniej:

- 1) karty ewidencyjnej projektu;
- 2) opisu projektu;
- 3) rysunków, szkiców lub fotografii, jeżeli są niezbędne do zrozumienia projektu;
- 4) receptury;
- 5) arkusza obliczenia oszczędności.

2. Opis powinien być jasny i dokładny, aby fachowiec mógł według niego zastosować wynalazek, udoskonalenie techniczne lub usprawnienie. W opisie należy unikać określeń i nazw, używanych tylko w danym zakładzie pracy, należy natomiast stosować ogólnie przyjętą polską terminologię i słownictwo techniczne.

3. Opis powinien zawierać:

- 1) przedstawienie stanu dotychczasowego;
- 2) wskazanie zmian, jakie wprowadza wynalazek, udoskonalenie techniczne lub usprawnienie;
- 3) przedstawienie istoty wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia;
- 4) szkice schematyczne, wyjaśniające opis.

§ 14. 1. Jeżeli zgłaszający nie jest w możności sam opracować opisu technicznego, rysunku, szkicu albo nie jest w możności sam wykonać elementów koniecznych do realizacji zgłoszonego projektu, przysługuje mu prawo zwrócenia się o pomoc techniczną do zakładu pracy, w którym jest zatrudniony.

2. Za pomoc techniczną uważa się:

- 1) pomoc przy teoretycznym opracowaniu projektu wraz z odpowiednimi szkicami, jeśli to jest potrzebne;

2) pomoc przy sporządzaniu rysunków technicznych, przy przeprowadzaniu prób i badań oraz przy produkcji doświadczalnej, w której projekt ma być zastosowany.

3. Zgłaszający zwraca się o pomoc techniczną do komórki wynalazczości, która obowiązana jest niezwłocznie wystąpić do kierownictwa zakładu pracy o udzielenie potrzebnej pomocy.

§ 15. 1. Kierownictwo zakładu pracy jest obowiązane do udzielenia twórcy pracowniczego wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia pomocy technicznej, potrzebnej przy opracowaniu projektu. Udzielenie pomocy następuje na podstawie pisemnego zlecenia kierownika zakładu pracy.

2. Jeżeli zakład pracy nie jest w możności udzielić twórcy pracowniczego wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia pomocy technicznej we własnym zakresie, kierownictwo zakładu zwraca się do jednostki bezpośrednio nadrzędnej o wskazanie innego zakładu pracy bądź instytutu naukowo-badawczego, wyższej uczelni lub innej instytucji, która może udzielić potrzebnej pomocy.

3. Wskazany w tym trybie zakład pracy, instytut lub instytucja obowiązana jest do udzielenia potrzebnej pomocy technicznej.

§ 16. Zgłaszający może załączyć do zgłoszenia rysunki wykonawcze, model, opis procesu technologicznego itp. albo wskazać wykonany przez siebie przedmiot lub wyniki pracy.

D Z I A Ł IV.

Organy właściwe do oceniania pracownicznych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień i do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za te wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia.

§ 17. 1. Organami właściwymi do oceniania pracownicznych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień są komisje wynalazczości w zakładach pracy.

2. Organami właściwymi do:

- 1) sprawdzania prawidłowości uchwał komisji wynalazczości, przesyłanych do zatwierdzenia dyrektorowi centralnego zarządu;
- 2) przedkładania ministrowi wniosków o podwyższenie wynagrodzenia za projekty, o których mowa w §§ 10 i 11 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczey, oraz ustalania wysokości wynagradzania i terminów wypłat za projekty, o których mowa w § 13 powołanych przepisów;
- 3) rozstrzyganie sporów o wysokość wynagrodzenia za pracowniczne wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia
— są centralne komisje wynalazczości w centralnych zarządach.

3. Ilekroć w dalszym ciągu zarządzenia użyto skrótu „komisja“ lub „komisje“, należy rozumieć, że przepis, w którym użyto skrótu, odnosi się zarówno do komisji wynalazczości jak i do centralnych komisji wynalazczości.

§ 18. W odniesieniu do małych zakładów pracy, w których utworzenie komisji wynalazczości nie byłoby celowe, właściwy minister może:

1) zarządzić utworzenie komisji wynalazczości wspólnej dla grupy zakładów pracy, określając jej skład, wytyczne działalności i tryb zgłaszania pracownicznych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień;

2) przekazać wyznaczonej przez siebie komisji wynalazczości ocenianie pracownicznych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień zgłoszonych przez pracowników zakładów pracy, w których utworzenie komisji wynalazczości nie jest celowe.

§ 19. 1. W skład komisji wynalazczości i centralnych komisji wynalazczości wchodzi:

- 1) przewodniczący,
 - 2) zastępca przewodniczącego;
 - 3) sekretarz;
- oraz jako stali członkowie:
- 4) przedstawiciel podstawowej organizacji partyjnej PZPR;
 - 5) przedstawiciel rady zakładowej (związku zawodowego);
 - 6) przedstawiciel służby finansowo-księgowej zakładu pracy (centralnego zarządu);
 - 7) przedstawiciel służby techniczno-produkcyjnej zakładu pracy (centralnego zarządu).

2. W skład komisji wynalazczości w zakładach pracy, w których istnieją kluby techniki i racjonalizacji, wchodzi przedstawiciel techniczny kierownictwa zakładu pracy w tym klubie.

§ 20. 1. Funkcję przewodniczącego komisji wynalazczości pełni pierwszy zastępca dyrektora do spraw technicznych.

2. Przewodniczącego centralnej komisji wynalazczości powołuje właściwy minister na wniosek dyrektora centralnego zarządu. Funkcję tę należy powierzać kierownikowi technicznemu centralnego zarządu, w którym działa centralna komisja, lub jego zastępcy.

3. Przewodniczący komisji wynalazczości i centralnych komisji wynalazczości wyznaczają swych zastępców spośród członków tych komisji; na zastępców należy wyznaczać wysokokwalifikowanych fachowców w zakładzie pracy (centralnym zarządzie).

§ 21. Funkcję sekretarza komisji i centralnych komisji wynalazczości pełnią kierownicy komórek wynalazczości w zakładach pracy i w centralnych zarządach.

§ 22. Przedstawiciele służb finansowo-księgowych i techniczno-produkcyjnych (§ 19 ust. 1 pkt 6 i 7) wyznacza kierownik jednostki, w której działa komisja, spośród stałych pracowników odpowiednich komórek organizacyjnych tej jednostki.

§ 23. Czynności biurowe i kancelaryjne komisji załatwiają pracownicy jednostki, w której działa komisja, wyznaczeni przez kierownika tej jednostki.

§ 24. 1. W posiedzeniach komisji wynalazczości udział twórcy lub twórców rozpatrywanego projektu jest obowiązkowy. Na posiedzenia centralnej komisji wynalazczości należy wzywać twórcę lub twórców rozpatrywanego projektu w razie potrzeby.

2. W posiedzeniach komisji mogą brać udział z prawem zabierania głosu, ale bez prawa głosowania, przedstawiciele klubu techniki i racjonalizacji delegowani przez zarząd klubu.

3. W posiedzeniach komisji biorą udział zaproszeni w miarę potrzeby rzeczoznawcy.

§ 25. 1. Posiedzenie komisji zwołuje przewodniczący w miarę potrzeby, z zachowaniem przepisów § 34 ust. 3.

2. Dla ważności uchwał potrzebna jest obecność przynajmniej połowy członków, w tym przewodniczącego lub jego zastępcy i sekretarza.

3. Uchwały komisji zapadają zwykłą większością głosów. W razie równości głosów rozstrzyga głos przewodniczącego.

4. Z przebiegu posiedzeń spisuje się protokoły, które podpisują przewodniczący, sekretarz i obecni na posiedzeniu członkowie komisji.

§ 26. Do zakresu działania komisji wynalazczości należą:

- 1) ocenianie pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień i określanie wysokości wynagrodzenia za te wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia (§§ 35 i 36);
- 2) ocenianie projektów i prac zgłoszonych na konkursy wynalazczości organizowane przez kierownictwo zakładu pracy i klub techniki i racjonalizacji.

§ 27. Do zakresu działania centralnej komisji wynalazczości należą:

- 1) sprawdzanie prawidłowości uchwał komisji wynalazczości, przesyłanych do zatwierdzenia dyrektorowi centralnego zarządu, i stawianie wniosków co do zatwierdzenia tych uchwał przez dyrektora centralnego zarządu lub ministra (§ 48 ust. 1);
- 2) przedkładanie ministrowi wniosków o podwyższenie wynagrodzenia za projekty, o których mowa w §§ 10 i 11 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej, oraz ustalania wysokości wynagrodzenia i terminów wypłat za projekty, o których mowa w § 13 powołanych przepisów, i przedkładanie ministrowi wniosków o zatwierdzenie tych ustaleń;
- 3) rozpatrywanie odwołań od uchwał komisji wynalazczości i rozstrzyganie sporów o wysokości wynagrodzenia za pracownicze wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia (§ 57 i nast.).

§ 28. 1. Do rozpatrzenia i ocenienia pracowniczego wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia dokonanego przez kierownika zakładu pracy, jego zastępcę, kierownika komórki wynalazczości lub członka komisji wynalazczości właściwa jest komisja wynalazczości w zakładzie pracy, w którym twórca jest zatrudniony. W tym przypadku twórca wyłącza się jako członek komisji.

2. Do rozpatrzenia i ocenienia pracowniczego wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia dokonanego przez dyrektora centralnego zarządu, jego zastępcę, kierownika komórki wynalazczości, przez członka centralnej komisji wynalazczości lub przez innych pracowników centralnego zarządu właściwa jest komisja wynalazczości w zakładzie pracy, właściwym ze względu na przedmiot projektu. Przepisy działu III o zgłaszaniu pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień stosuje się odpowiednio.

3. Przepisy ust. 1 i 2 mają również zastosowanie w przypadku zgłoszenia projektu opracowanego

przez osobę wymienioną w ust. 1 i 2 wspólnie z inną osobą lub innymi osobami.

§ 29. 1. Członkowie komisji powinni obowiązki swoje wypełniać gorliwie i sumiennie i zachować w tajemnicy sprawy, o których powzięli wiadomość w związku z uczestnictwem w komisji.

2. Członek komisji powinien zgłosić swoje wyłączenie w sprawie, w której pozostaje z twórcą w tego rodzaju stosunkach osobistych, że mogłaby powstać uzasadniona wątpliwość co do jego bezstronności. O wyłączeniu członka rozstrzyga przewodniczący komisji.

§ 30. Za udział w posiedzeniach komisji członkowie komisji otrzymywać będą wynagrodzenie w wysokości zł 22.50, a przewodniczący komisji w wysokości zł 30. Protokółanci i rzeczoznawcy otrzymują wynagrodzenie tak jak członkowie komisji.

§ 31. 1. Za wadliwą ocenę projektu członkowie komisji ponoszą odpowiedzialność służbową i dyscyplinarną.

2. Jeżeli wadliwa ocena, krzywdząca twórcę lub wyrządzająca szkodę gospodarce narodowej, jest następstwem złej woli lub rażącego niedbalstwa oraz w przypadku świadomego wprowadzenia kierownictwa zakładu pracy w błąd z chęci zysku lub w porozumieniu z zainteresowanymi osobami, członkowie komisji ponoszą odpowiedzialność materialną i karną w ramach obowiązujących przepisów.

§ 32. 1. Właściwi ministrowie zarządza zorganizowanie w ramach podległych im resortów w ciągu 60 dni od daty wejścia w życie niniejszego zarządzenia komisji wynalazczości i centralnych komisji wynalazczości według podanych wyżej zasad i określa, jakie przedsiębiorstwa należy uważać za małe w rozumieniu § 18.

2. Właściwi ministrowie zarządza opracowanie przez podległe im ministerstwa instrukcji określającej tryb wewnętrznego postępowania komisji wynalazczości i centralnych komisji wynalazczości w ramach poszczególnych resortów. Instrukcje te uzgodnione zostaną z PKPG (Departament Techniki) w ciągu 30 dni od daty wejścia w życie niniejszego zarządzenia.

D Z I A Ł V

Tryb postępowania.

R o z d z i a ł I.

Ocenianie pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień.

§ 33. 1. Po zgłoszeniu projektu przez twórcę w komórce wynalazczości (§ 9 ust. 1) kierownik komórki sprawdza, czy formularz zgłoszenia projektu został należycie wypełniony i czy załączona dokumentacja sporządzona została zgodnie z wytycznymi co do zakresu sporządzania dokumentacji technicznej (§ 11 ust. 2 i § 13) i wydaje twórcy stwierdzenie zgłoszenia projektu, a następnie podejmuje czynności mające na celu przygotowanie projektu do rozpatrzenia przez komisję wynalazczości. W szczególności kierownik komórki wynalazczości zasięga opinii zastępcy dyrektora do spraw technicznych i opinii wybitnych fachowców w zakładzie pracy co do wartości technicznej i przydatności projektu, możliwości i celowości zastosowania projektu w zakładzie

pracy i w produkcji oraz przewidywanych korzyści i oszczędności, jakie przyniesie zastosowanie projektu.

2. Po uzyskaniu potrzebnych opinii i materiałów kierownik komórki wynalazczości zwraca się do komórki finansowej zakładu pracy o dokonanie obliczenia oszczędności, jaka przewidywana jest w pierwszych 12 miesiącach zastosowania projektu w zakładzie pracy; kierownik komórki wynalazczości jest obowiązany ustalić i przedłożyć komórce finansowej niezbędne elementy do dokonania obliczenia przewidzianej oszczędności. Komórka finansowa jest obowiązana dokonać obliczenia bez zwłoki, aby mógł być zachowany termin przewidziany w § 34 ust. 2. Arkusz obliczenia oszczędności podpisuje główny (starszy) księgowy, stwierdzając prawidłowość dokonania obliczenia.

3. Jeżeli załączona dokumentacja techniczna wymaga uzupełnienia lub opracowania, którego twórca sam nie jest w stanie wykonać, kierownik komórki wynalazczości zwraca się do kierownika zakładu pracy o udzielenie twórcy potrzebnej pomocy technicznej (§§ 14 i 15).

4. Kierownik komórki wynalazczości jest obowiązany dołożyć staranności przy wykonywaniu czynności przygotowawczych przed złożeniem projektu pod obrady komisji wynalazczości tak, aby do rozpatrzenia przez komisję składane były projekty całkowicie opracowane wraz z potrzebną dokumentacją techniczną.

§ 34. 1. Po dokonaniu przez komórkę finansową zakładu pracy obliczenia przewidzianej oszczędności i po uzupełnieniu w miarę potrzeby dokumentacji technicznej kierownik komórki wynalazczości zwraca się do przewodniczącego komisji wynalazczości o wyznaczenie terminu posiedzenia komisji, na którym projekt ma być rozpatrzony.

2. Kierownik komórki wynalazczości jest obowiązany do przedłożenia projektu pod obrady komisji wynalazczości w ciągu 14 dni od daty zgłoszenia projektu przez twórcę. Przedłużenie tego terminu jest dopuszczalne jedynie za zgodą kierownika zakładu pracy, w przypadkach konieczności uzupełnienia lub opracowania dokumentacji technicznej.

3. Posiedzenie komisji wynalazczości powinno odbyć się nie później niż w ciągu 7 dni od daty przedłożenia projektu przewodniczącemu komisji przez kierownika komórki wynalazczości (ust. 1). O terminie posiedzenia przewodniczący komisji wynalazczości zawiadamia niezwłocznie członków komisji wynalazczości, zarząd klubu techniki i racjonalizacji, twórcę lub twórców projektu oraz rzeczoznawcę lub rzeczoznawców — jeżeli zachodzi potrzeba korzystania z ich usług.

4. Instrukcje wewnętrznego postępowania komisji wynalazczości (§ 32 ust. 2) określają, jaka ilość projektów powinna być rozpatrzona na jednym posiedzeniu komisji.

§ 35. Komisja wynalazczości oceniając projekt bada:

- 1) czy w rozumieniu art. 1 pkt 1, 2 i 3 dekretu zgłoszony projekt jest usprawnieniem, czy też posiada cechy udoskonalenia technicznego lub wynalazku;
- 2) czy zgłoszony projekt jest nowym w rozumieniu art. 2 dekretu, a w odniesieniu do projektów po-

siadających cechy wynalazku — czy nie został ogłoszony przez Urząd Patentowy Rzeczypospolitej Polskiej w opisach patentowych;

- 3) jaka jest wartość techniczna i przydatność projektu oraz możliwość i celowość zastosowania go w zakładzie pracy i w produkcji — biorąc pod uwagę przewidywane korzyści i oszczędności, jakie przyniesie zastosowanie projektu;
- 4) czy podana przez komórkę finansową kwota oszczędności została obliczona zgodnie z przepisami wydanymi w tej materii dla danej gałęzi produkcji.

§ 36. 1. Po rozpatrzeniu projektu komisja wynalazczości podejmuje uchwałę:

- 1) o przyjęciu projektu, po stwierdzeniu, że projekt ten odpowiada warunkom, przewidzianym w § 35 pkt 1 i 2, że jest on wartościowy pod względem technicznym oraz że celowe jest zastosowanie go w produkcji (§ 35 pkt 3);
- 2) o odrzuceniu projektu, jeżeli stwierdzi, że nie odpowiada on wymaganiom określonym w pkt 1 niniejszego ustępu.

2. W uzasadnionych przypadkach, jeżeli zachodzi konieczność przeprowadzenia dodatkowych prób, komisja wynalazczości może powziąć uchwałę o konieczności przeprowadzenia tych prób.

§ 37. 1. W przypadku powzięcia przez komisję wynalazczości uchwały o konieczności przeprowadzenia dodatkowych prób (§ 36 ust. 2), zastępca dyrektora do spraw technicznych w zakładzie pracy obowiązany jest niezwłocznie po zawiadomieniu go o uchwale komisji wynalazczości zlecić komórce wynalazczości opracowanie planu przeprowadzenia prób oraz zapewnić udział twórcy projektu przy ich przeprowadzeniu a komórka planowania zakładu pracy jest obowiązana włączyć ten plan do miesięcznych planów pracy komórek przeprowadzających próby.

2. Plan przeprowadzenia prób powinien przewidywać:

- 1) przygotowanie dokumentacji;
- 2) przygotowanie potrzebnych materiałów;
- 3) określenie i zapewnienie potrzebnych środków finansowych;
- 4) ustalenie komórek przeprowadzających próby,
- 5) czas trwania prób;
- 6) osobę lub osoby kierujące pracą przy przeprowadzaniu prób oraz opracowujące sprawozdanie z osiągniętych wyników.

3. Po przeprowadzeniu prób kierownik komórki wynalazczości ponownie przedkłada projekt do oceny komisji wynalazczości, która po ponownym rozpatrzeniu projektu podejmuje uchwałę o jego przyjęciu lub odrzuceniu.

4. Jeżeli komisja wynalazczości stwierdzi, że zgłoszony projekt posiada cechy, o których mowa w §§ 10, 11 i 13 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej, przesyła projekt do centralnej komisji wynalazczości.

§ 38. Komisja wynalazczości podejmując uchwałę o przyjęciu lub odrzuceniu projektu przechowuje jeden komplet dokumentacji i oryginał uchwały opatrzonej podpisami członków komisji.

R o z d z i a ł II.

Przyjęcie do wykorzystania pracowniczego wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia i sporządzenie oraz zatwierdzenie planu wykorzystania projektu.

§ 39. 1. Po powzięciu przez komisję wynalazczości uchwały o przyjęciu projektu przewodniczący komisji zawiadamia niezwłocznie o uchwale kierownika zakładu pracy, który w oparciu o tę uchwałę wydaje decyzję o przyjęciu do wykorzystania pracowniczego wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia.

2. Przez przyjęcie do wykorzystania należy rozumieć decyzję o przystąpieniu do realizacji pracowniczego wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia i o zastosowaniu go w produkcji.

§ 40. W odniesieniu do projektów, określonych w §§ 10, 11 i 13 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczey, jak również w przypadkach, kiedy koszty realizacji przewiduje się na kwotę wyższą niż 30.000 zł, realizacja projektu może nastąpić po uprzednim uzyskaniu zgody właściwego centralnego zarządu.

§ 41. 1. Realizacja i zastosowanie projektu w produkcji następuje w zasadzie w zakładzie pracy, którego kierownik wydał decyzję o przyjęciu projektu do wykorzystania.

2. Centralny zarząd może wskazać inny zakład lub zakłady pracy, w których ma nastąpić realizacja i zastosowanie projektu w produkcji.

§ 42. W celu zapewnienia planowej i terminowej realizacji i zastosowania w produkcji wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia zastępca dyrektora do spraw technicznych jest obowiązany w porozumieniu z właściwymi komórkami organizacyjnymi zakładu pracy niezwłocznie po przyjęciu projektu do wykorzystania sporządzić plan wykorzystania projektu.

§ 43. 1. Plan wykorzystania projektu powinien być opracowany w oparciu o plan techniczno-przemysłowo-finansowy zakładu pracy na dany rok kalendarzowy, przy uwzględnieniu charakteru projektu i specyfiki procesu produkcyjnego.

2. Plan wykorzystania projektu, tj. wprowadzenia go w życie, powinien przewidywać środki potrzebne dla jego realizacji, a przede wszystkim:

- 1) przygotowanie dokumentacji technicznej potrzebnej do realizacji projektu i zastosowania go w produkcji, jak rysunki warsztatowe, opis technologiczny itp.;
- 2) przygotowanie materiałów, surowców itp., potrzebnych do produkcji, w której projekt znajduje zastosowanie;
- 3) przeszkolenie potrzebnego personelu (załogi robotniczej, techników i inżynierów);
- 4) określenie rozmiarów bądź cyklu produkcji uwzględniającej zastosowanie projektu;
- 5) zapewnienie środków finansowych potrzebnych do realizacji projektu i wprowadzenia go do produkcji;
- 6) datę rozpoczęcia produkcji;
- 7) komórki organizacyjne odpowiedzialne za realizację poszczególnych części planu w ustalonych terminach.

3. Plan wykorzystania projektu może zawierać inne pozycje w zależności od charakteru i specyfiki projektu i procesu produkcyjnego.

§ 44. Plan wykorzystania projektu podlega zatwierdzeniu przez kierownika zakładu pracy, a w odniesieniu do projektów określonych w §§ 10, 11 i 13 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczey oraz w przypadkach, kiedy koszty realizacji mają wynosić kwotę wyższą niż 30.000 zł — przez właściwy centralny zarząd.

§ 45. Po sporządzeniu planu wykorzystania projektu i zatwierdzeniu go przez kierownika zakładu pracy komórka planowania na polecenie kierownika zakładu pracy jest obowiązana włączyć plan wykorzystania projektu do ogólnego planu techniczno-przemysłowo-finansowego zakładu pracy oraz do miesięcznych planów pracy.

§ 46. Kierownictwo zakładu pracy zapewni twórcy bezpośredni udział w pracach nad realizacją projektu.

§ 47. 1. Jeżeli realizacja i wykorzystanie projektu następuje w zakładzie pracy, w którym zatrudniony jest twórca, może on być w koniecznych przypadkach zwalniany od swych zasadniczych zajęć do prac nad realizacją projektu, z zachowaniem wynagrodzenia w wysokości średniego zarobku z ostatnich trzech miesięcy.

2. Jeżeli realizacja i wykorzystanie projektu następuje w innym zakładzie pracy, twórca może być w razie potrzeby delegowany do prac nad realizacją projektu. W okresie trwania delegacji wynagrodzenie wypłaca twórcy macierzysty zakład pracy w wysokości średniego zarobku z ostatnich trzech miesięcy.

3. Jeżeli twórca nie ma stałego zatrudnienia, wynagrodzenie za pracę nad realizacją projektu ustala się i wypłaca na podstawie umowy.

R o z d z i a ł III.

Zatwierdzanie uchwał komisji wynalazczości

§ 48. 1. Uchwały komisji wynalazczości o przyjęciu projektu podlegają zatwierdzeniu w następującym trybie:

- 1) komisja wynalazczości po powzięciu uchwały o przyjęciu projektu przedkłada uchwałę do zatwierdzenia kierownikowi zakładu pracy, jeżeli wysokość przyznanego wynagrodzenia nie przekracza kwoty 5.000 zł, a w odniesieniu do projektów, za które wynagrodzenie określa się szacunkowo (§ 12 przepisów o wynagrodzeniu wynalazczości pracowniczey) — kwoty 2.000 zł. Jeżeli wysokość wynagrodzenia przekracza wymienione kwoty, komisja wynalazczości przesyła akta sprawy wraz ze swoją uchwałą do centralnej komisji wynalazczości;
- 2) centralna komisja wynalazczości, po sprawdzeniu prawidłowości nadesłanej uchwały i dokonania obliczenia wynagrodzenia, przedkłada uchwałę do zatwierdzenia dyrektorowi centralnego zarządu, jeżeli wysokość przyznanego wynagrodzenia wynosi od 5.000 zł do 10.000 zł, a w odniesieniu do projektów, za które wynagrodzenie określa się szacunkowo — od 2.000 zł do 5.000 zł. Jeżeli wysokość wynagrodzenia przewyższa kwotę 10.000 zł, a w odniesieniu do projektów, za które wynagrodzenie określa się szacunkowo — kwotę 5.000 zł, centralna komisja wynalazczości przedkłada uchwałę za po-

średnictwem departamentu techniki (wydziału wynalazczości) do zatwierdzenia ministrowi. Departament techniki (wydział wynalazczości) przedkłada ministrowi uchwałę wraz ze swoim wnioskiem w ciągu 7 dni od daty otrzymania akt sprawy.

2. W odniesieniu do projektu, zgłoszonego przez kierownika zakładu pracy, uprawnienia jego, przewidziane w ust. 1 pkt 1, przysługują dyrektorowi centralnego zarządu. W odniesieniu do projektu, zgłoszonego przez dyrektora centralnego zarządu, uprawnienia jego, przewidziane w ust. 1 pkt 2, przysługują właściwemu ministrowi.

3. Przepisy ust. 2 mają również zastosowanie w przypadku zgłoszenia projektu opracowanego przez kierownika zakładu pracy lub dyrektora centralnego zarządu wspólnie z inną osobą lub innymi osobami.

§ 49. 1. Terminy zatwierdzenia uchwały w trybie przewidzianym w § 48 wynoszą:

- 1) przez kierownika zakładu pracy — 2 dni;
- 2) przez dyrektora centralnego zarządu — 3 dni;
- 3) przez ministra — 7 dni

od daty otrzymania akt sprawy.

2. Termin rozpatrzenia sprawy przez centralną komisję wynalazczości w trybie przewidzianym w § 48 ust. 1 pkt 2 wynosi 7 dni od daty otrzymania akt sprawy.

3. Instrukcje wewnętrznego postępowania centralnej komisji wynalazczości (§ 32 ust. 2) określają, jaka ilość spraw powinna być rozpatrzona na jednym posiedzeniu komisji.

§ 50. 1. W odniesieniu do projektów, o których mowa w §§ 10 i 11 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej, centralna komisja wynalazczości przedkłada ministrowi wniosek o podwyższenie wynagrodzenia. Wniosek powinien zawierać proponowaną wysokość podwyżki oraz szczegółowe uzasadnienie.

2. W odniesieniu do projektów, o których mowa w § 13 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej, centralna komisja ustala wysokość wynagrodzenia i terminy wypłat, przedkładając stosowny wniosek wraz z uzasadnieniem do zatwierdzenia ministrowi.

§ 51. 1. O zatwierdzeniu uchwały komisji wynalazczości w trybie przewidzianym w § 48 kierownik jednostki, który wydał decyzję zatwierdzającą, zawiadamia niezwłocznie:

- 1) kierownika i komisję wynalazczości zakładu pracy, w którym twórca jest zatrudniony i w którym projekt został przyjęty do wykorzystania;
- 2) jeżeli realizacja i zastosowanie projektu w produkcji nastąpiły w zakładzie pracy innym, niż wymieniony w pkt. 1 — kierownika tego zakładu.

2. Komórka wynalazczości zakładu pracy, w którym twórca jest zatrudniony, zawiadamia go niezwłocznie o zatwierdzeniu uchwały.

3. Wypłata wynagrodzenia twórcy następuje w terminach przewidzianych w przepisach o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej.

§ 52. Jeżeli przy rozpatrywaniu sprawy w trybie przewidzianym w § 48 właściwy organ stwierdzi nieprawidłowość nadesłanej uchwały lub dokonanego obliczenia wynagrodzenia, obowiązany jest dokonać stosownych poprawek, zawiadamiając o tym komisję wynalazczości, której uchwała zawiera nieprawidłowość. W uzasadnionych przypadkach wła-

ściwy organ może zwrócić projekt komisji wynalazczości, której uchwała zawiera nieprawidłowość, w celu ponownego rozpatrzenia sprawy; organ zwracający projekt wskazuje, na czym polega błąd w ocenie.

§ 53. Jeżeli przy rozpatrywaniu sprawy w trybie przewidzianym w § 48 właściwy organ stwierdzi, że projekt nie odpowiada warunkom przewidzianym w § 35 pkt 1 i 2, albo też, że błędnie oceniono wartość techniczną projektu lub celowość zastosowania go w zakładzie pracy i w produkcji (§ 35 pkt 3), wówczas organ ten podejmuje uchwałę lub wydaje decyzję o odrzuceniu projektu i zwraca akta sprawy komisji wynalazczości, która dokonała błędnej oceny, w celu powiadomienia twórcy o odrzuceniu projektu.

R o z d z i a ł I V

Zgłaszanie pracowniczych wynalazków do opatentowania oraz pracowniczych udoskonaleń technicznych w Urzędzie Patentowym Rzeczypospolitej Polskiej.

§ 54. 1. Kierownictwo uspołecznionego zakładu pracy, w którym zgłoszony został projekt noszący cechy wynalazku, jest obowiązane niezwłocznie po przyjęciu tego projektu uchwałą komisji wynalazczości działającej w zakładzie pracy dokonać zgłoszenia projektu w Urzędzie Patentowym Rzeczypospolitej Polskiej (który dalej nazywany będzie Urzędem Patentowym) w celu opatentowania jako wynalazek.

2. Zgłoszenia może dokonać zakład pracy posiadający osobowość prawną. Jeżeli zakład pracy, w którym zgłoszony został projekt noszący cechy wynalazku, nie posiada osobowości prawnej, zgłoszenia dokonuje nadrzędna jednostka posiadająca tę osobowość.

3. Koszty opatentowania pokrywa zakład pracy dokonujący zgłoszenia.

4. Jeżeli kierownictwo zakładu pracy, w którym został zgłoszony projekt noszący cechy wynalazku, uzna, że realizacja i zastosowanie w produkcji wynalazku nie może nastąpić w tym zakładzie pracy, stosuje się odpowiednio tryb postępowania przewidziany w § 10.

§ 55. 1. Kierownictwo uspołecznionego zakładu pracy, w którym zgłoszony został projekt noszący cechy udoskonalenia technicznego, jest obowiązane niezwłocznie po przyjęciu tego projektu uchwałą komisji wynalazczości działającej w zakładzie pracy dokonać zgłoszenia projektu w Urzędzie Patentowym w celu uzyskania dla twórcy świadectwa o dokonaniu udoskonalenia technicznego.

2. W przypadku zgłoszenia projektu noszącego cechy udoskonalenia technicznego przez osoby wymienione w § 19 ust. 1 pkt 1 i 2 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej, kierownictwo zakładu pracy przesyłając projekt do Urzędu Patentowego prosi równocześnie o stwierdzenie przez Urząd Patentowy, czy przesłany projekt posiada cechy oryginalności.

3. Urząd Patentowy jest obowiązany wydać świadectwo o dokonaniu udoskonalenia technicznego, a w przypadku przewidzianym w ust. 2 stwierdzić również czy przesłany projekt posiada cechy oryginalności. Jeżeli Urząd Patentowy stwierdzi na podstawie posiadanych materiałów, że przesłany projekt nie jest udoskonaleniem technicznym albo — w przypadku przewidzianym w ust. 2 — że projekt będąc udoskonaleniem nie posiada cech oryginalności.

nalności, przesyła uzasadnioną odmowę wydania świadectwa o dokonaniu udoskonalenia technicznego.

4. Urząd Patentowy jest obowiązany dokonać ustaleń, o których mowa w ust. 1 i 2, w ciągu 3 tygodni od daty otrzymania akt sprawy.

§ 56. 1. Do chwili wydania twórcy przez Urząd Patentowy świadectwa autorskiego lub świadectwa o dokonaniu udoskonalenia technicznego stosuje się co do wypłaty wynagrodzenia § 9 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej.

2. W odniesieniu do osób, wymienionych w § 19 ust. 1 pkt 1 i 2 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej, wypłata wynagrodzenia za dokonanie pracowniczego wynalazku i udoskonalenia technicznego może nastąpić po wydaniu twórcy świadectwa autorskiego lub świadectwa o dokonaniu udoskonalenia technicznego.

3. Przepis ust. 2 ma również zastosowanie w przypadku zgłoszenia projektu opracowanego przez osoby, wymienione w § 19 ust. 1 pkt 1 i 2 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej, wspólnie z inną osobą lub innymi osobami.

R o z d z i a ł V

Odwołania.

§ 57. Twórcy służy prawo odwołania się do centralnej komisji wynalazczości zwanej dalej „komisją odwoławczą“:

- 1) od uchwały komisji wynalazczości o odrzuceniu projektu;
- 2) od zatwierdzonej przez kierownika zakładu pracy uchwały komisji wynalazczości o przyjęciu projektu, jeżeli twórca nie zgadza się na wysokość przyznanego wynagrodzenia.

§ 58. 1. Odwołanie składa twórca za pośrednictwem komisji wynalazczości, która powzięła zaskarżoną uchwałę, w terminie 14 dni od daty zawiadomienia go o odrzuceniu projektu lub o zatwierdzeniu wysokości wynagrodzenia, na które się nie zgadza.

2. Kopię odwołania twórca przesyła bezpośrednio do komisji odwoławczej.

3. Przewodniczący komisji odwoławczej może na wniosek twórcy przywrócić mu termin wniesienia odwołania, jeżeli uchybienie terminu nastąpiło bez winy twórcy. Wniosek o przywrócenie terminu może być zgłoszony do przewodniczącego komisji odwoławczej najdalej w ciągu tygodnia od ustania przyczyny, która spowodowała uchybienie.

§ 59. Komisja wynalazczości, która powzięła zaskarżoną uchwałę, przesyła odwołanie wraz z aktami sprawy i swoimi wyjaśnieniami do komisji odwoławczej w terminie 7 dni od daty jego złożenia.

§ 60. 1. Komisja odwoławcza obowiązana jest rozpatrzyć odwołanie i wydać orzeczenie z uzasadnieniem w ciągu 14 dni od daty otrzymania akt sprawy.

2. Przedłużenie tego terminu jest dopuszczalne w przypadku konieczności uzyskania dodatkowych materiałów i wyjaśnień.

§ 61. 1. Komisja odwoławcza może przesłuchać twórcę, świadków i biegłych oraz wezwać ich do złożenia zeznań lub opinii na piśmie, uprzedzając ich zarazem o odpowiedzialności za fałszywe zeznanie. Komisja nie może od twórcy, świadków i bie-

głych odbierać przyrzeczenia ani stosować wobec nich środków przymusowych.

2. Do wykonania czynności, których komisja odwoławcza nie jest władna przedsięwziąć, stosuje się odpowiednio przepisy art. 61 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 29 marca 1928 r. o postępowaniu administracyjnym.

§ 62. W postępowaniu przed komisją odwoławczą mają odpowiednie zastosowanie przepisy §§ 25, 29, 30 i 31.

§ 63. O wydanym orzeczeniu komisja odwoławcza zawiadamia niezwłocznie:

- 1) twórcę projektu, który złożył odwołanie;
- 2) komisję wynalazczości, która powzięła zaskarżoną uchwałę;
- 3) kierownika zakładu pracy, który zatwierdził zaskarżoną uchwałę;
- 4) kierownika zakładu pracy, w którym twórca jest zatrudniony i w którym projekt został przyjęty do wykorzystania;
- 5) jeżeli realizacja i zastosowanie projektu produkcji nastąpiły w zakładzie pracy innym, niż wymieniony w pkt 4 — kierownika tego zakładu.

§ 64. Orzeczenie komisji odwoławczej jest ostateczne.

§ 65. Właściwy minister może w drodze nadzoru uchylić orzeczenie komisji odwoławczej i bądź wydać decyzję ostateczną, bądź też przekazać sprawę centralnej komisji wynalazczości do ponownego rozpatrzenia, udzielając wskazówek co do sposobu jej załatwienia.

D Z I A Ł VI.

Przepisy przejściowe i końcowe

§ 66. 1. Pracownik, który przed wejściem w życie niniejszego zarządzenia dokonał pracowniczego wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia i nie zgłosił go właściwym organom lub władzom, obowiązany jest w terminie do dnia 31 października 1951 r. dokonać zgłoszenia tego wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia w trybie przewidzianym niniejszym zarządzeniem.

2. Pracownik, który nie dopełni obowiązku przewidzianego w ust. 1, traci prawo do wynagrodzenia przysługującego mu za dokonanie wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia.

§ 67. Dla resortów, w których powstanie konieczność dostosowania przepisów niniejszego zarządzenia do ich struktury i do organizacji podległych jednostek, właściwi ministrowie wydadzą za zgodą Przewodniczącego PKPG stosowne instrukcje.

§ 68. Przepisy niniejszego zarządzenia mają zastosowanie we wszelkich sprawach w zakresie unormowanym tym zarządzeniem, rozpoczętych na podstawie dotychczasowych przepisów, w których wynagrodzenie twórcy nie zostało wypłacone do dnia wejścia w życie zarządzenia.

§ 69. Zarządzenie niniejsze wchodzi w życie z dniem ogłoszenia. Jednocześnie tracą moc dotychczasowe przepisy w zakresie unormowanym tym zarządzeniem.

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego: (—) w z. E. Szyr
(Monitor Polski z dn. 31.7 1951 r. Nr A-66, poz. 869).

47

S K O R O W I D Z
PRZEPISÓW PRAWA WYNAŁAZCZEGO
I PRAWA O ZNAKACH TOWAROWYCH
O B J A Ś N I E N I A

Rozwój wynalazczości w Polsce oraz wydanie w ostatnich latach dużej ilości przepisów, obejmujących wynalazczość pracowniczą (racjonalizatorstwo) i normujących zagadnienie znaków towarowych, używanych przez przedsiębiorstwa gospodarki uspołecznionej, zrodziły potrzebę opracowania usystematyzowanego wykazu aktów prawnych z zakresu wynalazczości i ochrony znaków towarowych. Posługiwanie się bowiem tymi przepisami, ogłoszonymi w różnych urzędowych dziennikach i czasopiśmie, nastrocza coraz więcej trudności.

W Wiadomościach Urzędu Patentowego z 1951 r. Nr 3, poz. 50, zamieszczono obowiązujący tekst rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych, z uwzględnieniem wszystkich późniejszych zmian. Rozporządzenie to stanowi źródło prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych. W okresie przemian gospodarczo-społecznych (1945—1951) wydano wiele przepisów, obejmujących wynalazczość pracowniczą.

Niniejszy skorowidz — oprócz przepisów rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych, wraz ze wszystkimi późniejszymi zmianami — obejmuje tematycznie wszystkie przepisy prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych. W tytule każdego aktu prawnego podano w nawiasie dziennik, w którym akt ten ogłoszono, oraz Wiadomości Urzędu Patentowego (wydania powojenne), w których akt ten przedrukowano lub ogłoszono.

Obok tytułów obowiązujących aktów prawnych skorowidz zawiera również akty uchylone, których tytuły wydrukowano dla odrozdzenia innymi czcionkami. Posługujący się skorowidzem są bowiem często zainteresowani ustaleniem stanu prawnego, istniejącego pod rządem norm, które straciły moc obowiązującą. Niektóre akty prawne zamieszczono w różnych częściach wykazu, ponieważ akty te normują różne przedmioty.

Skorowidz nie obejmuje zarządzeń, instrukcji, okólników itp., przeznaczonych tylko do użytku służbowego lub wydanych przez poszczególne władze i dotyczących jedynie uspołecznionych zakładów pracy, podległych tym władzom. Skorowidz nie obejmuje również przepisów prawa cywilnego ani przepisów o postępowaniu administracyjnym i postępowaniu cywilnym. Nie należy jednak zapominać, że wymienione przepisy mają bezpośrednie zastosowanie do spraw z dziedziny wynalazczości i znaków towarowych. Wystarczy wspomnieć o umowach, pełnomocnictwach lub o postępowaniu przed poszczególnymi instancjami Urzędu Patentowego R. P. w sprawach pomysłów wynalazczych lub znaków towarowych.

Objęte skorowidzem akty prawne oraz inne informacje, dotyczące omawianego zagadnienia, znajdują czytelnicy w Wiadomościach Urzędu Patentowego, wydawanych od 1924 roku.

W Wiadomościach Urzędu Patentowego publikowane są również, w tłumaczeniu na język polski, wydane przez inne państwa akty prawne z zakresu prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych.

Zagraniczną literaturę prawniczą, dotyczącą poruszonych wyżej zagadnień, zainteresowani mogą znaleźć w Bibliotece Urzędu Patentowego R. P.

Część I wykazu

Dział A

Dział A części I wykazu dzieli się na pięć grup.

W grupie pierwszej podano główny akt prawny z dziedziny wynalazczości — rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3.1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych, oraz akty prawne, które zmie-

niły to rozporządzenie. Jak już zaznaczono, obowiązujący tekst rozporządzenia wraz z objaśnieniami jest zamieszczony w Wiadomościach Urzędu Patentowego z 1951 r. Nr 3, poz. 30.

Druga grupa obejmuje akty prawne, regulujące zagadnienie wynalazków i wzorów użytkowych, dotyczących obrony państwa. Podane w tej grupie cytowanego rozporządzenia ma na celu zwrócenie uwagi na przepisy, które obowiązywały w tym przedmiocie do dnia 29.12.1949 r.

Grupa trzecia zawiera cytowane rozporządzenie, którego przepisy o licencjach obowiązywały do dnia 26.8.1950 r., oraz obowiązującą ustawę z dnia 18.8.1950 r. Zarządzen wykonawczych do tej ustawy dotychczas nie ogłoszono.

W grupie czwartej znajdują się przepisy wykonawcze do cytowanego rozporządzenia oraz przepisy, wydane w celu szybkiego udostępnienia gospodarce narodowej opatentowanych wynalazków i zarejestrowanych wzorów użytkowych (lit. n oraz l).

Grupa piąta obejmuje przepisy związkowe, tj. przepisy, dotyczące pośrednio ochrony wynalazków i wzorów.

Dział B

Dział B obejmuje akty prawne, dotyczące wynalazków, wzorów, udoskonalen technicznych i usprawnień, dokonanych przez pracowników władz, urzędów, uspołecznionych zakładów pracy i organizacji społecznych. Akty te normują prawa i obowiązki twórców pracowniczych pomysłów wynalazczych oraz wykonywanie tych pomysłów przez jednostki gospodarki uspołecznionej.

Dekret z dnia 12.10.1950 r. o wynalazczości pracowniczey (pkt 1) posiada charakter ramowy. Ustala jedynie zasady, precyzuje podstawowe pojęcia, upowaznia do wydania szczegółowych przepisów. Dekret zawiera delegacje do ogłoszenia wykonawczych aktów prawnych, m. in. o wynagradzaniu twórców pracowniczych pomysłów wynalazczych, o rozpowszechnianiu (stosowaniu) pracownicznych pomysłów wynalazczych, o organizacji, zakresie działania i trybie postępowania władz z zakresu wynalazczosci pracowniczey, o zrodach i sposobach finansowania wynalazczosci pracowniczey, oraz o premiovaniu za pomoc techniczną, udzielaną przy opracowywaniu wymienionych pomysłów.

Na podstawie cyt. dekretu zostały wydane: uchwała Rady Ministrów z dnia 14.4.1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracownicznych pomysłów wynalazczych (pkt 15) oraz zarządzenie Przewodniczącego PRLP w sprawie organów badających pomysły wynalazcze (pkt 16). Zarówno uchwała, która weszła w życie dnia 5.5.1951 r., jak i zarządzenie, które obowiązuje od dnia 31.7.1951 r., uchyliły wszystkie ogłoszone uprzednio przepisy w przedmiotach unormowanych tymi aktami prawnymi. Do czasu wydania innych zarządzeń wykonawczych, przewidzianych w dekrete, pozostają nadal w mocy akty prawne, ogłoszone przed wejściem w życie wzmiankowanego dekretu.

Należy podkreślić, że w dziedzinie ochrony własności przemysłowej (patenty, prawa z rejestracji wzorów) do pracownicznych wynalazków i wzorów stosują się przepisy rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3.1928 r. oraz obowiązujące akty prawne, zamieszczone w dziale A. Akty prawne bowiem z działów A i B stanowią integralną całość i tworzą łącznie jednolity system polskiego prawa wynalazczego.

Dział C

Dział C zawiera akty prawne, regulujące dziedzinę usprawnień administracyjnych we władzach i urzędach. Od dnia 1.1.1951 r. obowiązuje w tym przedmiocie zarządzenie Prezesa Rady Ministrów z dnia 2.12.1950 r.

Część II wykazu

Zasadniczy akt prawny z dziedziny wynalazczości, tzn. rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3.1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych, zawiera również podstawowe przepisy prawa o znakach towarowych, zamieszczone w cz. III i IV cyt. rozporządzenia.

W części II wykazu podano dwa ważne zarządzenia Przewodniczącego RPTG: jedno — ustalające zasady używania znaków towarowych przez przedsiębiorstwa gospodarki uspołecznionej (pkt 5), drugie — dotyczące rejestracji znaków towarowych zagranicą na rzecz przedsiębiorstw gospodarki uspołecznionej (pkt 6).

Poza tym część ta zawiera przepisy o ochronie kilku nazw i godeł oraz grupę przepisów z zakresu nieuczciwej konkurencji, w szczególności kilka rozporządzeń Rady Ministrów, zakazujących używania pewnych zagranicznych nazw regionalnych.

Część III wykazu

Do czasu wejścia w życie ustawy z dnia 20.12.1949 r. o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych instytucje rzecznictwa patentowego normowały przepisy rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3.1946 r. oraz przepisy wydanych na podstawie tego rozporządzenia aktów prawnych, które ustraciły moc obowiązującą.

Kolegium Rzeczników Patentowych istnieje od dnia 29.3.1950 r. Mieści się w Warszawie przy Al. Niepodległości 108. Posiada oddziały: w Górwicach — ul. Paderewskiego 5, w Łodzi — ul. Piotrkowska 26, w Krakowie — ul. Świerczewskiego 21 i w Poznaniu — ul. Wojskowa 19. Jest powołane m. in. do udzielania porad oraz pomocy technicznej i prawnej, jak również do zastępowania przed Urzędem Patentowym R. P. w sprawach wynalazków, wzorów i znaków towarowych.

Do zastępowania przed Urzędem Patentowym R. P. są również uprawnieni adwokaci, którzy jednak nie mogą być pomocnikami w sprawach zgłoszeń wynalazków i zgłoszeń wzorów użytkowych, tzn. nie mogą działać przed wydziałami zgłoszeń (pierwszą instancją) tego Urzędu.

Część IV wykazu

Część IV obejmuje akty prawne, które normują organizację, zakres działania i tryb postępowania władz i instytucji z zakresu wynalazczości. Do władz tych należy przede wszystkim Urząd Patentowy R. P., podległy bezpośrednio Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, oraz ministerstwa i centralne urzędy. Na szczególną uwagę zasługują Komisje wynalazczości w uspołecznionych zakładach pracy oraz kluby techniki i racjonalizacji.

Część V wykazu

W części V zamieszczono wiążące Polskę podstawowe akty prawne z dziedziny tzw. ochrony własności przemysłowej, obejmującej m. in. wynalazki, wzory i znaki towarowe. Czytelnicy, interesujący się bliżej tym zagadnieniem, znajdą bogaty materiał informacyjny w Wiadomościach Urzędu Patentowego lub w La Propriété Industrielle, oficjalnym organie Międzynarodowego Biura Ochrony Własności Przemysłowej w Bernie (Szwajcaria). Wszystkie numery tych czasopism znajdują się w Bibliotece Urzędu Patentowego R. P.

W Y K A Z

I. Prawo wynalazcze

A. Wynalazki i wzory

1. Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych — cz. I, II i IV (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384; sprostowanie Dz. U. R. P. z 1928 r. Nr 53, poz. 512; W. U. P. z 1946 r. Nr 1, poz. 1).

Rozporządzenie to zostało zmienione następującymi aktami prawnymi:

a) ustawą z dnia 25 stycznia 1933 r. w sprawie zmiany rozporządzenia Prezydenta Rzeczy-

pospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 10, poz. 63; W. U. P. z 1946 r. Nr 1, poz. 2),

b) dekretem z dnia 30 listopada 1945 r. o zmianie rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 58, poz. 334; W. U. P. z 1946 r. Nr 1, poz. 4),

c) dekretem z dnia 26 kwietnia 1948 r. o podwyższeniu grzywien, kar pieniężnych, kar porządkowych i nawiązek (Dz. U. R. P. Nr 24, poz. 161; W. U. P. z 1948 r. Nr 5, poz. 36),

d) dekretem z dnia 26 kwietnia 1948 r. o zmianie rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 24, poz. 164; W. U. P. z 1948 r. Nr 5, poz. 35),

e) dekretem z dnia 15 września 1948 r. o zmianie rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 44, poz. 315; W. U. P. z 1948 r. Nr 10, poz. 81).

f) ustawą z dnia 20 grudnia 1949 r. o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych (Dz. U. R. P. Nr 63, poz. 495; W. U. P. z 1950 r. Nr 1, poz. 1),

g) ustawą z dnia 20 grudnia 1949 r. o wynalazkach i wzorach użytkowych, dotyczących obrony Państwa (Dz. U. R. P. Nr 66, poz. 496; W. U. P. z 1950 r. Nr 1, poz. 2),

h) ustawą z dnia 18 lipca 1950 r. o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych (Dz. U. R. P. Nr 36, poz. 331; W. U. P. z 1950 r. Nr 5/6, poz. 60),

i) dekretem z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428; W. U. P. z 1950 r. Nr 5/6, poz. 50), oraz

j) dekretem z dnia 19 kwietnia 1951 r. o zmianie przepisów o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 23, poz. 175; W. U. P. z 1951 r. Nr 3, poz. 28).

Obowiązujący tekst tego rozporządzenia wraz z niezbędnymi objaśnieniami jest zamieszczony w Wiadomościach Urzędu Patentowego z 1951 r. Nr 3, poz. 30.

2. Wynalazki i wzory użytkowe dotyczące obrony Państwa.

a) Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. — art. 43 i 128 (Dz. U. R. P. z 1928 r. Nr 39, poz. 384),

b) Ustawa z dnia 20 grudnia 1949 r. o wynalazkach i wzorach użytkowych, dotyczących obrony Państwa (Dz. U. R. P. Nr 63, poz. 496; W. U. P. z 1950 r. Nr 1, poz. 2).

c) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 30 sierpnia 1950 r. w sprawie określenia, jakiego rodzaju wynalazki i wzory użytkowe dotyczą obrony Państwa (Monitor Polski,

Nr A-120, poz. 1473; W. U. P. z 1951 r. Nr 1 poz. 2).

- d) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 30 sierpnia 1950 r. w sprawie powołania i organizacji Komisji Rozjemczej do spraw wynalazków i wzorów użytkowych, dotyczących obrony Państwa, oraz trybu postępowania przed tą Komisją (Monitor Polski Nr A-120, poz. 1472; W. U. P. z 1951 r. Nr 1, poz. 1).

3. Licencje na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych.

- a) Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. — cz. I i II (Dz. U. R. P. z 1928 r. Nr 39, poz. 384).
- b) Ustawa z dnia 18 lipca 1950 r. o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych (Dz. U. R. P. Nr 36, poz. 331; W. U. P. z 1950 r. Nr 5/6, poz. 60).

4. Przepisy wydane na podstawie i w rozwinieciu rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych.

- a) Rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 21 kwietnia 1928 r. o sposobie uszczelniania opłat, przewidzianych w rozporządzeniu Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 50, poz. 486).
- b) Rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 23 kwietnia 1928 r. o ustanowieniu klas towarów w zastosowaniu do wzorów zdobniczych (Dz. U. R. P. Nr 50, poz. 488; W. U. P. z 1946 r. Nr 1, poz. 6).
- c) Rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 16 maja 1928 r. o dowodach, niezbędnych w razie zgłoszenia w Urzędzie Patentowym Rzeczypospolitej Polskiej wynalazku, wzoru lub znaku towarowego, z powołaniem się na wystawienie tego wynalazku lub wzoru, albo zaopatrzonego w zgłoszony znak towaru na publicznej wystawie zagranicą w jednym z krajów, należących do Międzynarodowego Związku Ochrony Własności Przemysłowej (Dz. U. R. P. Nr 58, poz. 548).
- d) Komunikat Urzędu Patentowego R. P. o klasyfikacji patentowej (W. U. P. z 1946 r. Nr 1, poz. 5).
- e) Przepisy obowiązujące przy zgłaszaniu wynalazków, wzorów i znaków towarowych (W. U. P. z 1946 r. Nr 1, poz. 8).
- f) Wskazówki do sporządzania opisów oraz rysunków, dołączanych do podań o udzielenie patentów (W. U. P. z 1946 r. Nr 1, poz. 9).
- g) Instrukcja Prezesa Urzędu Patentowego R. P. o długości okresów wyznaczanych przez wydziały zgłoszeń Urzędu (W. U. P. z 1946 r. Nr 3, poz. 21).
- h) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 23 grudnia 1949 r. w sprawie wykonywania wynalazków i wzorów użytkowych (Biuletyn PKPG z 1950 r. Nr 1, poz. 12; W. U. P. z 1950 r. Nr 1, poz. 3)

- i) Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 11 lipca 1950 r. w sprawie wykonywania wynalazków i wzorów użytkowych (Biuletyn PKPG Nr 16, poz. 191; W. U. P. z 1950 r. Nr 4, poz. 47).
- j) Instrukcja Prezesa Urzędu Patentowego R. P. z dnia 1 marca 1951 r. o długości okresów wyznaczanych przez wydziały zgłoszeń Urzędu Patentowego R. P. (W. U. P. z 1951 r. Nr 3, poz. 31).

5. Przepisy związkowe.

- a) Ustawa z dnia 2 sierpnia 1926 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (Dz. U. R. P. z 1930 r. Nr 56, poz. 467).
- b) Ustawa z dnia 3 stycznia 1946 r. o przejęciu na własność Państwa podstawowych gałęzi gospodarki narodowej (Dz. U. R. P. Nr 3, poz. 17; W. U. P. z 1946 r. Nr 4, poz. 28).
- c) Rozporządzenie Ministra Sprawiedliwości z dnia 12 kwietnia 1946 r., wydane w porozumieniu z Ministrami: Skarbu, Przemysłu, Apropizacji i Handlu, Żeglugi i Handlu Zagranicznego oraz Komunikacji, o określeniu trybu ujawnienia w księgach hipotecznych, rejestrach handlowych i innych rejestrach publicznych przejęcia na własność Państwa i osób prawnych prawa publicznego nieruchomości i praw hipotekowanych (Dz. U. R. P. Nr 17, poz. 116; W. U. P. z 1946 r. Nr 5/6, poz. 42).
- d) Dekret z dnia 26 października 1949 r. o ochronie tajemnicy państwowej i służbowej (Dz. U. R. P. Nr 55, poz. 437).

B. Wynalazczość pracownicza

1. Dekret z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr. 47, poz. 428; W. U. P. z 1950 r. Nr 5/6, poz. 59).

2. Okólnik Ministra Przemysłu Nr 243 z dnia 16 marca 1946 r. w sprawie wykorzystywania i premiowania pomysłów wynalazczych w zakładach pracy (Dz. Urz. Min. Przem. Nr 5, poz. 43; W. U. P. z 1946 r. Nr 3, poz. 20).

3. Okólnik Ministra Przemysłu i Handlu Nr 14 z dnia 21 października 1948 r. w sprawie wykorzystywania i premiowania pomysłów, wprowadzających ulepszenia lub usprawnienia w zakładach pracy — wraz z późniejszymi zmianami (Dz. Urz. Min. Przem. i Handlu z 1948 r. Nr 24, poz. 306; Biuletyn PKPG z 1950 r. Nr 7, poz. 105 i Nr 13, poz. 158; W. U. P. z 1948 r. Nr 12, poz. 89 i z 1950 r. Nr 3, poz. 34 i 35).

4. Zarządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 22 marca 1949 r. w sprawie wynagrodzenia za pomoc techniczną przy opracowywaniu pomysłów, wprowadzających ulepszenia i usprawnienia w zakładach pracy (Dz. Urz. Min. Przem. i Handlu Nr 7, poz. 33; W. U. P. z 1949 r. Nr 5, poz. 43).

5. Uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 21 czerwca 1949 r. w sprawie wypłat premii za usprawnienia techniczne i wynalazki pracownicze w przemyśle państwowym (Monitor Polski Nr A-62, poz. 839; W. U. P. z 1949 r. Nr 7/8, poz. 62).

6. Uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 9 sierpnia 1949 r. w sprawie sposobu ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych (Monitor Polski Nr A-62, poz. 838; W. U. P. z 1949 r. Nr 7/8, poz. 61).

7. Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15 września 1949 r. w sprawie sposobu ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych (W. U. P. z 1949 r. Nr 11/12, poz. 90).

8. Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 22 września 1949 r. w sprawie ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych (W. U. P. z 1949 r. Nr 11/12, poz. 91).

9. Instrukcja 9/F Departamentu Finansowego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 12 października 1949 r. w sprawie finansowania kosztów, związanych z realizacją i uruchomieniem usprawnień pracowniczych (Biuletyn Finansowy PKPG Nr 6, str. 181).

10. Instrukcja LL/F Departamentu Finansowego oraz Departamentu Inwestycji Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 19 października 1949 r. w sprawie finansowania nakładów majątkowych, powstałych w związku z realizacją usprawnień pracowniczych (Biuletyn Finansowy PKPG Nr 7, str. 212).

11. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 26 października 1949 r. w sprawie organizowania w zakładach pracy klubów techniki i racjonalizacji (W.U.P. z 1949 r. Nr 11/12, poz. 88).

12. Zalecenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15 listopada 1949 r. w sprawie rozwoju wynalazczości pracowniczej (W. U. P. z 1949 r. Nr 11/12, poz. 87).

13. Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 11 lipca 1950 r. w sprawie realizowania pomysłów racjonalizatorskich i usprawnień (Biuletyn PKPG Nr 16, poz. 190; W. U. P. z 1950 r. Nr 4, poz. 46).

14. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 5 sierpnia 1950 r. w sprawie zorganizowania inspekcji w zakresie racjonalizacji i wynalazczości pracowniczej (Biuletyn PKPG Nr 17, poz. 198; W. U. P. z 1950 r. Nr 5/6, poz. 61).

15. Uchwała Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień (Monitor Polski Nr A-36, poz. 446; W. U. P. z 1951 r. Nr 3, poz. 29).

16. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień i do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za te wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia, jak również trybu postępowania tych organów (Monitor Polski Nr A-66, poz. 869; W. U. P. z 1951 r. Nr 4, poz. 46).

C. Usprawnienia administracyjne

1. Okólnik Prezesa Rady Ministrów z dnia 11 sierpnia 1949 r. w sprawie komisji projektów usprawnień administracji publicznej (Monitor Polski Nr A-57, poz. 755).

2. Okólnik Prezesa Rady Ministrów z dnia 13 marca 1950 r. w sprawie funduszu na nagrody pieniężne za projekty usprawnienia administracji publicznej (Monitor Polski Nr A-40, poz. 459).

3. Zarządzenie Prezesa Rady Ministrów z dnia 2 grudnia 1950 r. o komisjach usprawnienia administracji publicznej (Monitor Polski Nr A-130, poz. 1626).

II. Znaki towarowe

1. Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. — cz. III i IV (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384; W. U. P. z 1951 r. Nr 3, poz. 30).

2. Rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 23 kwietnia 1928 r. o ustanowieniu klas towarów w zastosowaniu do znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 50, poz. 487; W. U. P. z 1946 r. Nr 1, poz. 7).

3. Ustawa z dnia 8 stycznia 1928 r. o ochronie znaku i nazwy Czerwonego Krzyża oraz Godła Związku Szwajcarskiego (Dz. U. R. P. Nr 3, poz. 12; W. U. P. z 1946 r. Nr 3, poz. 22).

4. Dekret z dnia 26 kwietnia 1949 r. o ochronie godła i nazwy Światowej Organizacji Zdrowia (Dz. U. R. P. Nr 25, poz. 180; W. U. P. z 1949 r. Nr 5, poz. 42).

5. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 8 sierpnia 1949 r. w sprawie używania znaków towarowych przez przedsiębiorstwa gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski Nr A-57, poz. 762; W. U. P. z 1949 r. Nr 7/8, poz. 63).

6. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 29 listopada 1949 r. w sprawie zastrzeżenia praw pierwszeństwa oraz rejestracji znaków towarowych zagranicą przez przedsiębiorstwa gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski Nr A-102, poz. 1299; W. U. P. z 1950 r. Nr 2, poz. 23).

7. Okólnik Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 1 z dnia 19 stycznia 1950 r. o wykonywaniu zarządzenia w sprawie używania znaków towarowych przez przedsiębiorstwa gospodarki uspołecznionej (Biuletyn PKPG Nr 2, poz. 26; W. U. P. z 1950 r. Nr 2, poz. 22).

8. Zwalczanie nieuczciwej konkurencji.

a) Ustawa z dnia 2 sierpnia 1926 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (Dz. U. R. P. z 1930 r. Nr 56, poz. 567).

b) Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 21 grudnia 1927 r. o zakazie używania czechosłowackich nazw regionalnych (Dz. U. R. P. z 1928 r. Nr 7, poz. 44).

c) Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 30 stycznia 1933 r. o zakazie używania węgierskich nazw regionalnych (Dz. U. R. P. Nr 12, poz. 79).

d) Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 26 sierpnia 1936 r. o oznaczeniu pochodzenia niektórych kategorii towarów w wewnętrznym handlu detalicznym (Dz. U. R. P. z 1936 r. Nr 68, poz. 493 i z 1939 r. Nr 57, poz. 374).

e) Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 18 października 1938 r. o zakazie używania francuskiej nazwy regionalnej „Roquefort” dla serów (Dz. U. R. P. Nr 83, poz. 562).

f) Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 24 stycznia 1939 r. o zakazie używania francuskich nazw regionalnych dla produktów winnych (Dz. U. R. P. Nr 9, poz. 46).

III. Rzecznictwo patentowe

1. Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. — cz. IV, rozdz. II (Dz. U. R. P. z 1928 r. Nr 39, poz. 384).

2. Ustawa z dnia 20 grudnia 1949 r. o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych (Dz. U. R. P. Nr. 63, poz. 495; W. U. P. z 1950 r. Nr 1, poz. 1).

3. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 13 lutego 1950 r. w sprawie nadania Statutu Kolegium Rzeczników Patentowych (Monitor Polski Nr A-25, poz. 264; W. U. P. z 1950 r. Nr 2, poz. 19).

4. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 13 lutego 1950 r. w sprawie powołania oddziałów rejonowych Kolegium Rzeczników Patentowych (Monitor Polski Nr A-33, poz. 375; W. U. P. z 1950 r. Nr 2, poz. 20).

5. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 13 lutego 1950 r. w sprawie określenia przedmiotu egzaminu na stanowisko rzecznika patentowego (Monitor Polski Nr A-25, poz. 265; W. U. P. z 1950 r. Nr 2, poz. 21).

6. Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 lipca 1951 r. w sprawie opłat za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych (Dz. U. R. P. Nr 37, poz. 281; W. U. P. z 1951 r. Nr 4, poz. 45).

IV. Władze i instytucje z zakresu wynalazczości

1. Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. z 1928 r. Nr 39, poz. 384; W. U. P. z 1951 r. Nr 3, poz. 30).

2. Ustawa z dnia 10 lutego 1949 r. o zmianie organizacji naczelných władz gospodarki narodowej (Dz. U. R. P. Nr 7, poz. 43).

3. Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. R. P. Nr 26, poz. 190; W. U. P. z 1949 r. Nr 5, poz. 40).

4. Uchwała Nr 344 Rady Ministrów z dnia 5 maja 1951 r. w sprawie struktury organizacyjnej Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Monitor Polski Nr A-43, poz. 548; W. U. P. z 1951 r. Nr 4, poz. 44).

5. Uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 9 sierpnia 1949 r. w sprawie sposobu ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych (Monitor Polski Nr A-62, poz. 838; W. U. P. z 1949 r. Nr 7/8, poz. 61).

6. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 21 września 1949 r. w sprawie utworzenia Wydziału Usprawnień Pracowniczych w Urzędzie Patentowym R. P. (W. U. P. z 1949 r. Nr 9/10, poz. 76).

7. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 26 października 1949 r. w sprawie organizowania, w zakładach pracy klubów techniki i racjonalizacji (W. U. P. z 1949 r. Nr 11/12, poz. 88).

8. Regulamin Klubu Techniki i Racjonalizacji (W. U. P. z 1949 r. Nr 11/12, poz. 89).

9. Uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 2 stycznia 1950 r. w sprawie powołania Komitetu Postępu Technicznego (Biuletyn PKPG Nr 1, poz. 3; W. U. P. z 1950 r. Nr 2, poz. 24).

10. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 5 sierpnia 1950 r. w sprawie zorganizowania inspekcji w zakresie racjonalizacji i wynalazczości pracowniczej (Biuletyn PKPG Nr 17, poz. 198; W. U. P. z 1950 r. Nr 5/6, poz. 61).

11. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 30 grudnia 1950 r. w sprawie wyznaczenia w Urzędzie Patentowym Rzeczypospolitej Polskiej wydziałów do załatwiania spraw pracowniczych wynalazków, wzorów i usprawnień oraz utworzenia w tym Urzędzie Wydziału Udoskonaleń Technicznych i Samodzielnego Referatu Prawnego (Biuletyn PKPG z 1951 r. Nr 2, poz. 12; W. U. P. z 1951 r. Nr 1, poz. 3).

12. Ustawa z dnia 18 lipca 1950 r. o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych (Dz. U. R. P. Nr 36, poz. 331; W. U. P. z 1950 r. Nr 5/6, poz. 60).

13. Dekret z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428; W. U. P. z 1950 r. Nr 5/6, poz. 59) — oraz akty prawne, wydane na podstawie tego dekretu (cz. I wykazu, dział B).

V. Międzynarodowe prawo wynalazcze i prawo o znakach towarowych

1. Konwencja Związkowa Paryska o ochronie własności przemysłowej. Ratyfikowana zgodnie z ustawą z dnia 17.3 1931 r. (Dz. U. R. P. z 1931 r. Nr 37, poz. 277 i z 1933 r. Nr 2, poz. 8 i 9; W. U. P. z 1946 r. Nr 2, poz. 14).

2. Porozumienie Madryckie, dotyczące zwalczania fałszywych oznaczeń pochodzenia towarów. Zatwierdzone zgodnie z ustawą z dnia 28 stycznia 1932 r. (Dz. U. R. P. z 1932 r. Nr 19, poz. 128 i Nr 47, poz. 446).

3. Konwencja o wstawach międzynarodowych. Ratyfikowana zgodnie z ustawą z dnia 25.2 1932 r. (Dz. U. R. P. z 1932 r. Nr 29, poz. 281 i Nr 84, poz. 729).

4. Układ o patentach niemieckich, zawarty w Londynie dnia 27 lipca 1946 r. Ratyfikowany zgodnie z ustawami z dnia 14.11 1947 r. i z dnia 12.4 1948 r. (Dz. U. R. P. z 1947 r. Nr 72, poz. 447, z 1948 r. Nr 9, poz. 59 i 60, Nr 34, poz. 227 i Nr 49, poz. 369; W. U. P. z 1948 r. Nr 3, poz. 20).

5. Porozumienie o zachowaniu lub przywróceniu praw własności przemysłowej, dotkniętych przez drugą wojnę światową, podpisane w Neuchâtel dnia 8 lutego 1947 r. Ratyfikowane zgodnie z ustawą z dnia 14.11 1947 r. (Dz. U. R. P. z 1947 r. Nr 72, poz. 449 i z 1948 r. Nr 17, poz. 115 i 116; W. U. P. z 1948 r. Nr 4, poz. 26).

Opracowali: Mgr B. Bulwicki
Mgr J. Dalewski

Z A G R A N I C A

48

NIEMIECKA REPUBLIKA DEMOKRATYCZNA

PRZEPISY O OPŁATACH

za czynności Urzędu do Spraw Wynalazczości
i Patentów Niemieckiej Republiki Demokratycznej
(z dnia 1 marca 1951 r.)

Na podstawie § 20 ustawy o patentach z dn. 6 września 1950 r. dla Niemieckiej Republiki Demokratycznej (Gbl. str. 989)¹⁾ zarządza się w porozumieniu z Ministerstwem Sprawiedliwości i Ministerstwem Finansów Niemieckiej Republiki Demokratycznej co następuje:

§ 1. Kto pragnie korzystać z usług Urzędu do Spraw Wynalazczości i Patentów (Urzędu Patentowego), jest obowiązany do uiszczenia opłaty według niniejszych przepisów o opłatach i tabeli opłat (załącznik).

§ 2. Opłatę uiszcza się z góry. Uiszczanie w znaczkach pocztowych lub innych znakach wartościowych jest niedozwolone.

§ 3. (1) Uiszczenia opłaty można dokonać przez przekazanie na konto bankowe Urzędu Patentowego lub znaczkami opłat, będącymi do nabycia w kasie opłat Urzędu Patentowego. Znaczki te, skasowane stemplem kasy opłat, przekazuje się do akt jako dowód wpłaty.

(2) Jeżeli opłaty dokonywa się czekiem, uważa się ją za uiszczoną dopiero po zrealizowaniu czeku. Jeżeli zachowanie terminu zależy od uiszczenia w należytnym czasie opłaty, uważa się ją za uiszczoną w dniu nadejścia czeku do Urzędu Patentowego, o ile czek ten zostanie należycie zrealizowany.

(3) Przy każdej wpłacie należy podać znak akt, a gdy chodzi o istniejące już prawo ochrony, również numer, pod którym to prawo figuruje.

§ 4. Wezwanie do uiszczenia opłaty może nastąpić ustnie lub pisemnie; upomnienie dotyczące opłaty, którym określono pewien termin, oraz upomnienie na podstawie § 41 ust. 2 ustawy o patentach winno być wysłane listem poleconym.

§ 5. (1) Uiszczanie opłat może być dokonywane również z konta rozrachunkowego opłat, założonego w kasie opłat. Wpłaty, obciążające te konta rozrachunkowe, mogą być dokonywane wyłącznie:

- a) po przedłożeniu przez właściciela konta lub jego pełnomocnika pisemnego zlecenia,
- b) przy opłatach administracyjnych — jeżeli właściciel konta lub jego pełnomocnik złożył pisemne stałe zlecenie dokonywania tego rodzaju odpisań.

(2) W celu zachowania terminu należy najpóźniej ostatniego dnia terminu, w czasie godzin urzędowych, odbić na zleceniu zapłaty datę wpływu zlecenia do biura podawczego Urzędu Patentowego.

§ 6. (1) Przeciw ustanowieniu lub wysokości opłaty można w ciągu dwóch tygodni od otrzymania wezwania do jej uiszczenia wnieść pisemne zażalenie do tej komórki organizacyjnej Urzędu Patentowego, która opłatę ustanowiła. Przy pismach niepo-

leconych za dzień otrzymania uważa się trzeci dzień od nadania wezwania na pocztę.

(2) Jeżeli komórka organizacyjna, która opłatę ustanowiła, zamierza zażalenia nie uwzględnić lub uwzględnić tylko w części, winna je przedłożyć do rozstrzygnięcia Wydziałowi Zażaleń Urzędu Patentowego.

(3) Zażalenie ma skutek odraczający. Jeżeli zachowanie terminu zależy od uiszczenia opłaty, wówczas w razie całkowitego lub częściowego odrzucenia zażalenia poczyna biec nowy termin. Nowy termin wyznacza Urząd Patentowy.

§ 7. Niniejsze przepisy o opłatach wchodzi w życie z mocą od dnia 1 stycznia 1951 r.

Załącznik do § 1
powyższych przepisów o opłatach

T A B E L A O P Ł A T

Nr kol.	Przedmiot opłaty	DM
I. Opłaty ogólne		
1	Zwykły wyciąg z rejestru	2.—
2	Uwierzytelniony wyciąg z rejestru	3.—
3	Uzupełnienie wyciągu z rejestru.	1.—
4	Sporządzenie dowodu pierwszeństwa	
	a) do patentu	5.—
	b) do innego prawa ochrony	3.—
5	Wgląd do akt, rysunków itp. (§ 22 ust. 4 ustawy o patentach)	3.— do 6.—
6	Specjalna informacja, dotycząca wpisów do rejestrów akt i druków opisów patentowych przeciwstawionych zgłaszającemu	3.—
7	Inne prace pisarskie i legalizacyjne:	
	a) zaczęta strona, również gdy pismo wykonano na drodze mechanicznej	—,30
	jednak najmniej	—,50
	b) rozpoczęte 10 minut pracy:	
	1. koszty czytania	—,50
	2. sprawdzanie rysunków, modeli i fotografii	—,30
	c) za pisma w obcym języku nobiaiera się stawki rodwóine	
8	Uwierzytelnienie lub zaświadczenie	—,50
9	Fotokopia	
	w wymiarze DIN A3	1.50
	w wymiarze DIN A4	—,75
	w wymiarze DIN A5 i DIN A6	—,50

II. Opłaty patentowe

1	Zgłoszenie patentu wyłączności (§ 39 ust. 1 ustawy o patentach)	25.—
2	Zgłoszenie patentu gospodarczego (§ 40 ust. 1 ustawy o patentach)	10.—
3	Zgłoszenie dodatkowego patentu wyłączności (§ 39 ust. 3 ustawy o patentach)	25.—
4	Zgłoszenie dodatkowego patentu gospodarczego (§ 39 ust. 3 ustawy o patentach)	10.—
5	Udzielenie patentu wyłączności (§ 39 ust. 2 ustawy o patentach)	20.—

¹⁾ Patrz „Wiad. Urz. Pat.” Nr 2/1951 r., poz. 18. — Red.

Nr kol.	Przedmiot opłaty	DM	Nr kol.	Przedmiot opłaty	Patent wyłączności DM	Patent gospodarczy DM
6	Udzielenie patentu gospodarczego (§ 39 ust. 3 ustawy o patentach)	10.—	16	Opłaty roczne (§ 39 ust. 4 ustawy o patentach) za 3 rok	30.—	15.—
7	Udzielenie dodatkowego patentu wyłączności (§ 39 ust. 3 ustawy o patentach)	20.—	" 4 "	" 4 "	30.—	15.—
8	Udzielenie dodatkowego patentu gospodarczego (§ 39 ust. 3 ustawy o patentach)	10.—	" 5 "	" 5 "	50.—	25.—
9	Wniosek o wpis zmiany w osobie właściciela patentu lub jego zastępcy (§ 22 ust. 2 i § 41 ust. 1 ustawy o patentach)	10.—	" 6 "	" 6 "	75.—	37.—
10	Wniosek o wdrożenie postępowania w sprawie sprostowania patentu (§ 21 ust. 2 i § 41 ust. 1 ustawy o patentach)	10.—	" 7 "	" 7 "	100.—	50.—
11	Wniosek o rozjemcze załatwienie sporu o wynagrodzenie z tytułu patentów gospodarczych (§ 41 ust. 1 i § 50 ust. 1 ustawy o patentach)	25.—	" 8 "	" 8 "	150.—	75.—
12	Wniosek o unieważnienie (§ 34 i § 41 ust. 1 ustawy o patentach)	50.—	" 9 "	" 9 "	200.—	100.—
13	Wniesienie zażalenia (§§ 27 do 32 ust. 3 i § 41 ust. 2 ustawy o patentach)	20.—	" 10 "	" 10 "	250.—	125.—
14	Wniesienie odwołania (§§ 38 do 41 ust. 2 ustawy o patentach)	150.—	" 11 "	" 11 "	325.—	160.—
15	Wniosek o nadanie dalszego biegu dawnemu zgłoszeniu patentowemu (§ 77 ust. 1 ustawy o patentach) w przypadku dalszego załatwienia jako patentu wyłączności	25.—	" 12 "	" 12 "	400.—	200.—
	w przypadku dalszego załatwienia jako patentu gospodarczego	10.—	" 13 "	" 13 "	500.—	250.—
			" 14 "	" 14 "	600.—	300.—
			" 15 "	" 15 "	700.—	350.—
			" 16 "	" 16 "	800.—	400.—
			" 17 "	" 17 "	900.—	450.—
			" 18 "	" 18 "	1000.—	500.—
			17	Opłaty roczne za dawne patenty od dn. 1 lipca 1948 r. (§ 76 ustawy o patentach) za 3 rok	20.—	10.—
			" 4 "	" 4 "	20.—	10.—
			" 5 "	" 5 "	35.—	15.—
			" 6 "	" 6 "	50.—	25.—
			" 7 "	" 7 "	70.—	35.—
			" 8 "	" 8 "	100.—	50.—
			" 9 "	" 9 "	135.—	65.—
			" 10 "	" 10 "	170.—	85.—
			" 11 "	" 11 "	220.—	110.—
			" 12 "	" 12 "	270.—	135.—
			" 13 "	" 13 "	335.—	165.—
			" 14 "	" 14 "	400.—	200.—
			" 15 "	" 15 "	465.—	235.—
			" 16 "	" 16 "	530.—	265.—
			" 17 "	" 17 "	600.—	300.—
			" 18 "	" 18 "	670.—	335.—
			18	Opłata dodatkowa przy uiszczeniu opłaty rocznej z opóźnieniem (§ 39 ust. 4 ustawy o patentach) wynosi 10% przypadającej opłaty, najmniej		5.—

(„Ministerialblatt der Deutschen Demokratischen Republik“ z dn. 31 3 1951 r., Nr 12, str. 51)

UMOWY MIĘDZYNARODOWE

49

REGULAMIN DOTYCZĄCY STOSOWANIA UKŁADU HASKIEGO

z dnia 6 czerwca 1947 r.

o utworzeniu Międzynarodowego Biura Patentów

C z ę ś ć I

Postanowienia ogólne

Art. 1. Międzynarodowy Instytut Patentowy¹⁾ zajmuje się, pod warunkami i zastrzeżeniami ustalonymi w niniejszym regulaminie:

1. wydawaniem opinii o nowości wynalazków, które stanowią przedmiot

A. zgłoszeń patentowych,
B. udzielonych już patentów na wynalazki;
2. wszelkiego rodzaju studiami lub badaniami²⁾, które odnoszą się do stanu techniki, oraz w sposób ogólny wszystkimi pracami, wchodzącymi w zakres uprawnień, przekazanych Instytutowi przez Międzynarodowy Układ Haski z dnia 6 czerwca 1947 r.
Art. 2. Do przedstawiania Instytutowi przewidzianych w artykule 1 wniosków o wydanie opinii, przeprowadzenie studiów lub badań dopuszczone są:

1) W ogłoszonym w miesięczniku „La Propriété Industrielle“ tekście układu z dnia 6 czerwca 1947 r. jest mowa o „Międzynarodowym Biurze Patentów“, natomiast w tekście regulaminu użyto określenia „Międzynarodowy Instytut Patentowy“.

Polskie tłumaczenie wymienionego układu patrz „Wiad. Urz. Pat.“, zeszyt 7/8, 1949 r., poz. 67. — Red.

2) „Recherches“.

1. osoby fizyczne, będące obywatelami państw, uczestniczących w układzie wyżej wymienionym, bez względu na miejsce ich zamieszkania lub siedzibę ich przedsiębiorstwa,

2. osoby fizyczne lub prawne, będące obywatelami innych państw, lecz zamieszkałe na terytorium jednego z państw, uczestniczących w tym układzie, lub mające tam swoją siedzibę, albo posiadające poważne i faktyczne przedsiębiorstwa przemysłowe lub handlowe.

Wymienione wyżej osoby fizyczne lub prawne określane będą w następnych artykułach nazwą „patentów“.

C z ę ś ć II

Opinie o nowości wynalazków, będących przedmiotem zgłoszeń patentowych albo udzielonych już patentów

Rozdział I

Postanowienia wspólne dla wniosków o wydanie opinii

Art. 3. Każdy wniosek o wydanie opinii o nowości wynalazku, będącego przedmiotem zgłoszenia patentowego albo udzielonego już patentu, należy przedłożyć Instytutowi za pośrednictwem państwowego urzędu własności przemysłowej jednego z państw uczestniczących w układzie.

Rozdział II

Postanowienia szczegółowe dla wniosków o wydanie opinii o nowości wynalazków, będących przedmiotem zgłoszeń patentowych

Art. 4. Wnioski o wydanie opinii o nowości wynalazków, będących przedmiotem zgłoszeń patentowych, przyjmowane będą tylko wówczas, gdy odnośne zgłoszenia zostały dokonane w jednym z krajów uczestniczących w układzie.

Art. 5. Jeżeli zgłoszenie patentowe zostało dokonane w imieniu kilku osób fizycznych lub prawnych, to przynajmniej jedna z tych osób musi odpowiadać warunkom, wymagany w artykule 2, aby wniosek o wydanie opinii mógł być przyjęty.

Art. 6. Następcy prawni osób fizycznych lub prawnych, wymienionych w artykule 2, muszą co do swej osoby odpowiadać warunkom, wymagany w wzmiankowanym artykule, aby ich wniosek o wydanie opinii mógł być przyjęty.

Przepisów artykułu 2 nie przeciwstawia się jednak następcom prawnym wówczas, gdy wniosek o wydanie opinii został prawidłowo przedstawiony przez petenta, który dopełnił wymaganych warunków przed powstaniem tytułu prawnego odnośnego następcy prawnego.

Art. 7. Wydane przez Instytut opinie o nowości wynalazków, będących przedmiotem zgłoszeń patentowych, uzasadniają roszczenie Instytutu do otrzymania wynagrodzenia, określonego poniżej w art. 23

Rozdział III

Postanowienia szczegółowe dla wniosków o wydanie opinii o nowości wynalazków, będących przedmiotem już udzielonych patentów

Art. 8. Wnioski o wydanie opinii o nowości wynalazków, będących przedmiotem już udzielonych

patentów, dzielą się na dwie kategorie zależnie od tego, czy patenty zostały udzielone:

- A. w państwie uczestniczącym w układzie;
- B. w innych państwach.

Wysokość wynagrodzenia, jakie Instytut ma otrzymać za wnioski o wydanie opinii podług lit. A, oznacza się zgodnie z postanowieniami artykułu 23.

Wnioski o wydanie opinii podług lit. B uważa się pod względem zastosowania niniejszego regulaminu za studia, badania lub prace w rozumieniu artykułu 1 liczba 2 i w następstwie tego podlegają one postanowieniom artykułu 26 odnośnie wysokości wynagrodzenia, jakie Instytut ma otrzymać.

Rozdział IV

O dokumentach i informacjach dostarczanych w celu poparcia wniosku o wydanie opinii

Art 9. Niezależnie od dokumentów lub oświadczeń, wymaganych przez państwowe urzędy własności przemysłowej, przekazane Instytutowi podanie o wydanie opinii winno obejmować:

- 1. wniosek petenta, zawierający następujące dane

A. nazwisko, imię, adres i przynależność państwa petenta; u osób prawnych — brzmienie firmowe; adres przedsiębiorstwa, którego położenie uprawnia petenta do korzystania z postanowień artykułu 2 liczba 2 niniejszego regulaminu;

B. wskazanie, czy wniosek o wydanie opinii dotyczy zgłoszenia patentowego czy udzielonego już patentu;

C. a) w przypadku, gdy wniosek o wydanie opinii dotyczy wynalazku, będącego przedmiotem zgłoszenia patentowego: nazwisko zgłaszającego; prowizoryczny numer, nadany wzmiankowanemu zgłoszeniu przez odnośny państwowy urząd własności przemysłowej; datę i miejsce zgłoszenia; wskazanie państw, uczestniczących w układzie, w których dokonane zostały zgłoszenia tego samego wynalazku, i daty dokonania tych zgłoszeń;

b) w przypadku, gdy wniosek o wydanie opinii dotyczy już udzielonego patentu, którego opis nie jest dołączony — wskazanie państwa, w którym został udzielony, numeru patentu, nazwiska właściciela patentu i w ogóle wszystkich bliższych określeń umożliwiających zidentyfikowanie patentu

W państwach, w których opis patentowy nie są drukowane, kopia opisu patentowego spełnia warunki, wymagane w artykule 12 ust. 2.

D. ewentualnie wskazówki co do żądanych pierwszeństw, z wymienieniem daty i miejsca pierwotnego zgłoszenia;

E. w przypadku, gdy petent działa jako następca prawny — nazwisko osoby lub firmę, pod którą podano wniosek o wydanie opinii — z dołączeniem bądź wyciągu ze specjalnego rejestru patentów, udzielonych przez państwowy urząd własności przemysłowej, który przekazał wniosek o wydanie opinii, bądź też — jeśli tego rodzaju rejestr nie istnieje — odpowiedniego, przez wymieniony urząd wystawionego, wierzytelnego odpisu aktu lub dokumentu, uzasadniającego następstwo prawne petenta;

F. datę płatności wynagrodzenia, jakie Instytut ma otrzymać, z podaniem sposobu uiszczenia;

G. ewentualnie nazwisko i adres zastępcy;

2. przy wnioskach o wydanie opinii co do wynalazku, będącego przedmiotem zgłoszenia patentowe-

go lub patentu już udzielonego, lecz jeszcze nie ogłoszonego — kopię opisu patentowego w dwóch egzemplarzach, przy czym jeden egzemplarz musi być pierwowpisem. Zamiast wymienionych kopii mogą być przedkładane również odbitki hektograficzne oryginału lub jakikolwiek inny dokument o gwarantowanie równowartościowym charakterze.

Na dostarczonych odpisach i dokumentach winien być podany prowizoryczny numer, nadany przez odnośny państwowy urząd własności przemysłowej zgłoszeniu patentowemu w chwili jego dokonania.

Odbitka opisu patentowego może być umieszczona tylko po jednej stronie papieru, przy czym co piąty wiersz winien być numerowany.

Marginesy winny mierzyć co najmniej pięć centymetrów.

3. rysunki, objaśniające odpisy lub odbitki opisu patentowego.

Rysunki te winny być wyraźne i przy ich przyjmowaniu nie powinny wykazywać żadnych skaz lub uszkodzeń, które mogłyby być przeszkodą przy badaniu lub powodować wątpliwości.

Art. 10. Format papieru używanego do sporządzenia opisu patentowego jest następujący: szerokość 20 do 22 cm; wysokość 29 do 34 cm. Format papieru do rysunków winien posiadać albo te same albo podwójne wymiary.

Art. 11. Przeznaczone dla Instytutu wnioski o wydanie opinii oraz załączniki winny być redagowane w języku urzędowym państwa, uczestniczącego w układzie z dnia 6 czerwca 1947 r. Dokumenty, przedkładane dla uzasadnienia tego rodzaju wniosków, mogą jednak być sporządzone w całości lub częściowo w języku angielskim.

Przekłady dokumentów w innych językach winny składać się przynajmniej z kopii tekstu, sporządzonego przez zaprzysiężonego tłumacza, która jego staniem winna być odpowiednio uwierzytelniona.

Art. 12. W interesie petenta mogą być dołączone do aktu odpowiednie podkładki, które by umożliwiły Instytutowi jak najdokładniejsze badanie i skrócenie czasu trwania badania, w szczególności dowody pierwszeństwa w oryginale wraz z załączonymi rysunkami.

Dokumenty te mają składać się z drukowanych opisów patentowych, z fotografii lub fotokopii tych druków lub opisów patentowych. Odbitki winny być dostatecznie wyraźne, aby mogły być użyte bez przeszkód.

Art. 13. Petent może żądać, aby badanie, prowadzone przez Instytut, było ograniczone do pewnej, oznaczonej części opisu patentowego zgłoszenia lub patentu.

Art. 14. Każde badanie nowości wynalazku, będącego przedmiotem zgłoszenia patentowego lub udzielonego już patentu, odnosi się w zasadzie do okresu sprzed daty dokonania zgłoszenia patentowego.

Rozdział V

Przyjęcie wniosku o wydanie opinii Wytyczne dla badania wniosków

Art. 15. Zaraz po otrzymaniu aktu z wnioskiem o wydanie opinii Instytut skierowuje do państwowego urzędu własności przemysłowej, która mu akt przesłała, potwierdzenie odbioru z wymienieniem

daty wpływu wniosku i numeru, pod którym akt został zapisany.

Art. 16. Instytut przeprowadza badanie wniosków o wydanie opinii, o ile to możliwe, w kolejności zaksięgowania, pod warunkiem:

1. że redakcja aktu odpowiada przepisom artykułów 9, 10 i 11. W razie stwierdzenia usterek Instytut może odroczyć badanie do czasu ich uchylenia;

2. że opis patentowy, nawet gdy chodzi o wynalazek, będący przedmiotem udzielonego już patentu, nie posiada złożonego charakteru.

W przeciwnym przypadku badanie zostaje odroczone pod warunkami, ustalonymi w artykule 18.

Rozdział VI

Wymiana pism i przesyłanie opinii

Art. 17. Opinie, wydawane przez Instytut, doręcza się patentom w zasadzie tylko za pośrednictwem odnośnego państwowego urzędu własności przemysłowej.

Pod warunkiem jednak, że wewnętrzne normy państwa, które wniosek nadesłało, na to pozwalają, petent może wyrazić w swoim wniosku życzenie, aby wychodzące z Instytutu zawiadomienia pisemne, mające związek z opinią, były doręczane bezpośrednio jemu lub jego zastępcy.

Pod tym warunkiem może on z Instytutem korespondować bezpośrednio, z wyłączeniem pośrednictwa władzy wymienionej w ustępie 1 niniejszego artykułu, odbierać poniżej w artykule 19 i 21 bliżej określone opinie prowizoryczne lub ostateczne.

W każdym przypadku jeden egzemplarz tej opinii Instytut przesyła wzmiankowanej władzy.

Rozdział VII

Złożoność

Art. 18. Jeżeli Instytutowi wydaje się, że opis patentowy, przedłożony w celu uzasadnienia wniosku o wydanie opinii o zgłoszeniu patentowym lub o udzielonym już patencie, posiada charakter złożony¹⁾ — jakkolwiek przesłany został przez jeden z państwowych urzędów własności przemysłowej państwa, uczestniczącego w układzie — wówczas Instytut zawiadamia o tym ten urząd, a ewentualnie zainteresowanego, korzystającego ze specjalnych postanowień artykułu 17 ust. 2.

Petent może zakwestionować stanowisko Instytutu. Po zbadaniu podniesionych zarzutów Instytut wydaje decyzję ostateczną.

Jeżeli w decyzji tej Instytut obsta je przy tym, że opis patentowy posiada charakter złożony, petent może albo wskazać jeden lub więcej wynalazków, zawartych w wymienionym opisie, co do których pragnie otrzymać opinie, albo też wniosek swój w całości podtrzymać, jednakże pod warunkiem, że ustalone w artykule 23 wynagrodzenie uiszczy z góry tyle razy, ile według zapatrywania Instytutu ma być wydanych opinii.

Kwota wynagrodzenia, uiszczona przy przyjęciu wniosku, nie podlega zwrotowi w żadnym przypadku.

¹⁾ t. j. niejednołty. — Red.

Rozdział VIII*Redakcja opinii*

Art. 19. Po ukończeniu badań, dotyczących stanu techniki, który ma być wzięty pod uwagę dla ustalania nowości wynalazku, określonego w opisie patentowym — bądź w chwili dokonania zgłoszenia patentowego, bądź w czasie żadanego pierwszeństwa, bądź ewentualnie w granicach lub w okresie oznaczonym przez petenta, pod warunkami przewidzianymi w artykułach 13 i 14 — Instytut udziela opinii tymczasowej.

Opinię tę doręcza się odnośnemu państwowemu urzędowi własności przemysłowej, ewentualnie patentowi lub jego zastępcy, pod warunkami przewidzianymi w artykule 17.

Art. 20. Opinia, wydana przez Instytut, polega na sprawozdaniu, dotyczącym wykrycia ewentualnych wcześniejszych materiałów, dotyczących wynalazku, będącego przedmiotem zgłoszenia patentowego lub udzielonego już patentu, mogących szkodzić nowości całości lub części tego wynalazku — czy to w czasie dokonania zgłoszenia lub udzielenia patentu, czy też w czasie wskazanym przez petenta.

Opinię wydaje się w tym samym języku, w którym zredagowany jest wniosek.

Art. 21. Petentowi przysługuje termin sześciu miesięcy, w ciągu którego może wnieść pisemne zarzuty przeciw wydanej przez Instytut opinii prowizorycznej.

Stosownie do okoliczności Instytut ustala termin, do którego w danym przypadku owe zarzuty winny być wniesione. Termin ten wymienia się w opinii prowizorycznej.

Po zbadaniu wniesionych zarzutów Instytut wydaje decyzję ostateczną.

Jeśli w wyznaczonym terminie żadne zarzuty nie zostaną wniesione, opinia prowizoryczna staje się ostateczną. Zostaje ona potwierdzona na warunkach przewidzianych w artykule 17.

Na wniosek petenta opinia prowizoryczna może być bez wyznaczania terminu wydana jako ostateczna.

Art. 22. W przypadku udzielonego już patentu postępowanie, przewidziane w artykule 21, może być zastosowane tylko wtedy, gdy petent jest właścicielem patentu, gdy wniosek został złożony przez jego następcę prawnego lub gdy złożenie przez petenta wniosku o wydanie opinii nastąpiło w porozumieniu z właścicielem albo następcą prawnym.

W przeciwnym przypadku opinia, wydana przez Instytut pod warunkami, ustanowionymi w artykule 20, staje się natychmiast ostateczną.

Rozdział IX*Wynagrodzenie i warunki zapłaty*

Art. 23. Wynagrodzenie, jakie Instytut ma otrzymywać przy zastosowaniu artykułów 7 i 8 lit. A, jest jednolite i ryczałtowe. Wysokość jego ustala Rada Administracyjna Instytutu w drodze uchwały.

Wynagrodzenie to należy wpłacić bezpośrednio na konto Instytutu w *Twentse Bank, 5 Tournooveld, Den Haag*.

Wręczone Instytutowi akta, zawierające wniosek o wydanie opinii, winny zawierać wszelkie dane, konieczne w celu dokładnego ustalenia zapłaty, uskutecznionej od złożenia podania.

C z ę ś ć III*Studia, badania, prace specjalne*

Art. 24. Wnioski o przeprowadzenie studiów, badań i prac, wymienionych w artykule 1 liczba 2 niniejszego regulaminu, mogą być przedkładane Instytutowi:

1. za pośrednictwem urzędów własności przemysłowej państw uczestniczących w układzie;
2. bezpośrednio przez każdą osobę fizyczną lub prawną, która dopełni warunków, ustanowionych w artykule 2.

Instytut zawiadamia petenta bezpośrednio o wyniku swych prac.

Art. 25. Wniosek winien z możliwie największą dokładnością określać postawiony problem oraz punkt widzenia, z jakiego żądane jest przeprowadzenie badania. W szczególności wniosek może zawierać jasno postawione pytania, zdolne skierować prace Instytutu w żdanym kierunku i przyśpieszyć ich ukończenie w interesie petenta.

Art. 26. Niezwłocznie przy przyjęciu wniosku Instytut ustala wysokość należnego mu z tego tytułu wynagrodzenia i podaje tę sumę petentowi do wiadomości.

Wniosek uważa się za ostateczny dopiero wtedy, gdy petent wyraził zgodę na wysokość wynagrodzenia.

Art. 27. Wynagrodzenie należy przekazać Instytutowi stosownie do warunków, określonych w artykule 23 ust. 2.

C z ę ś ć IV*Przechowywanie akt*

Art. 28. Instytut zapewnia przechowywanie w swych archiwach powierzonych mu akt.

(„La Propriété Industrielle“ Nr 3, 1951 r)

CZĘŚĆ II

50

PATENTY NA WYNAŁAZKI

UDZIELENIE

Tłustym drukiem oznaczono numer patentu. Liczby i litery przed numerem patentu oznaczają klasę, podklasę, grupę i podgrupę, do której zaliczono wynalazek. Następnie kolejno są umieszczone: nazwisko właściciela patentu; tytuł wynalazku; data zgłoszenia (jeżeli wpłynęło przed dniem 30 czerwca 1947 r.); po skrócie „Pierwsz.“, który oznacza pierwszeństwo ze zgłoszenia w jednym z krajów, należących do Konwencji Związkowej Paryskiej, data zgłoszenia zagranicznego i w nawiasie kraj, gdzie zgłoszenia dokona no; data udzielenia patentu.

1c, 1/01 **34607**. Frank Frost Ridley (West Thorpe, Cheviot Niew, Ponteland, Wielka Brytania) i William Scholes (The Croft, Snow's Green, Shotley Bridge, Wielka Brytania). Sposób rozdzielania rozdrobnionych materiałów stałych o różnym ciężarze właściwym oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 14.11 1942 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 15.9 1947.

1c, 1/01 **34608**. American Cyanamid Company (New York, N. Y., Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób oczyszczania magnetycznych ciężkich ośrodków. 19.6 1946. Pierwsz. 8.11 1945 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono 7.7 1951.

5a, 6/10 **34509**. Karol Szaniawski (Stalowa Wola, Polska). Sposób wykonywania nożyce wiertniczych do wiercenia udarowego. Udzielono z mocą od dnia 20.1 1949.

5c, 10/01 **34525**. De Directie van de Staatsmijnen in Limburg (Heerlen, Niderlandy). Stempel kopalniany. Pierwsz. 13.1 1944 dla zastrz. 1 i 2 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.

6d, 3 **34532**. Roman Majchrzak (Warszawa, Polska). Sposób klarowania i oczyszczania win, miódów pitnych, moszczów owocowych, kwasów organicznych itd. z metali ciężkich. Udzielono z mocą od dnia 8.9 1949.

10b, 3/04 **34559**. Jerzy Kowalski (Zabrze, Polska) i Błażej Roga (Katowice, Polska). Sposób brykietowania koksu i półkoksu lub ich mieszanin. Udzielono z mocą od dnia 21.1 1949.

11c, 3 **34596**. Franciscus Pieter d'Huy (Overveen, Niderlandy). Maszyna do wyrobu opraw do książek. 10.1 1947. Pierwsz. 5.8 1944 (Niderlandy). Udzielono 6.7 1951.

12g, 4/01 **34580**. Spolek pro chemickou a hutni vyrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania nośnika katalizatora, składającego się zasadniczo z kwasu krzemowego. Pierwsz. 25.10 1939 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 22.12 1947.

12i, 7 **34538**. Mo Och Domsjö Aktiebolag (Örnsköldsvik, Szwecja). Sposób otrzymywania dwutlenku chloru przez działanie dwutlenkiem siarki na chloran. Pierwsz. 14.1 1947 (Szwecja). Udzielono z mocą od dnia 14.1 1948.

12i, 26 **34614**. Herman Frischer (New York, N. Y., Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób wytwarzania kwasu azotowego. Udzielono z mocą od dnia 9.12 1948.

12i, 30 **34556**. Svit, národní podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Sposób otrzymywania siarczanu hydroksyloaminy w stanie stałym. Pierwsz. 18.5 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 30.4 1949.

12i, 33 **34587**. Inż. Władysław Łukasiewicz (Sosnowiec, Polska). Sposób wytwarzania kationitów. Udzielono z mocą od dnia 13.6 1949.

12k, 6 **34577**. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Niehigroskopijny azotan

amonu wykazujący tylko w nieznacznym stopniu skłonność do skawalan'a się i zlepiania oraz sposób jego otrzymywania. Pierwsz. 6.1 1947 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.

12m, 7 **34498**. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska), Aleksander Pilc (Warszawa, Polska) i Irena Zaborowska (Warszawa, Polska). Sposób otrzymywania roztworu bezwodnego chlorku glinu w fenolu, krezolu lub ich mieszaninie. Udzielono z mocą od dnia 21.12 1948.

12o, 5/02 **34611**. Société Anonyme d'Innovations Chimiques „Sinnova“ ou „Sadie“ (Meaux-Beauval, Francja). Sposób wytwarzania alkoholi o wysokim ciężarze cząsteczkowym. 24.1 1947. Pierwsz. 2.7 1941 (Francja). Udzielono 9.7 1951.

12o, 5/04 **34576**. American Cyanamid Company (New York, N. Y., St. Zjedn. Am.). Sposób wytwarzania fosforanów organicznych. Pierwsz. 10.1 1947 dla zastrz. 1-4 (St. Zjedn. Am.). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.

12o, 11 **34579**. Spolek pro chemickou a hutni vyrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania alifatycznych kwasów dwukarbonowych. Pierwsz. 4.12 1942 (Niemcy). Udzielono z mocą od dnia 18.7 1947.

12o, 11 **34610**. Spolek pro chemickou a hutni vyrobu národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania obojętnych estrów z kwasu szczawiowego i alkoholów. Pierwsz. 27.9 1939 (Niemcy). Udzielono z mocą od dnia 31.12 1947.

12o, 17/03 **34502**. Zakłady Przemysłu Azotowego „Chorzów“ (Chorzów, Polska). Sposób wytwarzania tiomocznika. Udzielono z mocą od dnia 30.10 1950.

12o, 17/03 **34540**. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska), Danuta Imielska (Warszawa, Polska) i Jan Kulesza (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania α -naftylotiomocznika. Udzielono z mocą od dnia 17.6 1950.

12p, 10 **34546**. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska). Sposób otrzymywania melaminy. Udzielono z mocą od dnia 27.2 1950.

12q, 1/01 **34558**. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska) i Edward Raabe (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania środków zwilżających i pieniących się przez kondensację kwasów tłuszczowych, zawierających 10 — 20 atomów węgla w cząsteczce z alkoholanami i tlenkami alkilenowymi. Udzielono z mocą od dnia 24.3 1949.

12q, 14/04 **34499**. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska), Aleksander Pilc (Warszawa, Polska) i Lucjan Rybacki (Warszawa, Polska). Sposób otrzymywania eteru dwufenyloвого. Udzielono z mocą od dnia 31.8 1949.

12g, 21 34566. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska), Aleksander Pilc (Warszawa, Polska) i Irena Zaborowska (Warszawa, Polska). Sposób oczyszczania surowego fosforanu trójfenylu, trójkrezyłu lub ich mieszaniny. Udzielono z mocą od dnia 21.12 1948.

12r, 3/01 34565. Jerzy Kowalski (Zdzieszowice, Polska) i Błażej Roga (Zabrze, Polska). Sposób wytwarzania bitumu lub paku z węgla kamiennego. Udzielono z mocą od dnia 7.9 1948.

18d, 1/20 34557. The British Cast Iron Research Association (Alvenschurch, Wielka Brytania). Żeliwo szare i sposób jego wytwarzania. Pierwsz. 22.7 1946 dla zastrz. 1; 9.6 1947 dla zastrz. 2-4 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 14.7 1947.

19a, 6 34545. Józef Strumiłło (Milanówek, Polska). Żelazobetonowy podkład kolejowy. Udzielono z mocą od dnia 14.12 1949.

20f, 49 34503. Janusz Wroński (Poznań, Polska). Nastawiacz przekładni hamulcowej. Udzielono z mocą od dnia 13.6 1949.

21a1, 7/01 34527. Henryk Kühn (Warszawa, Polska). Układ do wydłużania impulsów oraz sposób zabezpieczenia się przed sygnałami echa za pomocą tego układu. Udzielono z mocą od dnia 7.12 1949.

21a1, 7/01 34549. Mgr Inż. Wiesław Fijałkowski (Warszawa, Polska). Sposób telegrafowania. Udzielono z mocą od dnia 25.7 1950.

21a1, 33/40 34603. Electric & Musical Industries Limited (Hayes, Wielka Brytania). Sposób ponownego wprowadzania składowych, odpowiadających średniej jasności obrazu w nadajnikach i odbiornikach telewizyjnych. 11.4 1934. Pierwsz. 13.4 1933 (Wielka Brytania). Udzielono 7.7 1951.

21a2, 18/05 34544. Vilém Klika (Praga, Czechosłowacja) i Jiri Vackár (Praga, Czechosłowacja). Układ połączeń do zmniejszania zniekształceń w wzmacniaczach małej częstotliwości. Udzielono z mocą od dnia 14.8 1948.

21a2, 18/06 34548. Henryk Kühn (Warszawa, Polska). Wzmacniacz wstępny o małym poziomie szumów własnych. Udzielono z mocą od dnia 23.3 1948.

21a2, 36/22 34541. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Reakcyjny dzielnik częstotliwości do wytwarzania fal nośnych w telefonii wielokrotnej przez modulację wielkiej częstotliwości częstotliwościami pośrednimi, pobranymi z częstotliwości małej. Pierwsz. 19.5 1947 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 11.5 1948.

21a4, 14/01 34551. N. V. Philips Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Układ połączeń urządzenia do modulowania częstotliwości fali nośnej. Pierwsz. 25.11 1942 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.

21a4, 24/01 34550. Wilhelm Rotkiewicz (Wrocław, Polska). Obwód wejściowy z eliminatorem częstotliwości pośredniej w odbiorniku z przemianą częstotliwości. Udzielono z mocą od dnia 13.2 1950.

21a4, 24/01 34567. Inż. Jan Jerzy Kroszczyński (Warszawa, Polska). Układ odbiornika radiowego z przemianą częstotliwości do odbioru sygnałów modulowanych w częstotliwości. Udzielono z mocą od dnia 5.5 1950.

21a4, 24/01 34568. Wilhelm Rotkiewicz (Wrocław, Polska). Obwód wejściowy z eliminatorem sygnałów lustrzanych w odbiorniku z przemianą częstotliwości. Udzielono z mocą od dnia 21.3 1950.

21a4, 29/05 34590. Tesla, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja) i Jiri Vackár (Praga, Czechosłowacja). Układ połączeń zrównoważonego sprzężenia zwrotnego w

symetrycznym wtórniku kątodowym. Pierwsz. 18.11 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 20.10 1948.

21c, 40/05 34604. Thomas Guthrig Richmond (Glasgow, Wielka Brytania) i Robert Mac Laren & Company Limited (Glasgow, Wielka Brytania). Mechanizm, działający migowo. 19.5 1947. Pierwsz. 23.4 1946 (Wielka Brytania). Udzielono 7.7 1951.

21c, 69 34616. CKD Vysocany, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja) i Jaroslav Ibl (Praga, Czechosłowacja). Zespół odbiorników elektrycznych z samoczynnymi przyrządami łącznikowymi. Pierwsz. 10.10 1949 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 27.1 1950.

21d1, 11 34523. Schaffler & Co (Wiedeń, Austria). Urządzenie zapłonowe z prądniczką, napędzane sprężyną. Pierwsz. 18.11 1948 (Austria). Udzielono z mocą od dnia 18.11 1949.

21d1, 35 34598. Le Materiel Electrique S. W. (Paryż, Francja). Silnik elektryczny prądu stałego o wzbudzeniu szeregowym lub szeregowo - równoległym, regulowany opornikami oraz zespół silników tego rodzaju, współpracujących z sobą, 18.11 1946. Pierwsz. 9.10 1945 (Francja). Udzielono 6.7 1951.

21d1, 45 34514. Ceskomoravská - Kolben - Danek, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja) i Vaclav Simota (Praga, Czechosłowacja). Blacha zewnętrzna do pakietów blach maszyn elektrycznych. Pierwsz. 13.1 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 3.1 1949.

21d1, 51 34582. Skodovy závody, narodni podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Cewka magesowa z przewodów o przekroju czworokątnym, zwłaszcza do silników prądu stałego, np. silników do pojazdów kolejowych lub dźwigów. 5.1 1942. Pierwsz. 6.1 1941 (Niemcy). Udzielono 5.7 1951.

21d1, 55/51 34528. Ceskomoravská - Kolben - Danek, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja) i Frantisek Provaznik (Praga, Czechosłowacja). Zamknięty silnik asynchroniczny z układem wentylacji sztucznej. Pierwsz. 3.7 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 1.6 1949.

21d1, 63/01 34539. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska) i Natalia Majchert Planeta (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania tworzywa w postaci zwartej mieszaniny metali i metaloidów do wyrobu szczotek do maszyn elektrycznych. Udzielono z mocą od dnia 6.7 1950.

21d2, 12/01 34520. Marius Widakowich (Äppelviken), Szwecja). Stykowa przetwornica prądu stałego na prąd zmienny. Udzielono z mocą od dnia 8.6 1949.

21d2, 49 34517. Skodovy závody, narodni podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Wielowarstwowe uzwojenie cylindryczne transformatora, autotransformatora lub cewki dławikowej. Pierwsz. 5.9 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 10.8 1948.

21d2, 53/03 34519. Skodovy závody, narodni podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Przełącznik zaczepów, działający pod obciążeniem, z urządzeniem ochronnym do transformatorów regulacyjnych. Udzielono z mocą od dnia 15.4 1948.

21d2, 53/03 34529. Skodovy závody, narodni podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Wybierak stopniowy do transformatorów regulacyjnych. Udzielono z mocą od dnia 15.4 1948.

21d2, 53/03 34542. Skodovy závody, narodni podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Migowy przełącznik zaczepów transformatora regulacyjnego. Pierwsz. 22.9 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 26.4 1948.

21d3, 2 34518. Skodovy závody, narodni podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Tłumik drgań uzwojenia transfor-

matora. Pierwsz. 2.4 1949 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 21.3 1950.

21e, 11/20 34516. Jiri Vackár (Praga, Czechosłowacja). Urządzenie do badania wyższych harmonicznych prądu zmiennego różnej częstotliwości. Udzielono z mocą od dnia 14.8 1948.

21f, 84/01 34594. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Elektryczna lampa wyładowcza, wypełniona gazem lub parą albo gazem i parą, oraz sposób umieszczenia elektrycznie przewodzącej powłoki na wewnętrznej ścianie bańki tej lampy. Pierwsz. 16.3 1948 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 11.3 1949.

21g, 13/04 34553. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Lampa elektronowa z katodą, ogrzewaną pośrednio. Pierwsz. 15.3 1948 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 11.3 1949.

21g, 13/13 34526. Radio Corporation of America (New York, N. Y., Stany Zjednoczone Ameryki). Lampa mieszająca. 25.4 1938. Pierwsz. 28.4 1937 (St. Zjedn. Am.) Udzielono 2.6 1951.

21g, 13/27 34552. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Urządzenie, w którym wytwarzana jest w opróżnionym naczyniu wiązka elektronów. Pierwsz. 6.4 1943 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.

22a, 2 34606. Ciba Société Anonyme (Bazyleja, Szwajcaria). Sposób wytwarzania barwników jednoazowych oraz sposób barwienia za pomocą tych barwników. 26.2 1947. Pierwsz. 24.1 1947 dla zastrz. 1—10 (Szwajcaria). Udzielono 7.7 1951.

22f, 12 34575. American Cyanamid Company (New York, N. Y., Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób wytwarzania pigmentów metaloftalocyaninowych. Dodatkowy do patentu nr 34382. Pierwsz. 27.12 1946 (St. Zjedn. Am.). Udzielono z mocą od dnia 27.12 1947.

26a, 3/02 34521. Hercules Powder Company (Wilmington, Delaware, Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób przeprowadzania w wysokiej temperaturze gazowych reakcji katalitycznych oraz aparat do wykonywania tego sposobu, 29.8 1938. Pierwsz. 30.8 1937 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono 2.6 1951.

29a, 6/07 34588. Lustrafil Limited (Valley Mills, Nelson, Wielka Brytania). Sposób ciągłego wytwarzania i (albo) obróbki włókien sztucznych oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. 21.2 1947. Pierwsz. 23.2 1946 (Wielka Brytania). Udzielono 5.7 1951.

29a, 6/07 34589. Lustrafil Limited (Valley Mills, Nelson, Wielka Brytania). Urządzenie przewodnicze włókien sztucznych, wytwarzanych w sposób ciągły. 21.2 1947. Pierwsz. 23.2 1946 (Wielka Brytania). Udzielono 5.7 1951.

29a, 6/07 34605. Courtaulds Limited (Londyn, Wielka Brytania). Urządzenie do suszenia nici. 13.2 1937. Pierwsz. 26.10 1936 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono 7.7 1951.

29b, 3/50 34613. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Sposób wytwarzania wodnych rozproszyn oczyszczonych białek. Pierwsz. 11.9 1947 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 23.7 1948.

30a, 9/03 34562. Dr med. Stanisław Pyszko (Nowy Bytom, Polska) i mgr inż. Franciszek Wójcik (Nowy Bytom, Polska). Wybijak do gwoździ chirurgicznych. Udzielono z mocą od dnia 21.2 1951.

30a, 9/03 34563. Dr med. Stanisław Pyszko (Nowy Bytom, Polska). Gwóźdź chirurgiczny do łączenia i ustalania złamanych kości. Udzielono z mocą od dnia 21.2 1951.

30d, 8 34522. Dr Gerhard Richter (Hochwolkersdorf, Austria). Bandaż do leczenia złamanych żeber. Pierwsz.

16.10 1946 (Austria). Udzielono z mocą od dnia 16.9 1947.

30h, 2/03 34505. Stanisław Bukowski (Warszawa, Polska). Sposób otrzymywania substancji czynnych, zawartych w tkankach roślinnych lub zwierzęcych. Udzielono z mocą od dnia 27.3 1950.

31c, 15/02 34500. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Palnik gazowy do ogrzewania urządzeń odlewniczych. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

36e, 6/17 34586. Kasper Kruse Kielland (Oslo, Norwegia). Urządzenie z zasobnikiem gorącej wody. Udzielono z mocą od dnia 12.3 1948.

37b, 2/01 34595. Julian Mironczuk (Osówka, pow. Biała Podlaska, Polska). Płyta słomiana oraz prasa do wykonywania tej płyty. Udzielono z mocą od dnia 17.1 1950.

37b, 3/01 34504. Inż. dr Czesław Kłóś (Włochy, k. Warszawy, Polska). Stalbetowa stopa fundamentowa pod maszty sieci napowietrznych. Dodatkowy do patentu nr 33270. Udzielono z mocą od dnia 7.2 1949.

37b, 3/03 34531. Nikodem Hryckiewicz (Warszawa, Polska). Budowlane elementy nośne betonowe lub żelbetowe. Udzielono z mocą od dnia 15.7 1949.

37b, 4/01 34530. Nikodem Hryckiewicz (Warszawa, Polska). Zbrojenie do celów budowlanych. Udzielono z mocą od dnia 11.7 1949.

37b, 4/01 34569. Radowit Sosna (Pruchna, Polska). Stalowy pręt profilowy do zbrojenia betonu. Udzielono z mocą od dnia 24.8 1949.

38k, 5 34581. Svit, národní podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Sposób obróbki obwodu fasonów, jak np. obcasów z drewna lub podobnego materiału i urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 16.3 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 10.3 1949.

39b, 12/01 34619. Société Rhodiaceta (Paryż, Francja). Sposób wytwarzania estrów celulozy. 5.2 1947. Pierwsz. 8.2 1946 (Francja). Udzielono 13.7 1951.

39c, 12/10 34585. Ciba Société Anonyme (Bazyleja, Szwajcaria). Sposób wytwarzania sztucznych żywic i olejów schnących z eterowych pochodnych produktów kondensacji aminotrójazyn z formaldehydem. 16.6 1942. Pierwsz. 29.7 1941 (Szwajcaria). Udzielono 5.7 1951.

40a, 34/60 34599. Główny Instytut Metalurgii im. Stanisława Staszica (Gliwice, Polska). Sposób przeróbki wpałków pyrotowych. Udzielono z mocą od dnia 23.5 1950.

40c, 12 34501. Główny Instytut Metalurgii im. Stanisława Staszica (Gliwice, Polska). Sposób przygotowania roztworu do elektrolitycznego otrzymywania manganu. Udzielono z mocą od dnia 23.5 1950.

42b, 15 34593. Franciszek Lemke (Gdynia, Polska). Przyrząd mierniczy do dzielenia obwodu koła na dowolną liczbę równych części, zwłaszcza do trasowania otworów na obwodzie koła. Udzielono z mocą od dnia 31.10 1950.

42g, 9/05 34512. Josef Fassbender (Berlin, Niemcy), Friedrich Mögliche (Berlin, Niemcy) i Robert Rompe (Berlin, Niemcy). Urządzenie z fotoelektryczną komórką oporową do optycznego odtwarzania filmów dźwiękowych. Udzielono z mocą od dnia 25.9 1950.

42i, 4/04 34612. Skodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Rozszerzalne ogniwo do pomiaru temperatury. Pierwsz. 3.2 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 10.1 1949.

42k, 21/03 34571. Michał Niemcewicz (Warszawa, Polska). Tensometr. Udzielono z mocą od dnia 28.3 1950.

42m, 33/03 34534. Henryk Milich (Łódź, Polska). Suwak logarytmiczny. Udzielono z mocą od dnia 15.4 1950.

42n, 11/03 34574. Władysław Mancewicz (Warszawa, Polska). Urządzenie elektryczne do dokonywania zmian

w układzie połączeń telefonu, telegrafu lub aparatu radiowego. Udzielono z mocą od dnia 10.6 1948.

42p, 3 34511. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Układ połączeń do liczenia impulsów. Pierwsz. 8.10 1947 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 5.10 1948.

44a, 14 34515. Anezka Neumann (Brno, Czechosłowacja) i Raduz Neumann (Brno, Czechosłowacja). Guzik do odzieży. 15.4 1947. Pierwsz. 20.10 1941 dla zastrz. 1 — 3 (Niemcy). Udzielono 2.6 1951.

45a, 16 34618. Stanisław Matusz (Kraków, Polska). Zespół narzędzi do uprawy gleby leśnej, składający się z pługa, pogłębiacza i brony. 27.9 1946. Udzielono 12.7 1951.

46c, 3/39 34506. Emanuel Kohut (Katowice, Polska). Sposób przywrócenia do stanu użyteczności zapłonowych świec nierozkładanych, odrzucanych wskutek ich zanieczyszczenia. Dodatkowy do patentu nr 33501. Udzielono z mocą od dnia 15.12 1947.

49b, 12/10 34533. Skodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Głowica nożowa do wykonywania żłobków. Pierwsz. 23.1 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 31.12 1948.

49b, 12/15 34535. Jerzy Pęczalski (Herby Śląskie, Polska). Sposób rowkowania, zwłaszcza przedmiotów o małych wymiarach, oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono z mocą od dnia 7.6 1948.

49d, 2/01 34508. Kazimierz Zienkiewicz (Łódź, Polska). Sposób szlifowania kół stożkowych. 29.4 1947. Udzielono 1.6 1951.

51c, 38/01 34573. Spółdzielnia Pracy Instrumentarzy Muzycznych „Ton“ im. St. Moniuszki (Warszawa, Polska). Instrument muzyczny, naśladujący dźwięk instrumentów szarpanych oraz niektórych instrumentów dętych. Udzielono z mocą od dnia 15.9 1948.

53c, 3/02 34560. Centralne Laboratorium Chemiczne Spółdzielnia Pracy (Warszawa, Polska). Sposób usuwania aldehydu mrówkowego z jelit sztucznych. Udzielono z mocą od dnia 1.12 1950.

53d, 3 34513. Casnera Aktiengesellschaft (Glarus, Szwajcaria). Sposób wytwarzania suchego rozpuszczalnego ekstraktu kawowego. Pierwsz. 10.11 1947 (Szwajcaria). Udzielono z mocą od dnia 2.11 1948.

55c, 2 34609. Spojene Papierne, národní podnik (Harmanc, Czechosłowacja). Sposób powlekania masą powłokową materiałów w postaci taśm, np. papieru, oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. 18.4 1947. Pierw. 25.10 1939 dla zastrz. 1—3; 19.1 1940 dla zastrz. 4 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono 7.7 1951.

57a, 54 34572. Nachum Katzner (Kraków, Polska). Sposób odtwarzania kontrastowych napisów na obrazach filmowych. Udzielono z mocą od dnia 25.2 1950.

59c, 15 34555. Davies & Metcalfe Limited (Romiley, Wielka Brytania). Wtryskacz na parę odlotową. 27.3 1947. Pierwsz. 21.3 1940 (Wielka Brytania). Udzielono 6.6 1951.

63h, 15 34547. Tadeusz Jasiński (Gliwice, Polska). Elastyczna kierownica rowerowa. Udzielono z mocą od dnia 2.12 1949.

70a, 2/10 34510. Koh-i-Noor, Wytwórnia Ołówków L. i C. Hardtmuth Przedsiębiorstwo Państwowe (Česke Budejovice, Czechosłowacja). Ołówek mechaniczny, zaopatrzone w narząd do cofania pręcika ołówkowego. Udzielono z mocą od dnia 12.8 1947.

70e, 9 34536. Tadeusz Witczak (Warszawa, Polska). Przyrząd kreślarski. Udzielono z mocą od dnia 21.9 1948.

71c, 57/07 34507. Marian Zawieja (Poznań, Polska). Grzałka do robót szewskich, rymarskich lub podobnych. Udzielono z mocą od dnia 22.5 1948.

72d, 19/04 34584. Brevets Aero Mécaniques S. A. (Genewa, Szwajcaria). Pocisk kruszący i zapalający. Pierwsz. 29.3 1949 (Luksemburg). Udzielono z mocą od dnia 7.2 1950.

73, 2 34578. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Sposób wytwarzania lin ze sztucznych włókien. Pierwsz. 10.2 1949 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 7.2 1950.

80a, 35/10 34570. Roman Dąbkowski (Warszawa, Polska). Chwytnak cegieł. Udzielono z mocą od dnia 26.4 1949.

80a, 47/01 34561. Aleksander Chmielowski (Podkowa Leśna, Polska). Sposób kształtowania budowlanych płyt izolacyjnych i forma do kształtowania takich płyt tym sposobem. Udzielono z mocą od dnia 13.11 1947.

80a, 49 34543. Stig Sand (Oslo, Norwegia). Maszyna do wytwarzania bloków drążonych. Pierwsz. 3.7 1946 (Norwegia). Udzielono z mocą od dnia 1.7 1947.

80b, 9/04 34597. Edmund Kabaciński (Bydgoszcz, Polska), Zygmunt Kotarski (Warszawa, Polska), Tadeusz Czapiewski (Warszawa, Polska) i Bolesław Mirecki (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania do celów konstrukcyjnych lub izolacyjnych płyt czysto torfowych lub zawierających torf obok innych składników. Udzielono z mocą od dnia 16.1 1948.

81a, 7/01 34524. Oldrich Adamu (Upice, Czechosłowacja). Urządzenie do pakowania. Udzielono z mocą od dnia 9.6 1948.

81e, 80 34537. Akciová Společnost, drive Skodovy závody v Plzni (Praga, Czechosłowacja). Zespół przenośników do samoczynnego przenoszenia obrabianych przedmiotów. Zależny od patentu nr 33892. 31.7 1943. Pierw. 24.4 1940 (Czechosłowacja). Udzielono 4.6 1951.

81e, 143 34600. Mgr inż. Kazimierz Szadkowski (Gorlice, Polska) i Mieczysław Podgórski (Glinik Mariampolski, Polska). Sposób zapobiegania uchodzeniu produktów gazowych ze zbiorników do paliw płynnych. Udzielono z mocą od dnia 16.1 1950.

86c, 9 34564. Jan Pomierny (Tomaszów Mazowiecki, Polska). Krosno ręczne zmechanizowane. Udzielono z mocą od dnia 27.11 1950.

86c, 14/05 34601. Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft (Winterthur, Szwajcaria). Sposób naprężania nitki wątkowej w krosnach chwytakowych oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. 3.2 1947. Pierwsz. 24.11 1945 dla zastrz. 1—13; 10.10 1946 dla zastrz. 14—18 (Szwajcaria). Udzielono 7.7 1951.

86c, 26/05 34602. Gebrüder Sulzer Aktiengesellschaft (Winterthur, Szwajcaria). Maszyna tkacka. 22.5 1947. Pierwsz. 1.11 1944 (Szwajcaria). Udzielono 7.7 1951.

89k, 2 34591. Zjednoczenie Przemysłu Ziemniaczanego (Poznań, Polska). Sposób rozdzielania rozdrobnionej tkanki roślinnej, zawierającej skrobię, na dwie frakcje z przeznaczeniem jednej do przerobu na krochmal i drugiej do przerobu na spirytus lub susz roślinny. Udzielono z mocą od dnia 3.7 1948.

89k, 2 34592. Zjednoczenie Przemysłu Ziemniaczanego (Poznań, Polska). Sposób rozdzielania rozdrobnionej tkanki roślinnej, zawierającej skrobię, na dwie frakcje z przeznaczeniem jednej do przerobu na krochmal i drugiej do przerobu na spirytus lub susz roślinny. Dodatkowo do patentu nr 34591. Udzielono z mocą od dnia 26.7 1948.

ODTWARZANIE REJESTRU

Na podstawie przeprowadzonego postępowania wyjaśniającego zgodnie z art. 44—48 rozp. Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3 1928 r. o postępowaniu administracyjnym (Dz. U. R. P. nr 36, poz. 341) oraz na podstawie odtworzonych akt sprawy Urząd Patentowy R. P. wpisał do odtworzonego rejestru patentów następujący patent:

12o, 25 27022. Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel (Bazyleja, Szwajcaria). Sposób wytwarzania estrów alifatycznych szeregu dwuhydroestrynowego. Dodatkowy do patentu nr 26770. 13.3 1937. Pierwsz. 20.11 1936 dla zastrz. 1 (Szwajcaria). Udzielono 30.7 1938.

ZMIANY W REJESTRZE

a) Nr Pat. 32337, 32794 — prawo własności patentów, udzielonych Stanisławowi Śliwińskiemu w Warszawie, przeniesiono dnia 2 czerwca 1951 r. na rzecz Zofii Śliwińskiej w Sulejówku, Zofii Marii Borodzikowej w Sulejówku, Wandy Jadwigi Grzybowskiej w Sulejówku oraz Haliny Anny Gunterowej w Warszawie.

Nr Pat. 34152 — prawo własności patentu, udzielonego Włodzimierzowi Kurczyńskiemu w Legnicy, przeniesiono dnia 11 czerwca 1951 r. na rzecz Katarzyny Kurczyńskiej w Legnicy.

b) Nr Pat. 27022 — firmę „Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel (Bazyleja, Szwajcaria)“ zmieniono na „Ciba Société Anonyme (Bazyleja, Szwajcaria)“.

WYKREŚLENIA Z REJESTRU

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

lit. a) 23821, 23896, 25534, 25542, 25563, 25614, 25648, 27015, 27193, 27266, 27338, 30116, 30957, 32046, 32052, 32232, 33234, 33235, 33239, 33328, 33337, 33339, 33342, 33353, 33355, 33357, 33362, 33366, 33454, 33499, 33522, 33549, 33558, 33604, 33620, 33626, 33792, 33796, 33813, 33816, 33826, 33882, 33919, 33931, 33961, 33962, 33971, 34013, 34018, 34071, 34081, 34128, 34154, 34161.

lit. b) 33444.

51

OPISY PATENTOWE

Na podstawie art. 41 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 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. 26 maja 1951 r. — nr 34142;

dn. 5 kwietnia 1951 r. — nr 34038;

dn. 8 czerwca 1951 r. — n-ry: 34156; 34158; 34159; 34161; 34163—34170;

dn. 12 czerwca 1951 r. — n-ry: 34128; 34171—34181; 34183—34186; 34188—34191; 34193; 34194;

dn. 20 czerwca 1951 r. — n-ry: 34138; 34140; 34144

dn. 24 lipca 1951 r. — n-ry: 34141; 34196—34200; 34202; 34203; 34205; 34206; 34208.

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 0,60 za egzemplarz. Opisy z lat poprzednich mogą być przeglądane w Bibliotece tegoż Urzędu.

52

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

21c 9616 (31.5 1951). Andrzej Grabiński, Piastów. Patron do elektrycznych korków bezpiecznikowych. 26.2 1951.

45a 9622 (9.7 1951). Jan Koszelski, Sławniów. Motyczka do wycinania chwastów w rzędach roślin uprawnych. 1.3 1949.

45f 9619 (25.6 1951). Antoni Cieślak, Grębów. Włók do wywlekania pni, belek, słupów lub podobnych kłód, zwłaszcza z lasu, pola itd. 16.2 1951.

49a 9621 (25.6 1951). Dyrekcja Przemysłu Miejscowego, Kraków. Urządzenie do równoczesnego umocowania kilku noży w zwykłym uchwycie tokarki lub strugarki. 26.4 1951.

70e 9623 (20.7 1951). Wacław Ufnowski, Radom. Toczydło do ołówków. 6.4 1951.

71a 9615 (28.5 1951). Szyja Fajngold, Łódź. Higieniczna cholewka do obuwia. 10.3 1951.

77f 9620 (25.6 1951). Wiktor Stankiewicz, Warszawa. Zabawka w postaci kacuszki. 25.4 1951.

80a 9617 (25.6 1951). Bronisław Biskupski, Poznań. Kielnia. 21.1 1951.

80a 9618 (25.6 1951). Bronisław Biskupski, Poznań. Przyrząd do pokrywania ścian zaprawą lub tynkiem i jednoczesnego ich wygładzania. 21.1 1951.

B. WZORY ZDOBNICZE

7 7127 (31.5 1951). Antoni Siatecki, Warszawa. Przyrząd do cięcia szkła. 15.1 1951.

9 7128 (26.6 1951). Stefan Drużycki, Warszawa. Zabawka w postaci świnki. 17.4 1951.

9 7129 (26.6 1951). Stefan Drużycki, Warszawa. Zabawka w postaci kota. 19.4 1951.

9 7130 (26.6 1951). Stefan Drużycki, Warszawa. Zabawa w postaci konika. 19.4 1951.

9 7131 (26.6 1951). Stefan Drużycki, Warszawa. Zabawka w postaci słonia. 19.4 1951.

9 7132 (26.6 1951). Stefan Drużycki, Warszawa. Zabawka w postaci krowy. 19.4 1951.

WYKREŚLENIA Z REJESTRU

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

Na podstawie art. 98 lit. a) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384) zostały wykreślone:

Wzory użytkowe

8821 — 12.10 1948	9126 — 24.8 1950
9118 — 31.7 1950	9127 — 30.8 1950
9119 — 5.8 1950	9128 — 30.8 1950
9120 — 6.8 1950	9537 — 12.5 1950
9121 — 11.8 1950	9542 — 6.7 1950
9122 — 11.8 1950	9546 — 7.7 1950
9123 — 14.8 1950	9550 — 8.7 1950

Wzory zdobnicze

7046 — 6.8 1950	7051 — 2.9 1950
7047 — 11.8 1950	

53

UDOSKONALENIA TECHNICZNE

REJESTRACJA ŚWIADECTW O DOKONANYCH UDOSKONALENIACH TECHNICZNYCH

Thustym drukiem oznaczono numer świadectwa. Po numerze podano datę wystawienia świadectwa. Liczby i litery przed numerem świadectwa oznaczają klasę, podklasę, grupę i podgrupę, do której zaliczono udoskonalenie.

7a 136. 14.7 1951. Henryk Grochowski, prac. umysłowy. Skonstruowanie maszyny do szpicowania szyn i obcinania końców.

8h 119. 10.7 1951. Stefan Wójcik, prezes. Projekt kompletu urządzeń do produkcji sztucznej skóry.

12i 194 — 196. 30.7 1951. Antoni Ciepacz i Leon Rzepka, laboranci, oraz Wojciech Koś, kier. oddziału. Zmiana procesu technologicznego produkcji siarczanu sodu.

12p 107. 4.7 1951. Henryk Nerlo, inżynier. Udoskonalenie procesu technologicznego produkcji witaminy C forte.

12p 108, 109. 4.7 1951. Aleksander Kaczorowski, kier. działu, i Stanisław Pietruski, asystent. Uzyskiwanie substancji czynnej z odpadków gruczołów.

12p 110. 4.7 1951. Karol Jancik, brygadzysta. Otrzymywanie pełnowartościowej witaminy B z odpadków produkcji normalnej.

12p 123 — 125. 11.7 1951. Mgr Zdzisław Synowiedzki, wicedyr. działu, inż. Jan Kotowski, dyr. wytwórni, oraz Kazimierz Dudziński, asystent ruchu. Opracowanie oszczędniejszej metody produkcji nikotyny.

12q 126. 13.7 1951. Piotr Kazimierczak, dyr. techn. Opracowanie nowej metody produkcji kwasu p-oxyfenyloarsinowego.

13e 227, 228. 7.8 1951. Aleksander Staszak i Leon Tomaszczak, mistrzowie. Skonstruowanie urządzenia do mechanicznego czyszczenia rur kotłowych — płomieniówek.

14g 199, 200. 30.7 1951. Franciszek Machnik, kier. warsztatu, i Ludwik Cebula, zast. dyrektora. Opracowanie konstrukcji pompy odśrodkowej wysokociśnieniowej.

17f 112. 6.7 1951. Władysław Skrzypiński, kier. nadzoru budowy chłodni. Opracowanie nowej metody uszczelniania ścian przy budowie chłodni.

19c 208. 2.8 1951. Marian Wegner, kier. techniczny. Skonstruowanie specjalnego krawężnika betonowego.

21a² 178. 26.7 1951. Kazimierz Bac, kier. działu. Projekt kolumny dźwiękowej, zawierającej 6 głośników o jednokierunkowym działaniu.

21a⁴ 181. 26.7 1951. Antoni Chuchla, st. inżynier. Opracowanie przemontowania układu lampy wzmacniacza i jej wykorzystanie w odbiorniku typu „Aga“ jako generatora akustycznego.

21a⁴ 220 — 223. 4.8 1951. Henryk Tatarczyk, laborant, oraz Feliks Bil, Zeñon Głowacki i Edward Nowicki, monterzy. Opracowanie nowej konstrukcji wzmacniaczy „Vox“.

21c 155 — 157. 19.7 1951. Adolf Pruszyński i Feliks Machnik, elektromonterzy, oraz Nikodem Socha, konstruktor. Opracowanie przyrządu do wymiany manszetów z komór gasikowych.

21c 177. 26.7 1951. Roman Trehciński, gł. inżynier. Zastosowanie do magnetycznych głośników radiowęzłowych korektora, składającego się z oporu i kondensatora.

21c 179, 180. 26.7 1951. Władysław Majewski i Jerzy Niepokójczycki, kierownicy sekcji. Opracowanie nowej konstrukcji bezpiecznika odgromowego.

21c 216, 217. 4.4 1951. Stanisław Matyszkowicz i Józef Rejchert, kierownicy. Udoskonalenie procesu technologicznego przy produkcji lakieru bakelitoowego.

21h 176. 26.7 1951. Tadeusz Rzymkowski, kier. działu. Projekt nowej elektrycznej lutownicy, posiadającej transformator w samej konstrukcji.

- 23b 140, 141. 16.7 1951. Józef Pikulski, kier. produkcji, i Józef Mrzygłód, majster destylacji. Opracowanie nowego procesu technicznego produkcji benzyny lakowej.
- 23b 192, 193. 30.7 1951. Mgr Władysław Wachala, dyrektor, i mgr Franciszek Sikora, kier. laboratorium. Opracowanie metody badania stopnia rafinacji parafin bezwzględnych.
- 23e 162. 20.7 1951. Julian Kulka, inż. chemik. Opracowanie nowego procesu technologicznego przerobu surowych mydeł żywicznych po celulozowych na olej i klej żywiczny.
- 24c 152 — 154. 19.7 1951. Rudolf Reguła i Jerzy Gruby, konstruktorzy, oraz Augustyn Głazowski, zast. kierownika. Opracowanie nowego sposobu blokowania zasuw generatorów.
- 25a 226. 6.4 1951. Bronisław Dudka, mistrz. Skonstruowanie nakładaczy maszyn kotonowych.
- 28a 206. 2.8 1951. Władysław Matula, kier. referatu. Wykorzystanie podbrzuszy świńskich jako nowego surowca.
- 28a 213. 3.8 1951. Janusz Książkiewicz, mistrz produkcji. Opracowanie metody produkcji zamszu ze skór świńskich.
- 31c 137 — 139. 14.7 1951. Marian Schneider, kier. zakładu, Stefan Balicki, kier. oddziału, i Rudolf Damec, dyr. fabryki. Opracowanie nowej metody produkcyjnej przy wylewaniu panewek brązem ołowianym.
- 31c 165 — 167. 24.7 1951. Maksymilian Jończyk i Ludwik Przybyła, formierze, oraz Paweł Czok, modelarz. Udoskonalenie konstrukcji kamiennych płyt modelowych do maszyn formierskich.
- 32a 150. 18.7 1951. Piotr Haberka, doradca techniczny. Udoskonalenie konstrukcji wanny hutniczej szkła.
- 34b 101. 2.7 1951. Józef Jabłoński, st. inspektor. Opracowanie nowej receptury szkła do produkcji eksportowej termosów.
- 37a 148, 149. 18.7 1951. Czesław Kempa i Bohdan Lewicki, inżynierowie. Opracowanie nowego sposobu montażu ocieplonego dachu z prefabrykowanych elementów żelbetowych.
- 42b 229, 230. 7.8 1951. Jan Głęb, ślusarz, i Eugeniusz Rok, monter. Skonstruowanie urządzenia do przewijania i przemieszczania długości lin.
- 42c 201, 202. 30.7 1951. Bronisław Banka, kier. wytopu, i Edward Opyc, gł. inżynier. Skonstruowanie poziomnicy do mierzenia poziomu lustra szkła wanny.
- 42h, 146, 147. 18.7 1951. Mieczysław Jurewicz i Karol Swoboda, inżynierowie. Opracowanie sposobu odlewania pod ciśnieniem zawiasek do opraw okularów.
- 42l 209. 2.8 1951. Józef Hudecki, mistrz. Opracowanie metody wyrobu szklanych spirali chłodniczych.
- 42m 204. 1.8 1951. Leon Pilich, kier. zespołu. Opracowanie nomogramu do wymiarowania stropów i luków systemu D.S.
- 45c 168, 169. 24.7 1951. Andrzej Rak, kier. działu, i Ignacy Majewski, ślusarz. Opracowanie nowego procesu technologicznego przy produkcji widel wielozębnych.
- 45h 225. 6.8 1951. Dominik Broł, ślusarz. Opracowanie nowego sposobu zaginania nitów do okrętek łańcuchów.
- 46d 218, 219. 4.8 1951. Alojzy Imiolezyk, przodownik ślusarski, i Józef Mrzygłód, mistrz stolarski. Skonstruowanie filtra - odwadniacza do sprężonego powietrza do aparatów pneumatycznych.
- 47g 151. 19.7 1951. Romuald Rogiewicz, kier. produkcji. Opracowanie zmiany w konstrukcji kurka Ackermanna.
- 47g¹ 203. 31.7 1951. Wiktor Mordawski, ślusarz mechanik. Opracowanie konstrukcji przyrządu do obróbki armatury wodociągowej.
- 48d 135. 14.7 1951. Franciszek Szadkowski, kier. działu. Opracowanie receptury na atrament do wytrawiania napisów na żeliwie, stali, cynku, miedzi i niektórych jej stopach.
- 48d 207. 2.8 1951. Rafał Brenner, kier. nadzoru robót inwestycyjnych. Skonstruowanie urządzenia do chemicznej obróbki części produkcyjnych z mechanizacją ich za-nurzania.
- 49a 191. 30.7 1951. Władysław Langhoff, brygadzysta. Opracowanie konstrukcji automatycznego wyłącznika wzdłużnego posuwu na tokarce.
- 49c 182 — 184. 26.7 1951. Leon Pol, prac. fizyczny, Ryszard Świerkot, brygadzysta, i Włodzimierz Mól, konstruktor. Opracowanie sposobu przecinania pierścieni okularowych z wyeliminowaniem narzędzia importowanego.
- 49c 187, 188. 28.7 1951. Zbigniew Adamski, ślusarz, i Kazimierz Sularz, tokarz. Skonstruowanie przyrządu do cięcia z folii miedzianej kontaktów do kondensatorów.
- 49c 224. 6.8 1951. Bohdan Stankiewicz, konstruktor. Opracowanie urządzenia do mechanicznego cięcia rur.
- 49h 113. 7.7 1951. Otton Kurdziel, technik. Opracowanie zmiany w konstrukcji aparatu do poprzecznego spawania zbiorników i rur.
- 50c 158 — 161. 19.7 1951. Karol Englerth, st. konstruktor, Jerzy Ruszowski, kier. biura konstrukcyjnego, Gerhard Olszówka, zast. kierownika, oraz Antoni Skwara, mistrz warsztatowy. Opracowanie nowej konstrukcji wału mimośrodowego lamacza karbidowego.
- 53c 120 — 122. 11.7 1951. Inż. Marian Kamienny, dyrektor produkcji, oraz Jerzy Sztremer i inż. Romuald Plejewski, kierownicy działu produkcji. Opracowanie nowych metod w dziedzinie przetwórstwa rybnego.
- 53c 189, 190. 28.7 1951. Bogdan Chojnowski, kier. sekcji, i Wiktor Kurpisz, nac. wydziału. Opracowanie procesu technologicznego produkcji proszku jajowego.
- 53i 197. 30.7 1951. Antoni Piotrowski, kier. działu. Opracowanie nowej metody produkcji jodopeptonu.
- 57b 205. 1.8 1951. Kazimierz Held, kier. wydz. produkcji. Opracowanie nowego typu zasobnika z filtrem do emulsji.
- 57d 164. 21.7 1951. Jerzy Remiszewski, nac. inżynier. Udoskonalenie produkcji filmowych taśm celulozowych.
- 59c 198. 30.7 1951. Franciszek Machnik, kier. warsztatu. Opracowanie zmiany konstrukcji pompy próżniowej.
- 67a 103. 3.7 1951. Antoni Górski, monter. Skonstruowanie przyrządu do docierania zaworów.
- 78a 127 — 134. 13.7 1951. Dr Wiktor Załachowski, doradca techniczny, Jan Olczak, mistrz, Paweł Laby, st. mistrz, Jan Czarnynoga, ślusarz precyzyjny, mgr Kazimierz Sowa, kier. laboratorium, inż. Stanisław Michalik, kier. oddz. mechanicznego, oraz Wiktor Gendarz i Klemens Fijoł, zastępcy kierownika laboratorium. Udoskonalenie metody produkcji główek do zapalników elektrycznych.
- 78c 104 — 106. 4.7 1951. Inż. Jerzy Zacharewicz, dyr. techniczny, Stefan Struk, kier. produkcji, i Paweł Bieruński, przodownik pracy. Udoskonalenie procesu technologicznego produkcji pentrytu.
- 80b 170. 24.7 1951. Wiktor Pruc, kier. produkcji. Opracowanie nowej receptury dla produkcji kamionki szlachetnej.

80b 171 — 173. 24.7 1951. Andrzej Zamojski, dyr. techniczny, Jerzy Strzelecki, kier. laboratorium, i Zdzisław Matrowski, kier. produkcji. Opracowanie nowej receptury dla produkcji szkliwa.

80b 174, 175. 25.7 1951. Jerzy Kołodziej, asystent ruchu, i Władysław Kosmatka, dyr. zakładu. Opracowanie nowego sposobu produkcji porcelitu z surowców krajowych.

80c 185. 28.7 1951. Henryk Krawczyk. Opracowanie nowej metody wypalania wyrobów porcelanowych.

81c 114. 9.7 1951. Piotr Biega, wicedyr. rafinerii, i Franciszek Bugno, mistrz monterski. Zupełne wyzyskanie pojemności beczek przy wypełnianiu ich gorącym asfaltem.

81e 116. 9.7 1951. Józef Marczyński, ślusarz mechanik. Opracowanie konstrukcji dźwigu mechanicznego do rozładunku dłużyc z wagonów i układania ich w sterty na placu magazynowym.

81e 117, 118. 9.7 1951. Wincenty Żerański, kierownik, i Witold Gerlicz, szef działu. Zautomatyzowanie transportu półfabrykatów.

81e 210 — 212. 3.8 1951. Jacenty Czop, Feliks Płaczek i Piotr Banaś, ślusarze. Opracowanie zautomatyzowanej konstrukcji trawersu do transportu panwi z karbidem.

84a 111. 6.7 1951. Dr Włodzimierz Wątocki, kier. działu. Opracowanie nowej metody odprowadzania klarownego gąynu ze stawu odpadów.

85b 163. 21.7 1951. Leon Konieczko, elektromechanik. Opracowanie nowego aparatu do destylacji wody dla potrzeb laboratoryjnych.

85c 186. 28.7 1951. Jan Tymoszczuk, kier. budowy. Opracowanie zmian projektu budowy oczyszczalni ścieków.

87b 102. 3.7 1951. Aleksander Woldański, mistrz. Skonstruowanie przyrządu do zbierania owalu z wyrobionych czopów.

87b 214, 215. 4.8 1951. Franciszek Koliberda, tokarz i Jan Koliberda, mł. konstruktor. Skonstruowanie oprawki noża do głębokich przecinań na tokarni.

89i 142 — 145. 18.7 1951. Alojzy Cieszkowski, dyr. techniczny, mgr. Antoni Roth, inż. Józef Pykało oraz Bronisław Berent, mistrz klejarni. Zmiana procesu technologicznego produkcji karmelu.

54

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE

DOKOŃCZENIE PUBLIKACJI REJESTRU ZAŚWIADCZEŃ O DOKONANYCH USPRAWNIENIACH SERII 14 (OGÓLNEJ) DO N-RU 20.000

Po numerze podano datę wystawienia zaświadczenia

15579. 5.3 1951. Stanisław Jasinowski, robotnik portowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu platformki, odbierającej worki z transportera i ułatwiającej robotnikom uchwycenie worka na plecy.

15592, 15593. 5.3 1951. Jan Zerich, mechanik, i Herbert Rusek, ślusarz, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na wykonywaniu przyrządu do prostowania korbowodu.

15647. 6.3 1951. Józef Buchnat, spawacz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wózka do przewożenia kompletu urządzeń do spawania autogenowego.

15663. 6.3 1951. Franciszek Olesiak, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu szczotki z doprowadzeniem wody do szorowania ścian i podłóg.

15665. 6.3 1951. Paweł Wytyczka, maszynista, dokonał usprawnienia, polegającego na wypompowaniu wody z kanału.

15704. 7.3 1951. Józef Wójcik, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu specjalnego zaworu do spuszczenia oleju z beczek.

15742, 15743. 7.3 1951. Stanisław Strzałek i Władysław Gimpel, ślusarze, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu urządzenia dźwigowego do podnoszenia stołu kreślarskiego.

15787. 8.3 1951. Władysława Bzowa, robotnica, dokonała usprawnienia polegającego na wykorzystywaniu nieużytecznych błędnych matryc ormingowych.

15794. 8.3 1951. Ryszard Piwocki, kier. oddz., dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu nowego wzoru raportów dziennych.

15801. 8.3 1951. Henryk Bołda, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu chemicznego oczyszczania przewodów centralnego ogrzewania.

15803. 8.3 1951. Edward Terpiłowski, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu nowego rysunku etykiety firmowej do kos.

15837. 8.3 1951. Józef Świdorski, kier. oddziału, dokonał usprawnienia, polegającego na dorobieniu przy wyświetlarce rotacyjnej instalacji wentylatora powietrznego do chłodzenia powietrzem.

15849. 9.3 1951. Tadeusz Obirek, elektromonter, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu oczyszczania zanieczyszczonego trójchlorku etylenu przez destylację.

15869. 9.3 1951. Inż. Zygmunt Wiśniewski dokonał usprawnienia, polegającego na przerobieniu oprawy lampy hukowej w wyświetlarce rotacyjnej w celu stosowania szkieł ochronnych kształtu cylindrycznego i gruszkowego.

15992. 12.3 1951. Józef Kozioł, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu oleju, ściekającego z prasy hydraulicznej, do smarowania maszyn.

16001. 12.3 1951. Edward Piedo, cieśla, dokonał usprawnienia, polegającego na rozszerzeniu przejazdu pod mostem odwozowym.

16008. 12.3 1951. Franciszek Mituła, kier. dz. pracy i płacy, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu tabeli do obliczania akordów.

16016. 12.3 1951. Tadeusz Hierowski, kier. introli-gatorni, dokonał usprawnienia, polegającego na wyremontowaniu i uruchomieniu zdekompletowanej maszyny do dziurkowania ksiąg i druków.

16057. 12.3 1951. Helena Iwanek, laborantka, dokonała usprawnienia, polegającego na wykorzystywaniu ciepłej wody odpływowej z aparatu destylacyjnego do dalszych prac w laboratorium.

16078. 13.3 1951. Ignacy Galus, palacz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu łagodnego zsy-

pu koku do kotłowni i umożliwieniu odpowietrzenia pomieszczenia.

16084. 13.3 1951. Gertruda Przepiorowa, urzędniczka, dokonała usprawnienia, polegającego na opracowaniu tabel do obliczania płac pracowników produkcji.

16092. 13.3 1951. Alfons Wyrosławski, kier. warszt., dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do mechanicznego wywożenia żużla z kotłowni.

16151. 14.3 1951. Maksymilian Depko, kier. ekspedycji, dokonał usprawnienia, polegającego na wprowadzeniu pojemników zamiast skrzyń wysyłkowych przy większych dostawach farb.

16175. 14.3 1951. Eugeniusz Jarosz, kier. sekcji, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do przytrzymywania główek śrub przy ich dokręcaniu.

16188. 14.3 1951. Jan Witkowski, intrologator, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu regału do zbierania arkuszy do ksiąg buchaltaryjnych.

16193. 14.3 1951. Zbigniew Maliński, prac. umysł., dokonał usprawnienia, polegającego na przyspieszeniu obiegu faktur za opłaty portowe, holownicze i dźwigi pływające.

16219. 15.3 1951. Mieczysław Chmiel, kierownik dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu wykresu, obrazującego produkcję zakładu.

16225. 15.3 1951. Piotr Tutajewicz dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu raf z drutu żelaznego w celu lepszego oczyszczenia węgla do gazogeneratora.

16237. 15.3 1951. Kazimierz Olszewski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wyremontowaniu zaworu i wstawieniu go we właściwsze miejsce do rurociągu parowego.

16238. 15.3 1951. Stefan Konopiński, wicedyr. adm. finansowy, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu druku „miesięczna karta pracy“.

16262, 16263. 15.3 1951. Walerian Rekosiewicz i Józef Pałkiewicz, prac. umysłowi, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu druku „karta statku“.

16266, 12267. 15.3 1951. Mieczysław Żmuda, kierownik ruchu, i Leon Papiernik, ślusarz, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na racjonalnej przebudowie układu rurociągów i pomp.

16310. 16.3 1951. Hieronim Golański, dyr., dokonał usprawnienia, polegającego na usunięciu części pracy ręcznej, wykonywanej w nieprzyjemnych i szkodliwych dla zdrowia warunkach.

16318. 16.3 1951. Franciszek Szczurek, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do trwałego znakowania wyrobów gumowych.

16343. 16.3 1951. Józef Kesler, kier. warszt., dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu zbiornika z rurą do zsypu węgla do kotłowni.

16332. 16.3 1951. Ludwik Lisicki, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu przyrządu do zamocowania płótna przy powlekanii.

16367, 16368. 16.3 1951. Władysław Rybiński, kierownik, i Kazimierz Brodecki, referent, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu i uporządkowaniu znormalizowanego cennika wyrobów drzewnych.

16371, 16372. 16.3 1951. Edward Mlosek, monter, i inż. Eugeniusz Ragu dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zabudowaniu dodatkowego silnika samochodowego, zaopatrującego w energię pompę wirową agregatu przeciwpożarowego, dotychczas zaopatrywaną wyłącznie silnikiem elektrycznym.

16373, 16374. 16.3 1951. Stanisław Stopiński i Tadeusz Stopiński, tokarze, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu matrycy do produkcji pierścieni węglowych.

16416. 17.3 1951. Franciszek Kałuża, prac. kotłowni, dokonał usprawnienia, polegającego na przebudowie napędu skrzyń biegowych rusztów łańcuchowych kotłów „Garbi“.

16419. 17.3 1951. Władysław Hartman, mistrz stolarni, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zastosowania okien otwieranych w dachu szedowym zamiast jak dotychczas wyjmowania szyb.

16426. 17.3 1951. Jan Wróza, st. asystent, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu rusztowania rozbieralnego do czyszczenia wysoko położonych okien budynków.

16429. 17.3 1951. Robert Ferdyn, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu sposobu szybkiego uszczelniania rurociągów wodnych o większych przekrojach w wypadku wybicia uszczelki.

16435. 17.3 1951. Paweł Cibis, blacharz, dokonał usprawnienia, polegającego na przeprowadzeniu konserwacji obiektów łatwopalnych za pomocą szkła wodnego.

16439. 17.3 1951. Zdzisław Dekert, kier. parku sam., dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu przyrządu do badania poszczególnych wytrysków z silnika Diesla.

16440. 17.3 1951. Zdzisław Dekert, kier. parku sam., dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu aparatu do badania pomp wtryskowych.

16449. 17.3 1951. Jan Janikula, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu nowych ulepszonych dysz do pakowaczek napełniających worki.

16459. 17.3 1951. Eugeniusz Przybyła, kier. ruchu, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu podłączenia wody ze zbiornika przelewowego do instalacji wodociągowej osiedla i przedszkola.

16466, 16467. 17.3 1951. Jan Gorczyca, nacz. wydz., i Ludwik Myszkowski prac. umysł., dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu listy płac systemu przebitkowego.

16470, 16471. 17.3 1951. Antoni Moskał, kier. ref. techn., i Kazimierz Zieliński, kalkulator, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na sporządzeniu cennika sieci rybackich z uwzględnieniem rozmiarów oczek.

16476, 16477. 17.3 1951. Inż. Henryk Żukowski i inż. Wacław Portalski dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu sposobu przygotowania mieszanek do prasowania pierścieni uszczelniających węglowo-grafitowych.

16542. 19.3 1951. Stanisław Koska, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu nadmiernej ilości wody, tłocznej przez pompę w pralni, przez odprowadzenie jej rurociągiem do studni w celu ponownego użycia.

16555. 19.3 1951. Aleksander Sławczuk, d-ca zmiany str. pożarnej, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu przewodu od pompy parowej z kotłowni do tłoczenia wody z rzeki do celów gospodarczych w celu zmniejszenia zużycia wody z sieci miejskiej.

16557. 19.3 1951. Franciszek Wojciechowski, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu skrzynek drewnianych do zbierania zużytych plomb ołowianych.

16562. 19.3 1951. Jan Chrzastek, murarz, dokonał usprawnienia, polegającego na ponownym użyciu gliny szamotowej, używanej do izolacji, po uprzednim namoczeniu jej przez 48 godzin w wodzie.

16563. 19.3 1951. Emilia Jankiewicz, referent, dokonała usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wprowadzenia książki poleceń dla komunikowania się zakładów z dyrekcją.

16584. 19.3 1951. Stefan Kobyłko, kier. produkcji, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu pasów klinowych do wentylatorów.

16586. 19.3 1951. Władysława Spanier, robotnica, dokonała usprawnienia, polegającego na zastosowaniu tabel obliczeniowych, ułatwiających obliczanie procentów wykonywanej normy.

16596. 20.3 1951. Ludwik Kania, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na powiększeniu pojemności przechowalni do rowerów przez zastosowanie specjalnych haków do zawieszania rowerów.

16603. 20.3 1951. Inż. Mikołaj Smoktunowicz dokonał usprawnienia, polegającego na zaoszczędzeniu energii elektrycznej przez przerzucenie napędu ciągarek z silnika pralni na silnik czesalni i unieruchomienie silnika pralni.

16647. 20.3 1951. Franciszek Ostrowski, strażak, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu ślizgów z wartowni do garażu w celu skrócenia czasu zejścia strażaków do samochodu w wypadkach alarmu.

16657. 20.3 1951. Marian Degórski, st. ref. techn., dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wskaźnika odległościowego ilości wody do zbiorników wieżowych oraz przyrządu, wskazującego przelewanie się wody przy jej nadmiarze.

16691. 22.3 1951. Józef Konarski, komendant str. pożarnej, dokonał usprawnienia, polegającego na ułatwieniu dostępu do wody przez odkrycie rurociągu, tłoczącego wodę.

16703. 22.3 1951. Waldemar Miąsek, komendant str. pożarnej, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przeprowadzenia kanału od pobliskiej rzeczki do remizy strażackiej w celu zwiększenia skuteczności akcji przeciwpożarowej.

16718, 16719. 22.3 1951. Mieczysław Gugala, ślusarz, i Mikołaj Asman, magazynier, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do cięcia papieru w rolach na różne szerokości rolek.

16730, 16731. 22.3 1951. Stanisław Drzazga i Michał Wlazlak, odlewnicy, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu maszyny do krajania mydła.

16765. 22.3 1951. Bolesław Makowski, ekspedytor dokonał usprawnienia, polegającego na przeprowadzeniu staraf, umożliwiających wysyłkę towaru z bliższej stacji kolejowej w celu skrócenia transportu.

16767. 22.3 1951. Antoni Jurczak, prac. umysłowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu stosowania kopert i papieru firmowego z jednakowym napisem dla wszystkich fabryk Zjednoczenia.

16769. 23.3 1951. Zygmunt Sanak, tokarz, dokonał usprawnienia, polegającego na obszywaniu rysunków papierem celofanowym lub zwykłym na maszynie do szycia.

16773. 23.3 1951. Czesław Pietrzak, mistrz kowalski, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu regeneracji starych podków.

16788. 23.3 1951. Kazimierz Grześkowiak, kier. insp. maszyn, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu oszczędniejszego zużycia druków kart roboczych.

16801. 23.3 1951. Józef Stefko, murarz, dokonał usprawnienia, polegającego na racjonalnym wykorzystaniu pomieszczenia na biuro i pomieszczenia dla ślusarzy.

16804. 23.3 1951. Maks Górnik, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zabudowaniu drugiego wodowskazu do kondensatora.

16805. 23.3 1951. Tadeusz Matuszewski, prac. umysłowy, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu dokładniejszej tabeli odległości między nadbrzeżami.

16808. 23.3 1951. Kazimierz Cisowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na ułatwieniu wyciągania rur ssących stojących ze szlamu oraz zastosowaniu urządzenia do przepłukiwania wodą otworu rurociągu ssącego pompy szlamowej.

16867. 27.3 1951. Inż. mech. Kazimierz Kochay dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu instrukcji badania parowozu pod parą.

168883. 27.3 1951. Paweł Sierżęga, komendant str., dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu specjalnego pokrowca na ratowniczą linkę strażacką.

16905. 27.3 1951. Józef Stefko, murarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu studzienki do usuwania wód opadowych z terenu placu składowego.

16907. 27.3 1951. Wiktor Francus, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu blaszanych ochron na nogi przy obróbce toporem klocków drzewa.

16916. 27.3 1951. Jan Wardyga, prac. transportu, dokonał usprawnienia, polegającego na zainstalowaniu rury z tubą w szybie dźwigu towarowego celem bezpośredniego porozumiewania się z robotnikami obsługi dźwigu na innych piętrach.

16930. 27.3 1951. Czesław Greb, dyr., dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia magazynu parafiny w piwnicach pod halą produkcyjną i dostarczania jej do hali przy pomocy windy mechanicznej.

16933. 27.3 1951. Wawrzyn Maćkowiak, kier. ruchu, dokonał usprawnienia, polegającego, na zaprojektowaniu urządzenia do mycia, płukania i suszenia butelek.

16960, 16961. 27.3 1951. Stanisław Mierzejewski, kier. sekcji, i inż. Luba Czerwińska, dyr. nac., dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zużyciu starych wybrakowanych pasów parcianych i brezentu do wykonania obuwia dla robotników do pracy.

17087. 3.4 1951. Eugeniusz Jawień, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu urządzenia do rozruchu silników spalinowych.

17094. 3.4 1951. Brunon Flisikowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na użyciu do płukania kotła wody zimnej zamiast stosowanej dotychczas nagrzanej.

17097. 3.4 1951. Mieczysław Zaremba, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu zbiornika do oddzielenia oliwy od wody.

17102. 3.4 1951. Stanisław Szafran, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu datownika mechanicznego i zastosowaniu go do stemplowania terek przy automacie do pakowania.

17104. 3.4 1951. Bolesław Żuralski, prac. fizyczny, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu przeprowadzenia dodatkowej instalacji centralnego ogrzewania z węzownicą, umieszczoną w palenisku kuchni na holowniku.

17105. 3.4 1951. Ludwik Burkacki, prac. fizyczny, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu projektu centralnego ogrzewania na holowniku.

17109. 3.4 1951. Władysław Wwarecki, kierowca, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu ściągacza do opon samochodowych z wozów cięższych typów.

17110. 3.4 1951. Stefan Heyser, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu urządzenia do destylacji wody.

17127, 17128. 3.4 1951. Piotr Hajducki, st. brygadzysta, i Józef Madej, dyspozytor, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na dorobieniu kółek jezdnych do ciężkich wag magazynowych w celu ułatwienia przesuwania ich.

17130. 3.4 1951. Władysław Witczak, maszynista, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu wentylatora do wytwarzania sztucznego ciągu w kominie holownika.

17132. 3.4 1951. Inż. Gwido Szabo, kier. oddz., dokonał usprawnienia, polegającego na udoskonaleniu działania ozębniacza wody kondensacyjnej.

17137. 4.4 1951. Zygmunt Krawczyk, mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu mechanicznego mieszadła do kleju przy aparacie do zawijania dropsów.

17141. 4.4 1951. Lucjan Sawicki, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu zabieracza kleju oraz elastycznej prowadnicy przy automacie do pakowania mieszanki kawowej.

17142. 4.4 1951. Aleksandra Kwapiszewska, ref. handl., dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do smarowania klejem nalepek i opasek gwarancyjnych w pakowni pieczywa.

17143. 4.4 1951. Jan Dunin-Karwicki, kier. oddz., dokonał usprawnienia, polegającego na powiązaniu w jedną całość kart płacy, list płacy i arkusza rozliczeniowego.

17145. 4.4 1951. Mieczysław Zaremba, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na zautomatyzowaniu napełniania zbiornika powietrzem do ciśnienia z góry ustalonego.

17151, 17152. 4.4 1951. Ignacy Krzywy i Tomasz Przybylski, ślusarze, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na wykorzystaniu wody odpływowej z kompresora do zasilania kotła parowego.

17153. 4.4 1951. Paweł Urbański, kier. dźwigu, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu dodatkowych zaworów przy zbiorniku sprężonego powietrza na dźwigu pływającym.

17162. 5.4 1951. Romuald Rudnicki, szef fin.-adm., dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu ścinaków papierowych i makulatury do opakowania wyrobów gotowych zamiast wełny drzewnej.

17196, 17197. 5.4 1951. Władysław Molenda, dozorca, i Franciszek Biernotek, palacz, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zabudowaniu dodatkowych osłon do zasuw szczelinowych w paleniskach kotłów.

17212. 6.4 1951. Tadeusz Then, palacz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu pary odlotowej pompy „Worthington“ do centralnego ogrzewania pomieszczeń.

17213. 6.4 1951. Ludwik Błaszczak, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na nałożeniu warstwy metalu na wałek pompy do zacieru w celu ochrony przed korozją.

17224. 6.4 1951. Franciszek Bańka, mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu specjalnego ściągacza podczas nakładania i łączenia łańcucha przy agregacie.

17235. 6.4 1951. Zofia Milewska, kier. biblioteki, dokonała usprawnienia, polegającego na opracowaniu kartoteki do wypożyczalni.

17246, 17247. 6.4 1951. Edmund Stala, ślusarz, i Ludwik Masiak, blacharz, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na wyregulowaniu wadliwie wskazu-

jących gazomierzy przez przerobienie przekładni kółek zębatach.

17248. 6.4 1951. Helena Dunicz, kier. działu, dokonała usprawnienia, polegającego na opracowaniu organizacji pracy korekty nutowej.

17264. 7.4 1951. Tomasz Filuś, kier. sekcji, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu sposobu podklejania podartych rysunków, sporządzonych na kalce.

17286. 7.4 1951. Stefan Iżyński, topiarz, dokonał usprawnienia, polegającego na ułatwieniu transportu donic ze szkłem optycznym przez wykonanie otworu w ścianie.

17290. 7.4 1951. Zbigniew Błoński, konstruktor, dokonał usprawnienia, polegającego na zmodernizowaniu wyświetlarki do rysunków.

17305. 7.4 1951. Augustyn Tyśbierek, przodowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zabezpieczeniu konstrukcji żurawia promieniowego przed uszkodzeniem w czasie ładowania koks zwał.

17311. 7.4 1951. Wacław Czudowski, strażak, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu dławicy uszczelniającej do motopompy „Fischer“.

17315, 17316. 9.4 1951. Feliks Ochojski i Czesław Kempny, sztygarzy, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu urządzenia do zdejmowania pokrywy kondensatora turbiny.

17334. 10.4 1951. Tadeusz Unger, kier. dz., dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu materiału zastępczego do opakowania zegarów.

17346. 10.4 1951. Robert Trójca, gł. mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na zabudowaniu dodatkowej pompki trybowej do smarowania łożysk wału korbowego kompresora.

17348. 10.4 1951. Bolesław Sławiński, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu członów gąsienicowych przy przenośniku.

17352. 10.4 1951. Rudolf Dulanowicz, mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na wyprodukowaniu piórek do aparatów samopiśzących.

17359. 10.4 1951. Ryszard Madoński, pom. tokarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zastosowania tablic, informujących o wykonaniu norm przez pracowników.

17379. 10.4 1951. Franciszek Jaworek, monter, dokonał usprawnienia, polegającego na przebudowie pomostu wagi wozowej w celu umożliwienia ważenia ładunku na wozach o szerszym rozstawieniu kół.

17380. 10.4 1951. Henryk Kuczera, wagowy, dokonał usprawnienia, polegającego na przebudowie pomostu wagi wozowej w celu umożliwienia ważenia ładunku na wozach o szerszym rozstawieniu kół.

17400. 10.4 1951. Tadeusz Foremniak, st. oficer statku, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu pomocniczych krążków pośrednich w celu ułatwienia wyładunku ciężkich skrzyń, znajdujących się w trudno dostępnych miejscach ładowni.

17404. 10.4 1951. Jan Magdziak, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu specjalnego uchwytu do kabla dźwigu w celu ograniczenia jazdy portalem.

17410. 10.4 1951. Gustaw Michalczewski, rębacz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu nakolanników z odpadków taśmy gumowej.

17444, 17445. 11.4 1951. Wawrzyniec Muroń i Aleksander Howiszczak, mł. maszyniści, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu urządzenia do czyszczenia rurek w chłodniach wodnych za pomocą specjalnego wiertła.

17466. 11.4 1951. Stanisław Bobrowski, maszynista, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu do filtru odoliwiacza wody siatki metalowej zamiast siatki kokosowej.

17468. 11.4 1951. Emil Ryszka, konstruktor, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przepływomierza, opartego na zasadzie rotametry.

17481, 17482. 11.4 1951. Jan Jackowski, ślusarz, i Czesław Szymczak, stolarz, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zbudowaniu żurawia przesuwnego do załadunku towarów w magazynach.

17487, 17488. 11.4 1951. Alojzy Szudy i Walter Meller dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na wykonaniu urządzenia do badania szczelności chłodnic kompresora.

17523. 12.4 1951. Henryk Śmigielski, asystent, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu regeneracji szkielek wodowskazowych przez oszlifowanie.

17526, 17527. 12.4 1951. Inż. Stanisław Frankiewicz i inż. Zbigniew Kruger dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu ulepszonego układu karty zbiorczej do obliczania zarobków pracowników konstrukcyjnych.

17532. 12.4 1951. Stanisław Rauk, cieśla, dokonał usprawnienia, polegającego na szybkim oczyszczeniu komina kotłowni przez zastosowanie prowizorycznego rusztowania wewnątrz komina.

17557—17560. 12.4 1951. Ryszard Merkel, referent, inż. Józef Ścisło, Marian Woźniacki, nadsztygar, i Józef Bonk, robotnik, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na uruchomieniu nieczynnych podgrzewaczy wody w celu podniesienia wydajności kotłowni.

17573. 12.4 1951. Emil Kostka, kapral pożarnictwa, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do suszenia węży tłocznych.

17592. 12.4 1951. Józef Głogowski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu według własnego pomysłu suszarni butelek z podgrzewaczem parowym.

17603. 13.4 1951. Eryk Trutwin, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zabudowaniu w kotle rury z odgałęzieniami do odmulania walczaka kotła.

17622. 13.4 1951. Andrzej Dąbrowski, st. mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu filtru do oczyszczania oleju maszynowego.

17629. 13.4 1951. Władysław Juraszek referent, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu właściwego gatunku koksu do celów opałowych.

17632. 13.4 1951. Edmund Łepak, monter, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu wybrakowanych płaskowników na okucia do skrzyń.

17637. 13.4 1951. Gerhard Mleczyński, kier. ruchu, dokonał usprawnienia, polegającego na zabudowaniu sprzęgieł „Cardana“ do wałów ślimakowych w celu zapobieżenia pękaniu wałów.

17665. 13.4 1951. Leon Gajda, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastąpieniu schodków wejściowych przez pochylnię w celu ułatwienia transportu.

17682, 17683. 13.4 1951. Stefan Nowotarski, ślusarz, i Stefan Drewniak, mistrz produkcji, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na poprawieniu konstrukcji maszyny do pakowania „Ceresu“ i naklejania etykiet.

17708. 14.4 1951. Adolf Zarembik stolarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu oszczędniejszego opakowania drewnianego maszyn eksportowych.

17723. 14.4 1951. Józef Adamczyk, konstruktor, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu wykresu, ułatwiającego przy pomiarach obliczanie składników wzoru na ilość przepływającego powietrza.

17735. 14.4 1951. Jakób Patałag, referent, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu kilkakrotnego wykorzystania pudełek do opakowania spinaczy.

17742. 14.4 1951. Jan Bonk, murarz, dokonał usprawnienia, polegającego na przełożeniu rurociągu spustowego kotłów w miejsce nie narażone na wysoką temperaturę.

17745. 14.4 1951. Leon Kaczmarek, kopista, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu uchwytu do wymiany szkielek ochronnych kopiarki.

17811. 16.4 1951. Edmund Urbański, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu oczyszczania puszek żelaznych po oleju za pomocą trocin zamiast mycia w benzynie.

17824. 16.4 1951. Wincenty Kaczalski, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu specjalnego cementu do zamykania termometrów zamiast dotychczas stosowanego gipsu.

17858. 16.4 1951. Rafał Jagołkowski, rzemieślnik dokonał usprawnienia, polegającego na dorobieniu nasadki na metrówkę taśmową, ułatwiającej robienie pomiarów przy robotach szklarskich.

17863. 16.4 1951. Tadeusz Sieszyński, urzędnik, dokonał usprawnienia, polegającego na wprowadzeniu nowego wzoru dziennej karty roboczej, będącej połączeniem dwóch dotychczas używanych.

17938. 18.4 1951. Emil Kocur, dekarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu starej taśmy do wykonania szczótek do smołowania.

17964. 18.4 1951. Franciszek Klucznik, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na wyremontowaniu i zastosowaniu zdekompletowanej stacji benzynowej.

17995, 17996. 18.4 1951. Jan Skowroński i Władysław Magoń, zmianowi, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na wykorzystaniu bezużytecznego przewodu rurociągów do celów fabrycznych.

18001, 18002. 18.4 1951. Jan Sadłowski i Aleksander Strzyżewski, technicy, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zrationalizowaniu pracy krajania papieru do opakowań, zastępując krajanie ręczne piłą taśmową.

18018. 20.4 1951. Kazimierz Szymański, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu i zastosowaniu haków do przeładunku skrzyń.

18020. 20.4 1951. Hieronim Pietrasiak, palacz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu wyciągu ręcznego do usuwania popiołu z kotłowni centralnego ogrzewania.

18026. 20.4 1951. Zbigniew Skorek, zast. kier., dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu inżektorów do odwadniania piwnic.

18032. 20.4 1951. Józef Wjesczycki, kier. oddz., dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu sposobu izolacji korkiem węzłowni chłodni amoniakalnej.

18033, 18034. 20.4 1951. Wiktor Cywiński i Kazimierz Sendrakowski, ślusarze, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na przedłużeniu podestu ładunkowego.

18041, 18043. 20.4 1951. Władysław Królewski, Józef Baško i Cyryl Głębicki, elektrycy, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na wyremontowaniu wentylatora o napędzie elektrycznym i przystosowaniu go do suszenia barwników.

18054. 24.4 1951. Maria Cywińska, referent dz. handl., dokonała usprawnienia, polegającego na wprowadzeniu nowego sposobu segregowania zamówień.

18063. 24.4 1951. Aleksander Kowalski, mistrz stolarski, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu do wozów cyrkowych specjalnych schodków składanych.

18064. 24.4 1951. Maria Szymańska, referent, dokonała usprawnienia, polegającego na opracowaniu arkuszy zbiorczych dla współzawodnictwa i racjonalizatorstwa.

18074, 18075. 24.4 1951. Bolesław Broński, ślusarz, i Stanisław Bartkiewicz, technik, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zmechanizowaniu usuwania kamienia kotłowego z nitów walczaków kotłowych.

18110. 24.4 1951. Mieczysław Panka, kier. wydz. techn., dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu potrzebnych do naprawy obudowy kotła cegieł profilowych szamotowych z cegieł prostych przez ręczne docinanie.

18130. 26.4 1951. Henryk Mysiak, st. brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na poszerzeniu przejść pomiędzy zagrodami trzody chlewnej, co pozwala dowozić pokarm wózkami zamiast noszenia w wiadrach.

18225. 28.4 1951. Włodzimierz Radomski, mł. kalkulator, dokonał usprawnienia, polegającego na rekonstrukcji szafki ubraniowej.

18250. 30.4 1951. Stefan Pietras, prac. umysłowy, dokonał usprawnienia, polegającego na udoskonaleniu sposobu sporządzania sprawozdań z funduszu płac.

18267. 30.4 1951. Antoni Szopa, spawacz, dokonał usprawnienia, polegającego na przeprowadzeniu przez pomieszczenie spawalni rury, prowadzącej spaliny z pieca znajdującego się w sąsiednim pomieszczeniu, w celu ogrzania spawalni.

18273. 30.4 1951. Maksymilian Poloczek, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zbudowania rurociągu, doprowadzającego zużytą wodę z kompresora do łaźni.

18331. 30.4 1951. Inż. Hipolit Iwanik dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu recepty i sposobu wykonania kitu, uszczelniającego aparaturę destylarni.

18342. 2.5 1951. Henryk Borecki, blacharz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wentylatora do wozów cyrkowych.

18360. 2.5 1951. Henryk Motylewski, księgowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu piecyka żeliwnego i skrzyni na węgiel do wozów cyrkowych.

18362. 2.5 1951. Edward Dymara, stolarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu okiennych odwietrzników żaluzjowych do wozów cyrkowych.

18387. 2.5 1951. Ludwik Chroboczek, mistrz ślusarski, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu urządzenia do suszenia węży strażackich.

18388. 2.5 1951. Aleksander Kowalski, mistrz stolarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu kanapy - łóżka do wyposażenia wozów cyrkowych.

18412. 2.5 1951. Stanisław Marszałek, elektromonter, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu podwójnych szyn do umocowania silników elektrycznych stosowanych w urządzeniach lunaparkowych.

18413. 2.5 1951. Włodzimierz Petrukowicz - Petrini, dekorator, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu racjonalnego sposobu malowania wozów cyrkowych różnych jednostek organizacyjnych.

18414. 2.5 1951. Stanisław Muszyński, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu racjonalniejszego umieszczenia wejść do wozów cyrkowych.

18415. 2.5 1951. Aleksander Len, elektromonter, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wykonania napisów reklamowych za szkieł odblyskowych, oświetlonych jedną żarówką.

18417. 2.5 1951. Aleksander Kowalski, mistrz stolarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu łóżka piętrowego zamykanego.

18418. 2.5 1951. Aleksander Kowalski, mistrz stolarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu składanego stołu do wozu cyrkowego.

18419. 2.5 1951. Aleksander Kowalski, mistrz stolarski dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu umywalki do wozu cyrkowego.

18536. 3.5 1951. Antoni Rosada, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zmianie sposobu połączenia zaworów sterujących z przewodami instalacji hydraulicznej.

18574. 3.5 1951. Stanisław Stroniawski dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu ulepszonego narzędzia do wykonywania splotów na linach.

18653. 5.5 1951. Antoni Rosada mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zainstalowaniu urządzenia alarmowego w sieci hydraulicznej wysokiego ciśnienia.

18678. 5.5 1951. Aleksander Kowalski, mistrz stolarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wentylatora do wozów cyrkowych.

18679. 5.5 1951. Aleksander Kowalski, mistrz stolarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu klinów z hakami do umiejscowienia wozów przedsięwzięciem rozrywkowych.

18707. 7.5 1951. Aleksander Kowalski, mistrz stolarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu pojedynczego łóżka, zamykanego na ścianę.

18727. 7.5 1951. Franciszek Grygierczyk, konstruktor, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu konstrukcji aparatu do wyświetlania rysunków.

18740. 7.5 1951. Józef Gruner, zmianowy, dokonał usprawnienia, polegającego na podłączeniu maszyn warsztatowych do istniejącego napędu transmisyjnego, co zastąpiło brakujący silnik.

18743. 7.5 1951. Aleksander Kowalski, mistrz stolarski, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu składanych schodów z kątownika i drzewa do wozów cyrkowych.

18744. 7.5 1951. Franciszek Żurawski, ślusarz brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na połączeniu rurociągu powietrznego od zbiornika spirytusu z rurociągiem spirytusu średniego.

18783, 18789. 7.5 1951. Roman Starosta, mistrz oddz. elektr., i Tadeusz Blaut, robotnik, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu do czyszczenia walczaków kotłów przemysłowych specjalnego przyrządu z walkiem giętym.

18795, 18796. 7.5 1951. Stanisław Szaradowski, robotnik, i Edward Habryt dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na wmontowaniu wagi w podłogę w celu ułatwienia ważenia ciężarów.

18821, 18822. 7.5 1951. Inż. Ryszard Francki, kier. działu, i Ernest Niestrój, mechanik, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na ulepszeniu termorejestru wielopunktowego.

18831, 18832. 9.5 1951. Emanuel Wigliński i Stefan Waniek, palacze, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zmniejszeniu zaszlakowania opłonek i ścian komory paleniskowej kotła przez zastosowanie dyszy palnikowej o zmienionym kształcie.

18833. 9.5 1951. Jan Flawke, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na ponownym użyciu wiertel ze złączoną końcówką obsady stożkowej.
18835. 9.5 1951. Augustyn Sikora dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu kołowrotka cennikowego przy fakturowaniu węgla.
18889. 9.5 1951. Wiktor Szorez, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu i zastosowaniu szklanego pióra do aparatów samopiszzących.
18905. 10.5 1951. Ferdynand Korski, kier. kopalni, dokonał usprawnienia, polegającego na zbudowaniu urządzenia do oczyszczania i zmiękczenia wody kotłowej.
18954. 10.5 1951. Tadeusz Lange, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu mikromierza z zastosowaniem czujnika zegarowego do pomiaru grubości tkanin i gumy.
18960. 10.5 1951. Emil Szoltysik, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu konstrukcji zbiornika do ciepłej wody.
18969. 10.5 1951. Jan Bonk, murarz przodowy, dokonał usprawnienia, polegającego na przerobieniu obmurza pod kotłami w celu umożliwienia podstawiania rezerwowego wózka pod kocioł Nr 1.
18985. 10.5 1951. Artur Polak, kier. działu, dokonał usprawnienia, polegającego na polepszeniu współczynnika mocy $\cos \varphi$.
19001. 10.5 1951. Józef Wolski, kier. oddz., dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu przyrządu do spuszczenia kwasu siarkowego z béczek.
19024. 10.5 1951. Paweł Kubica, monter, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu prostszego sposobu transportu materiałów z magazynu do filtrów.
19028. 10.5 1951. Eryk Farys, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu narzędzia do usuwania zadziórów w wywierconych otworach.
- 19032, 19033. 10.5 1951. Roman Słupski, ślusarz, i Stanisław Pukalski, prac. kotłowni, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na wmontowaniu mostków blaszanych przy wsypie węgla na ruszt kotła „Doebler“.
19078. 11.5 1951. Franciszek Kuszka, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na przedłużeniu żywotności łożysk oczkowych przy lokomotywach.
19083. 11.5 1951. Ernest Strzelczyk, elektryk, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu amortyzatorów przy oporniku w suwnicy.
19084. 11.5 1951. Jerzy Jadowski, referent dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu żarówek zamiast lamp łukowych do wyświetlarki automatycznej.
19087. 11.5 1951. Mikołaj Szeja, kowal, dokonał usprawnienia, polegającego na rekonstrukcji zniszczonych łopat.
- 19089, 19090. 11.5 1951. Jan Gajos i Franciszek Kuchta, murarze, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na wyeliminowaniu ekranów chłodzących w kotłach Nr 1 i 2.
19092. 11.5 1951. Wiktor Gańko, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu pomostu do przeladunku towarów w relacji wagon-rampa, gdy poziom podłogi wagonu i rampy jest jednakowy.
19093. 11.5 1951. Wiktor Gańko, technik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu pomostu do przeladunku towarów w relacji wagon-rampa w przypadku różnego poziomu podłogi wagonu i rampy.
19094. 11.5 1951. Jan Magdziak, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu rynny zsykowej do przeladunku soli potasowej.
19095. 11.5 1951. Stanisław Skrzypiec, cieśla, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu główek ze starych szyn na bandaże do kół zębatach.
- 19103—19105. 11.5 1951. Zygmunt Walewski, Stanisław Kutarasiński i Adam Kańkowski, murarze, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na przystosowaniu do warunków lokalnych dachówek przy budowie.
- 19110, 19111. 11.5 1951. Inż. Ludwik Londzin i Józef Durczok, brygadzysta, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do gięcia prętów pod kątem 90°.
19123. 11.5 1951. Wilhelm Kawka, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na udoskonaleniu konstrukcji pomp odśrodkowych.
19127. 11.5 1951. Bogdan Pieczyrak, st. ref. techniczny, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu urządzenia do nawijania i przewijania lin i kabli.
19129. 11.5 1951. Mariusz Moj, st. konstruktor, dokonał usprawnienia, polegającego na przebudowie dźwigu bramowego o nośności 5 t., przystosowując go do warunków lokalnych.
19132. 11.5 1951. Marcei Olszewski, kier. działu, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu dźwigu wyładunkowego o nośności 10.000 kg.
19133. 11.5 1951. Henryk Stokłosa, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu stołu do filtrowania oleju.
19135. 11.5 1951. Teodor Pogoda, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu ściązacza do demontażu maszyn.
- 19145—19147. 11.5 1951. Józef Kupka, sztygar, oraz August Łaszczyk i R. Janik, ślusarze, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na wyremontowaniu przeznaczonej na złom gwinciarce do stanu użyteczności.
19153. 11.5 1951. Alojzy Szudy, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu rezerwowej chłodnicy do sprężarki typu „BBC“.
19155. 11.5 1951. Józef Cziomer, sztygar, dokonał usprawnienia, polegającego na przebudowie sprzęgła ciernego do kołowrotu na sortowni.
19159. 11.5 1951. Franciszek Pelka, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na rekonstrukcji mechanizmu sterującego przy pompie dwucylindrowej typu „Schwabe“.
- 19177, 19178. 11.5 1951. Stanisław Kupiec, sztygar, i Szymon Grzybek, monter, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu opornika suchego w zamian opornika olejowego.
19187. 11.5 1951. Mikołaj Starczewski dokonał usprawnienia polegającego na zbudowaniu samochoducysterny do gaszenia pianą materiałów łatwopalnych.
19189. 11.5 1951. Inż. Stanisław Żoźna dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu sprzęgieł typu „Ortlinghaus“, wykonanych we własnym zakresie, w zamian sprowadzania z importu.
19195. 14.5 1951. Inż. Zbigniew Piotrowski dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu przewiewnej opaski na czoło, jako części ochronnego osprzętu głowy.
- 19197, 19198. 14.5 1951. Maria Zięborowa, kier. zakł. ochr. osob., i Bolesław Rosiak, asystent, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu naramiennika ochronnego dla robotników transportowców.
19215. 17.5 1951. Zdzisław Boruta, kier. oddziału, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu projektu żurawia do użytku wewnątrz zakładu.

19230. 17.5 1951. Zenon Kamionka, sztygar, dokonał usprawnienia, polegającego na przebudowie systemu płukania filtrów reaktorowych, beolitowych i zbiornika solanki oraz skierowaniu wody przelewowej z powrotem do reaktorów.

19240. 17.5 1951. Czesław Zawadzki, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu kosza przechylnego do butli z kwasem siarkowym i wodą destylowaną.

19244. 17.5 1951. Stanisław Kaduła, sztygar, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu pierścienia, osłaniającego łożysko pompy odśrodkowej przed działaniem pary, wydostającej się przez nieszczelną dławicę turbiny.

19266. 17.5 1951. Jan Szier, instruktor, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu regulatora pary przy turbinach typu „AEG“.

19284. 17.5 1951. Franciszek Niewiadomski, palacz, dokonał usprawnienia, polegającego na umożliwieniu zasysania ogrzewanego powietrza z kotłowni przez wentylator podmuchowy kotła.

19286. 17.5 1951. Franciszek Zajac, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu kotła do czyszczenia i próbowania chłodnic turbosprężarki.

19292, 19293. 17.5 1951. Augustyn Żydek, ślusarz, i Ryszard Franke, dozorca warszt., dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na opracowaniu nowego sposobu naprawy zużytych korpusów pomp szlamowych.

19308. 17.5 1951. Józef Kozankiewicz, kier. działu, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu filtra do regenerowania oleju.

19314. 17.5 1951. Władysław Cieślak, st. robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu odpowiedniego silnika do napędu pompy Nr 8, zabezpieczając ciągłość jej pracy.

19317. 17.5 1951. Artur Kasprzyński, inspektor, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu haka do obracania prętów profilowych.

19318. 17.5 1951. Piotr Świdorski, dysponent, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu i zastosowaniu w warunkach lokalnych windy do podnoszenia ciężarów do $Q = 2000$ kg.

19327. 17.5 1951. Józef Kołodziejczak, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu bębnowo do konserwacji przewodów spawarek elektrycznych.

19329. 17.5 1951. Tadeusz Wypiór, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na udoskonaleniu w konstrukcji ścieraczy oleju łożyska środkowego przy turbosprężarce „BBC“ 36.000 m³/h w celu zmniejszenia zużycia oliwy.

19343. 17.5 1951. Józef Milczarek, robotnik, dokonał usprawnienia, polegającego na regeneracji butów gumowych.

19344. 17.5 1951. Witold Karaszewski, zast. kier. warszt., dokonał usprawnienia, polegającego na wykorzystaniu blaszanych żeberk z przeżartych nagrzewnic parowych do budowy nowych.

19347. 17.5 1951. Stefan Stolarski, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu dźwigu ruchomego do podnoszenia i przenoszenia ciężkich elementów przy remontach kotłów parowych.

19348. 17.5 1951. Adam Ossowski, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu windy do transportu kubiów z siarką zwrotną z kondensatorów.

19368, 19369. 17.5 1951. Władysław Detlaff, szyper, i Witold Sienkiewicz, st. rybak, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zastosowaniu ulepszonego sposobu wyciągania i wypuszczania bobin.

19374, 19375. 17.5 1951. Józef Sosna i Ryszard Elias, ślusarze, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zaprojektowaniu przyrządu do czyszczenia rur płomieniówkowych z kamienia kotłowego.

19418, 19419. 17.5 1951. Stefan Stolarski, ślusarz, i Józef Bazler, maszynista dźwigowy, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zabezpieczeniu dźwigu podczas burzy.

19424, 19425. 17.5 1951. Edmund Rzeppa i Mieczysław Chroszman, referent, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zwiększeniu wydajności wyświetlarni przez dodanie trzeciej lampy łukowej.

19465. 21.5 1951. Wincenty Wildangier, brygadzysta, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu wulkanizacji pasów parcianych dla szlifierek w celu zlikwidowania dłuższych postojów maszyn.

19466. 21.5 1951. Florian Prystawko, stolarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu suwaka do przecinania desek na pile tarczowej pod kątem prostym.

19478. 21.5 1951. Józef Peretiatko, kier. warszt., dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu nowej konstrukcji szczołek do czyszczenia opon przy wulkanizacji.

19508. 21.5 1951. Kazimierz Bramański, kier. magazynu, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu specjalnego miotka do otwierania skrzyń i wyciągania gwoździ.

19523. 21.5 1951. Wacław Sierpiński, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu napędu wentylatora za pośrednictwem przekładni pasowej przez napęd bezpośredni.

19526. 21.5 1951. Stanisław Szulc, ślusarz kotłowy, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu urządzenia do spulchniania miazgi węglowej na rusztach kotła oraz zastosowaniu rolek, chroniących pas w rozdzielaczu pasowym węgla.

19529. 21.5 1951. Edmund Patan, przodownik, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zniesienia łuków przy drzwiach magazynu nawozów sztucznych w celu ułatwienia wyładunku wagonów.

19531. 21.5 1951. Józefa Ożarowska, kier. oddz., dokonała usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu pulpitu na rękopisy dla maszynistek.

19538. 21.5 1951. Brunon Flisikowski, mechanik, dokonał usprawnienia, polegającego na skierowaniu wody chłodzącej belkę nad rusztami paleniska kotła do zbiorników zasilających kocioł.

19559, 19560. 21.5 1951. Tadeusz Oleksy, ślusarz, i Bernard Szustkowski, dźwigowy, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na zmianie umocowania liny nośnej do chwytaka dźwigu.

19574. 25.5 1951. Władysław Tomczak, kotłowy, dokonał usprawnienia, polegającego na przywróceniu właściwego obiegu gazów spalinowych w kotle.

19583. 25.5 1951. Kazimierz Piekarski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu wkładki wymiennej do pokrywy pompy w miejscu najwięcej narażonym na zużycie.

19592. 25.5 1951. Władysław Kulon, zast. gosp. placu, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu transporterów taśmowych do wyładunku i transportu węgla.

19594. 25.5 1951. Antoni Jabłoński, podmistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastąpieniu rurnika w pompie przez tłok z pierścieniami.

19598. 25.5 1951. Jan Kulig, ślusarz elektryk, dokonał usprawnienia, polegającego na przeróbce pokrywy uszczelniającej do silnika bębnowego „Bamag-Dessau“.

19600. 25.5 1951. Eryk Warzęcha, mł. referent, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu specjalnego trójkąta do opisywania rysunków technicznych.

19603. 25.5 1951. Józef Rosmus, murarz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu wiadra z dnem otwieranym do opróżniania zbiorników kanalizacyjnych.

19605. 25.5 1951. Andrzej Szajek, kier. elektrowni, dokonał usprawnienia, polegającego na zainstalowaniu pompy wirowej z napędem elektrycznym do celów straży pożarnej oraz zasilania kotłowni.

19608. 25.5 1951. Stefan Zygmunt, mistrz warszt., dokonał usprawnienia, polegającego na zmechanizowaniu wyciągania wózka z popiołem z popielnika kotła.

19610. 25.5 1951. Stefan Górski, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu zastępczych uszczelnień do pokryw suszarki próżniowej.

19616. 25.5 1951. Stanisław Zydróń, maszynista, dokonał usprawnienia, polegającego na zainstalowaniu urządzenia, ułatwiającego usuwanie oliwy ściekowej przy kompresorze.

19696, 19697. 26.5 1951. Jan Brzeziński i Franciszek Kuczyński, ślusarze, dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na powiększeniu koła pasowego przy wiertarce 6 wrzecionowej w celu powiększenia jej wydajności.

19740. 26.5 1951. Wilhelm Reichel, mistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu połączenia szeregowego dwóch przetwornic prądu stałego w celu uzyskania oszczędności na zużyciu energii elektrycznej.

19777. 30.5 1951. Franciszek Kuchta, murarz, dokonał usprawnienia jako współtwórca, polegającego na wyeliminowaniu ekranów chłodzących w kotłach Nr 1 i 2.

19784. 31.5 1951. Inż. Henryk Jazdowski dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu sposobu konserwacji oryginałów rysunków przez obszywanie brzegów taśmą płócienną, względnie ze sztucznego jedwabiu.

19785. 31.5 1951. Marian Janczała, kier. biura techn., dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu uchwytu w celu wykorzystania końcówek elektrod węglowych przy lampach łukowych w wyświetlarce rysunków.

19882. 1.6 1951. Edmund Nogalski, ślusarz, dokonał usprawnienia, polegającego na skonstruowaniu zaworu przerzutowego do pras hydraulicznych.

19895. 2.6 1951. Konrad Klik, kierownik, dokonał usprawnienia, polegającego na ulepszeniu kartoteki.

19900. 2.6 1951. Kazimierz Kłapucki, mistrz masz., dokonał usprawnienia, polegającego na zmontowaniu rurociągu do przetłaczania zużytej oliwy z hali kompresorów do oczyszczalnika.

19908. 2.6 1951. Michał Mieszkowski dokonał usprawnienia, polegającego na wykonaniu specjalnej skrzynki do naświetlania matryc.

19911. 2.6 1951. Antoni Jabłoński, podmistrz, dokonał usprawnienia, polegającego na uproszczeniu mechanizmu sortownika.

REJESTRACJA ZAŚWIADCZEŃ O DOKONANYCH USPRAWNINIACH OD N-RU 20.001 DO N-RU 23.000

OBRÓBKA METALI — ODLEWNICTWO SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY

20001. 6.6 1951. Jan Wieja, nadmonter. Zabezpieczenie przed wypadaniem nagłowiaka z młotka pneumatycznego.

20002. 6.6 1951. Józef Otremba, ślusarz brygadzysta. Specjalny klucz do wykręcania śrub szpilkowych.

20004. 6.6 1951. Jerzy Muras, kalkulator. Zderzak wielostopniowy do tokarki.

20006. 6.6 1951. Witold Welke, ślusarz. Przyrząd do szlifowania kłów.

20007. 6.6 1951. Witold Welke, ślusarz. Zastosowanie hamulca do zatrzymywania strugarki poprzecznej.

20003. 6.6 1951. Antoni Stanoszek, inspektor. Wózek do transportu stali profilowej na terenie montażu.

20010. 6.6 1951. Augustyn Karasek, ślusarz. Przemarka do płaskowników aluminiowych i miedzianych.

20011. 6.6 1951. Bernard Buchta, tokarz. Przyrząd do wytaczania siedzisk stczkowych na czopy korbowe.

20012. 6.6 1951. Kurt Korella, inspektor. Uchwyt do przetaczania węglowych pierścieni uszczelniających do turbin i sprężarek.

20014. 6.6 1951. Waldemar Parzych, spawacz. Kleścze do spawania łukowego.

20017. 6.6 1951. Antoni Mitula, ślusarz narzędziowy. Uchwyt do noża tokarskiego, wykonany z segmentu piły tarczowej.

20018. 6.6 1951. Jerzy Dragon, tokarz. Przyrząd do szlifowania otworów w cylindrach parowozowych.

20020. 6.6 1951. Jan Paszenda, st. dozorca maszyn. Przyrządy do prostowania pogiętej liny płaskiej.

20021. 6.6 1951. Emanuel Dyrbusz, nadmistrz. Przyrząd do wyprasowywania trzonów tłokowych z krzyżulca.

20023. 6.6 1951. Ryszard Hilbricht, kowal. Przyrząd do cięcia płaskownika na wymiar za pomocą młota mechanicznego.

20032, 20033. 6.6 1951. Rafał Blacha, brakarz, i Paweł Koziół, mistrz warsztatowy. Zastosowanie pierścieni uszczelniających 3-częściowych do silników powietrznych „Halbach-Braun“ zamiast pierścieni 6-częściowych.

20034, 20035. 6.6 1951. Ryszard Czempik i Jerzy Woźnica. Przyrząd do szlifowania przewodnic krzyżulcowych na frezarce.

20038. 6.6 1951. Tadeusz Laskowski, narzędziowiec. Zastosowanie laku do przymocowywania tarcz szlifierskich do opraw.

20048. 6.6 1951. Eugeniusz Albin, odbiorca techn. Zmiana konstrukcji kamienia do wciągów ślimakowych.

20049. 6.6 1951. Eugeniusz Albin, odbiorca techn. Zmiana wymiarów łożyska oporowego do wciągów ślimakowych.

- 20053.** 6.6 1951. Alojzy Stryczek, brygadzysta. Ulepszenie formowania skrzynek zaciskowych.
- 20057.** 6.6 1951. Rudolf Strzys, przod. gosp. ciepłej. Przekonstruowanie palników gazowych do suszarni w odlewni.
- 20058.** 6.6 1951. Teodor Gajda, konstruktor. Zmiana konstrukcji piaskownicy komorowej.
- 20061.** 6.6 1951. Augustyn Tytlik, monter. Wykonanie podstawy do zamocowania wiertarki ręcznej.
- 20063.** 6.6 1951. Henryk Wyka, tokarz. Przyrząd do gwintowania wewnętrznego na gwinciarce zewnętrznej.
- 20064.** 6.6 1951. Feliks Günther, ślusarz. Zmiana konstrukcji wózka do przewożenia blach piekarskich.
- 20065.** 6.6 1951. Tadeusz Jaworski, formierz. Wykonanie klamry do składania skrzyń formierskich.
- 20066.** 6.6 1951. Franciszek Barczykowski, formierz. Wykonanie płyt modelowych do seryjnej produkcji odlewów.
- 20067.** 6.6 1951. Edmund Bulński, frezer. Osłona, zabezpieczająca przed rozpryskiwaniem się wiórów przy frezarcie.
- 20068.** 6.6 1951. Czesław Schipke, modelarz. Zmiana konstrukcji drzwiczek wyciorowych do pieców piekarskich.
- 20070.** 6.6 1951. Zbigniew Affelt, tokarz. Przyrząd pomocniczy do toczenia wału wykrębnego do przesewacza.
- 20071.** 6.6 1951. Alfons Guciński, kowal. Odkuwanie kąta noży tokarskich za pomocą specjalnego przyrządu.
- 20072, 20073.** 6.6 1951. Rudolf Strzys, przodownik, i Zygmunt Gojanko. Przebudowa suszarni do rdzeni.
- 20080, 20081.** 6.6 1951. Stanisław Rudnik, ślusarz, i Karol Malinowski, mistrz. Przyrząd do wiercenia otworów w spornkach do przyczep wózków akumulatorowych.
- 20082, 20083.** 6.6 1951. Bruno Gackowiak, mistrz ślusarski, i Czesław Komorowski, tokarz. Przyrząd do rolowania czopów de młynów obrotowych.
- 20086, 20087.** 6.6 1951. Jerzy Graniczny i Hajok, ślusarze. Ulepszenie oliwienia obrabarek typu „Poręba”.
- 20103—20105.** 6.6 1951. Roman Przybyła, mistrz, Wojciech Ryszka, przod. ślusarski, i Maksymilian Borkowy, ślusarz. Przedłużenie szlifierki do wałków.
- 20115.** 8.6 1951. Reinhold Sornik, sztygar, parowozowy. Przyrząd do wylewania panewek łożysk osi wagonowych.
- 20116.** 8.6 1951. Stanisław Kowalczyk, ref. zaopatrzenia. Przyrząd frezerski do obróbki pionowej.
- 20118.** 8.6 1951. Walenty Kuczka, monter. Wykonanie urządzenia pomocniczego do wiertarki ręcznej.
- 20120.** 8.6 1951. Stanisław Kołodziejczyk, przod. ślusarski. Ulepszenie filtru olejowego i przebudowa zbiornika olejowego w szlifierce T. O. S.
- 20121.** 8.6 1951. Alfred Jaworski, ślusarz. Przyrząd do wykonywania uchwytów kablowych.
- 20122.** 8.6 1951. Wincenty Konięczyński, traser. Ulepszenie przyrządu do trasowania przedmiotów płaskich i dwuteówek.
- 20125.** 8.6 1951. Herbert Sufner, tokarz. Przyrząd do odwracania pochwy tylnego mostu na tokarce.
- 20127.** 8.6 1951. Brunon Joniec, ślusarz. Zastosowanie frezu stożkowego do gradowania prób pierścieniowych zamiast szlifowania kamieniem szlifierskim.
- 20132.** 8.6 1951. Stanisław Kowalczyk, ref. zaopatrzenia. Uchwyt magnetyczny do trasowania.
- 20134.** 8.6 1951. Walter Pela, elektryk. Zmiana sposobu zabudowania wyłącznika krańcowego przy wytaczarkach.
- 20141.** 8.6 1951. Ernest Kraska, tokarz. Ulepszenie urządzenia do nitowania opasek na rurach przegrzewaczy do lokomotyw.
- 20142.** 8.6 1951. Franciszek Mzyk, tokarz. Wykonanie matryc z wprasowaną wkładką do tłoczenia korków i gniazdek do beczek żelaznych.
- 20143, 20144.** 8.6 1951. Ignacy Graca i Kazimierz Werys, kierownik montażu. Przyrząd do prostowania tarcz kół samochodowych.
- 20146.** 8.6 1951. Jan Kuliczkowski, ślusarz. Wykorzystanie napędu wałców do napędzania giętarki ręcznej.
- 20147.** 8.6 1951. Zygfryd Płachta, spawacz. Zastosowanie spawania punktowego zamiast nitowania do mocowania płaskowników do górnej blachy komory wirników oczyszczarki karuzelowej.
- 20148.** 8.6 1951. Romuald Rosiewicz, kier. produkcji. Przyrząd na wiertarkę do wycinania blachy.
- 20149.** 8.6 1951. Antoni Białous, kontroler. Przyrząd do wybijania cyfr na podstawach PIMf.
- 20150.** 8.6 1951. Tadeusz Wawrzyniak, pom. ślusarski. Zmiana konstrukcji prowadnicy do formierki kombinowanej.
- 20151.** 8.6 1951. Władysław Kaźmierczak, szlifierz. Przyrząd do szlifowania wałków tłoczkowych i łożyskowych.
- 20152.** 8.6 1951. Romuald Rosiewicz, kier. produkcji. Zmiana procesu technologicznego tulei do PIWg — 100 i 80.
- 20157.** 8.6 1951. Zdzisław Charlak, ślusarz. Wytłaczanie ręczek do noży operacyjnych za pomocą jednej operacji.
- 20158.** 8.6 1951. Zdzisław Charlak, ślusarz. Wytłaczanie ręczek do skrobaczek Recamera na prasie ciernej w jednej operacji.
- 20159.** 8.6 1951. Aleksander Konałkowski, polerownik. Przeróbka zepsutej pasty do polerowania.
- 20160.** 8.6 1951. Bronisław Szotwiński, ślusarz brygadzysta. Ulepszenie narzędzia do tłoczenia pokrywek do strzykawek.
- 20161.** 8.6 1951. Czesław Waszczyk, kier. sekcji. Zmiana konstrukcji detalu P.S.D. cz. 25.
- 20162.** 8.6 1951. Leon Skwarski, mistrz szlifierski. Racjonalne profilowane tarcz szlifierskich do gwintów.
- 20163.** 8.6 1951. Antoni Kołacz, tokarz. Wykonanie tulei redukcyjnej do głowic „Pittlera”.
- 20164.** 8.6 1951. Aleksander Dreksler, ślusarz. Remont skrzyni przekładniowej i zastosowanie jej do frezarki.
- 20165.** 8.6 1951. Stanisław Stachyra, spawacz. Wykonanie przenośnego dźwigu warsztatowego.
- 20166.** 8.6 1951. Feliks Wójcik, tokarz. Zastosowanie węższego noża przecinaka.
- 20168.** 8.6 1951. Roman Wiśniewski, brygadzysta. Wyeliminowanie ruchów jałowych na automacie, produkującym nakrętki.
- 20169.** 8.6 1951. Tadeusz Zawistowski, ustawiacz. Projekt przeniesienia operacji szlifowania wałka zmieniacza do silnika motocyklowego na szlifierkę bezkłową.
- 20170.** 8.6 1951. Tadeusz Kamiński, brygadzysta. Przyrząd pomocniczy do szlifowania pierścieni do łożysk rolkowych.
- 20171.** 8.6 1951. Bronisław Misiun, frezer. Skrócenie czasu obróbki płaszczyzn uchwytu statywu do mikroskopu.

20173. 8.6 1951. Henryk Lewanty, mistrz. Zmiana sposobu obróbki płaszczyzny śruby do wziernika „Ciusco“.

20174. 8.6 1951. Stanisław Klarman, formierz. Zmiana sposobu formowania pokrywek do szkła wodomierzy.

20175. 8.6 1951. Franciszek Doskocz, ślusarz. Przyrząd do nakładania tulejek kołyskowych w płytach mechanizmów wodomierzowych.

20176. 8.6 1951. Zygmunt Utke, ustawiacz. Zmiana konstrukcji podajników przy automatach frezerskich typu „Koepfer“.

20177. 8.6 1951. Szaja Łabuński, mistrz. Zmiana sposobu zamontowania wieszaka do wag samochodowych.

20178. 8.6 1951. Adam Majtyka, ustawiacz. Przyrząd wiertniczy do wykonywania otworów w filtrach RC 205.

20179. 8.6 1951. Mieczysław Ostrowski, instruktor. Przyrząd do wycinania krążków na wiertarce.

20180. 8.6 1951. Julian Sołtys, ustawiacz. Wykonanie oprawek do noży tokarskich.

20181. 8.6 1951. Julian Sołtys, ustawiacz. Wykonanie uchwytu tokarskiego dwuszcękowego do obróbki detali RC 208.

20182. 8.6 1951. Alojzy Szarf, konstruktor. Zastosowanie metody obwiedniowej do wykonywania kół wychwytowych dzwonka B 80—56 o skomplikowanym zarysie zęba.

20190. 8.6 1951. Józef Kowalczyk, mistrz. Przekonstruowanie bębna rewolwerowego w celu wyeliminowania awarii.

20207. 8.6 1951. Jan Luksa, kierownik. Zastosowanie dodatkowego toru przy maszynie rozlewniczej w celu obniżenia kosztów transportu surowca.

20208. 8.6 1951. Rudolf Pawlus, brygadzysta. Zastosowanie przyrządu do trasowania belek bujających „Tasko“ w celu obniżenia kosztów produkcji.

20209. 8.6 1951. Waclaw Sitek, ślusarz. Wbudowanie trójników do przewodów połączeniowych chłodnic wielkiego pieca „A“ w celu skrócenia czasu płukania.

20210. 8.6 1951. Jerzy Król, tokarz. Przekonstruowanie sworznia odbieracza prądu w celu uzyskania szybszej wymiany.

20211. 8.6 1951. Franciszek Fiola, ślusarz. Przekonstruowanie nakładek rogowych gwiazdy napędowej na taśmie rozlewniczej wielkiego pieca w celu uzyskania oszczędności na materiale.

20212, 20213. 8.6 1951. Stefan Wrocławski, kierowca, i Władysława Limonawska, ślusarz. Uruchomienie 14-go wrzeciona w wadliwie skonstruowanej szlifierni 14-wrzecionowej.

20214, 20215. 8.6 1951. Aleksander Piekarczyk i Bolesław Szarawar, rdzeniarze. Zmniejszenie zużycia materiału na uźebrowanie rdzeni do tubingów.

20222, 20223. 8.6 1951. Tadeusz Wojszcz, malarz, i Marian Jakubowski, technik. Zastosowanie uchwytu do gwinciarzki.

20230, 20231. 8.6 1951. Henryk Bielezewski, monter, i Józef Kopyciok, nadmistrz. Zabudowanie wyłączników krańcowych na wyciągu wielkiego pieca w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy.

20232, 20233. 8.6 1951. Józef Setnik, przodownik, i Ernest Kałuża, suwnicowy. Przekonstruowanie mechanizmu podnoszenia na suwnicy w celu uzyskania oszczędności na linie.

20240, 20241. 8.6 1951. Konstanty Michalak, przod. ślusarski, i Jan Charów, ślusarz. Ulepszenie frezarki do walców „Waldrich“.

20249—20251. 8.6 1951. Eugeniusz Sitarek, brygadzysta, oraz Kazimierz Marcych i Jerzy Liśkiewicz, ślusarze. Skonstruowanie aparatu na paliwo płynne do lutowania mechanizmów precyzyjnych.

20258—20260. 8.6 1951. Wojciech Smalec i Jerzy Nier, mistrzowie, oraz Jan Blacha, kowal. Zastosowanie przyrządu do wycinania podkładek Rpo-5 i Spo-5 w celu uzyskania większej wydajności.

20271. 9.6 1951. Wawrzyniec Waclawski, tokarz. Zastosowanie noża do toczenia powierzchni kulistych.

20278. 9.6 1951. Ryszard Bienek, kotlarz. Zastosowanie specjalnych mostków do zdejmowania kotłów parowych.

20281. 9.6 1951. Jan Neugebauer, kierownik. Zmiana konstrukcji modelu i rdzenia tulei zewnętrznej kolumny do szlifierni uniwersalnej.

20282. 9.6 1951. Jan Neugebauer, kierownik. Przekonstruowanie modelu skreśtu do ostrzarki.

20283. 9.6 1951. Marian Pawlaczyk, ustawiacz. Przyrząd do gwintowania na gwinciarce podstawy wieszaka prostowodu.

20284. 9.6 1951. Władysław Dudzikowski, mistrz ślusarski. Skonstruowanie wodnego pochłaniacza pyłu do szlifierek.

20298. 9.6 1951. Jerzy Tykwiński, ślusarz. Przyrząd do wiercenia otworów w stojakach i pokrywach korpusów łożyskowych wału nożowego.

20299. 9.6 1951. Jerzy Tykwiński, ślusarz. Przyrządy do wiercenia otworów w pokrywach i skrzyni biegów maszyn typu HE Ne i HT.

20300. 9.6 1951. Robert Heród, monter. Zaoszczędzenie sprzęgieł „Ortlinghausa“.

20301. 9.6 1951. Jan Polak, brygadzysta. Skonstruowanie przyrządu do frezowania rowków teowych w płycie suportowej do 1KCE na wytaczarce.

20302. 9.6 1951. Józef Mrzyk, kalkulator. Skonstruowanie przyrządu uniwersalnego do toczenia śrub pierścieniowych.

20306. 9.6 1951. Marian Działożyk, mechanik. Przerobienie posuwu pionowego oraz zastosowanie chłodzenia oliwy hydraulicznej frezarki karuzelowej.

20307. 9.6 1951. Walenty Brzęczek, formierz. Zastosowanie skrzynek formierskich z uźebrowaniem do formowania opraw do drzwiczek paleniskowych kotłów „Strebel'a“.

20318, 20319. 9.6 1951. Artur Gerstenkorn, kier. wydz. mech., i Bolesław Osiewała, brygadzysta. Zastąpienie reduktora ślimakowego przy maszynach optycznych zestawem kół stopniowych, łączonych pasami klinowymi.

20322, 20323. 9.6 1951. Julian Tilsch, referent, i Leon Senski, mistrz ślusarski. Przyrząd do wiercenia i frezowania nakładek do wałów nożowych.

20326, 20327. 9.6 1951. Inż. Leon Blandzi, kierownik, i Teodor Kubny, konstruktor. Zmiana konstrukcji skrzynki 200—1KCE.

20328, 20329. 9.6 1951. Inż. Leon Blandzi, kierownik, i Teodor Kubny, konstruktor. Zmiana konstrukcji wędki typu 1KCE.

20330, 20331. 9.6 1951. Bronisław Jankowski, frezer, i Sylwester Grzelczak. Wykonanie przyrządów do frezowania wkładek stołowych do maszyny TPSe.

20332, 20333. 9.6 1951. Inż. Leon Blandzi, kierownik, i Teodor Kubny, konstruktor. Zmiana pozycji 103—1KCE z brązu na żeliwo.

20342—20344. 9.6 1951. Feliks Olszewski, kier. oddz., oraz Roman Cygan i Franciszek Wasiak, ślusarze. Wyeliminowanie żelaza kąowego z produkcji kotłów cen-

trałnego ogrzewania przez zaginanie brzegów płaszczy otulających w formę kątownika.

20345. 11.6 1951. Emanuel Dyrbusz, mistrz. Zastosowanie przyrządu do kontrolowania szlifowanych wiertel.

20359. 11.6 1951. Stanisław Ostalczyk, spawacz. Zastosowanie mieszanki specjalnej do spawania noży.

20361. 11.6 1951. Franciszek Bocianowski, tokarz. Przekonstruowanie przyrządu do nawijania drutem na tokarce walca szarpiącego zgrzeblarni.

20375. 11.6 1951. Fr. Gołębiowski, ślusarz. Wykonanie matrycy do wycinania pierścieni redukcyjnych.

20376. 11.6 1951. Jan Kocyba, mistrz. Wykonanie uchwytu do obróbki i gwintowania otworów korpusu zaworu.

20449. 12.6 1951. Eugeniusz Albin, odbiorca techn. Zmiana kształtu otworu koła łańcuchowego.

20450. 12.6 1951. Eugeniusz Albin, odbiorca techn. Zmiana konstrukcji wałka ślimaka wciągu ślimakowego.

20451. 12.6 1951. Eugeniusz Albin, odbiorca techn. Zmiana konstrukcji sworznia nośnego do wciągu „Bchera”.

20452. 12.6 1951. Józef Kowalski, brygadzysta. Wykonanie wykrojnika do wytłaczania otworów w bębnach wirówek.

20453. 12.6 1951. Jan Zdzinicki, kalk. warszt. Uproszczenie konstrukcji kranika odpowietrzającego.

20454. 12.6 1951. Jan Tim, formierz. Zmiana sposobu odlewania cylindrów do pras filtracyjnych.

20455. 12.6 1951. Lucjan Głowiński, ślusarz. Zmiana sposobu zabudowania ekshaustora do magla.

20456. 12.6 1951. Józef Myszarek, kier. pomiarów. Wykonanie praski do pomiarów stożków, frezów stożkowych, sprawdzianów do gwintów i narzynaczy.

20457. 12.6 1951. Bolesław Jordan, kontroler. Wyeliminowanie osłony płyty wyczyszczonej poziomej do kotłów centralnego ogrzewania.

20458. 12.6 1951. Eugeniusz Bogusławski, ślusarz. Przyrząd do wiercenia tarcz sprzęgłowych.

20459. 12.6 1951. Jan Wierzchowski, mistrz tokarski. Przekonstruowanie zasuwki do bębna wewnętrznego pralni Pmo-5.

20460. 12.6 1951. Stanisław Fabiszewski, kalkulator. Zmiana konstrukcji trójkąta do zaworów bezpieczeństwa kotła centralnego ogrzewania.

20461. 12.6 1951. Paweł Otlík, ślusarz. Wykonanie i zastosowanie ustalaczy zastępczych do TBG z drutu zamiast pierścieni Segera.

20462. 12.6 1951. Henryk Stefaniak, szlifierz. Szlifowanie wiertel i rozwiertaków z zastosowaniem posuwu wgłębnego.

20463. 12.6 1951. Franciszek Wais, ślusarz. Zmiana obróbki wykonywaczy do młotów pneumatycznych.

20464. 12.6 1951. Jerzy Psota, ustawiacz. Przyrząd do roztaczania otworów korpusu zaworu 1KCE.

20481. 12.6 1951. Wilhelm Ręclik, kier. ruchu maszyn. Wykonanie brakujących części i uruchomienie młota pneumatycznego.

20490. 12.6 1951. Marian Kuchta, technik. Zastosowanie kurka przelotowego 1/4"R do sterowania hydraulicznego w celu wyeliminowania zgrzytów kół zębatach w karuzelówkach KN8 i KN11.

20492. 12.6 1951. Jerzy Gibiec, technik. Przekonstruowanie automatów do hartowania piłek ręcznych do metalu w celu obniżenia kosztów wyrobu.

20493. 12.6 1951. Kazimierz Frankiewicz, tokarz. Zastosowanie do automatu dźwigni z uchwytem wiertniczo-nożowym celem wyeliminowania operacji, przewidzianej na innej maszynie.

20494. 12.6 1951. Kazimierz Frankiewicz, tokarz. Zastosowanie wiertel o specjalnie przesadzonych kątach skrawania przy produkcji zaworów rowerowych w celu powiększenia wydajności.

20515. 12.6 1951. Jan Hauser, brygadzysta. Przekonstruowanie płyty podlustrzowej z kanałkami niedzielonymi w celu skrócenia czasu montażu.

20516. 12.6 1951. Jan Zandecki, mistrz. Zastosowanie przyrządu do kompletowania baterii z płytą podlustrzową.

20522. 12.6 1951. Józef Różak, tokarz. Nowa metoda obróbki przy toczeniu czerpakowych zestawów przewodniczących w celu obniżenia czasu wykonania.

20524. 12.6 1951. Jan Czarnecki, mistrz. Zastosowanie raka do rozprucia zbiorników benzolowych zamiast użycia materiału wybuchowego w celu uzyskania oszczędności.

20525, 20526. 13.6 1951. Marian Kociałkowski, kier. odlewni, i Wiktor Wierzbicki, brygadzysta. Zastosowanie lepszego procesu technologicznego przy formowaniu stojaka typu KN.

20527, 20528. 13.6 1951. Stanisław Gajerski, wytaczacz, i Stefan Setman, formierz. Zastosowanie większego rdzenia w otworze konika tokarki TR-55 w celu skrócenia czasu obróbki i polepszenia jakości.

20531, 20532. 13.6 1951. Zygmunt Urbański, ślusarz, i Teodor Pągowski. Zmiana ilości śrub i nitów do umocowania osłon i blach nośnych podnośnika zębatego.

20533, 20534. 13.6 1951. Tadeusz Zych, mistrz, i Stanisław Podlewski, technik. Przyrząd do ustawiania łożypatek wirnika mechanizmu Stockera przy spawaniu.

20535, 20536. 13.6 1951. Aleksander Moryc i Jerzy Nowerski, ślusarze. Zmiana konstrukcji otuliny drzwi kotłów centralnego ogrzewania.

20560, 20561. 13.6 1951. Adam Pres i Stanisław Cyran, robotnicy. Zmiana konstrukcji kokili do odlewania zaworków do gazowego oświetlenia wagonów w celu polepszenia jakości.

20562, 20563. 13.6 1951. Stefan Pyłypko, kierownik, i Stanisław Wasiak, mistrz. Zmiana sposobu formowania kapturków w celu polepszenia jakości.

20568—20571. 13.6 1951. Inż. Henryk Zych, Edward Orłowski, technik, Alfred Bałut, ślusarz, i Szczepan Lenarcik, tokarz. Przekonstruowanie skrzynki napędowej czyszczarki karuzelowej w celu powiększenia sprawności.

20580—20582. 13.6 1951. Zdzisław Kwieciński, kier. warszt. mech., inż. Henryk Rasz, kier. prod., i Tadeusz Olszewski, brygadzysta. Usunięcie naddatku na obróbkę w modelu płyt żeliwnych.

20583—20585. 13.6 1951. Z. Sierakowski, kier. oddz., Eugeniusz Albin, odbiorca techn., i W. Jaroszewski, mistrz. Wyremontowanie zniszczonego kompresora i zastosowanie go do zasilania młotków pneumatycznych do nitowania.

20598. 14.6 1951. Zbigniew Skrzycki, technik. Skasowanie pierścienia wzmacniającego w kole wózka akumulatorowego w celu uzyskania oszczędności na materiale i robociźnie.

20599. 14.6 1951. Alojzy Budzyński, st. kontroler. Zmiana konstrukcji zawieszenia akumulatorów do wózków akumulatorowych w celu uzyskania oszczędności na materiale.

20600. 14.6 1951. Eugeniusz Byczyński, mechanik. Przekonstruowanie starego zegara z przystosowaniem go do obecnych kart kontrolnych.
20601. 14.6 1951. Edward Wrzecionko, ślusarz. Zastosowanie ramek blaszanych przy formowaniu bezskrzynkowym na maszynach formierskich.
20602. 14.6 1951. Józef Szlachta, formierz. Nowa metoda odlewania kadłubów silników w celu obniżenia kosztów własnych.
20603. 14.6 1951. Jerzy Antonik, mistrz. Zastosowanie modelu pokrywy łożyska do maszynowego formowania w celu skrócenia czasu formowania.
20604. 14.6 1951. Andrzej Rainda, brygadzysta. Zastosowanie wyrzutnika przy tłoczeniu skrzydełek wentylatora w celu powiększenia wydajności pracy.
20605. 14.6 1951. Mirosław Siegmund, dyr. zakładu. Zastosowanie regulatora temperatury do form bakelitowych.
20606. 14.6 1951. Eugeniusz Kuczalski, brygadzysta. Przekonstruowanie suszarki typu „Sala“ w celu zmniejszenia strat ciepła.
20607. 14.6 1951. Bronisław Wilczek, elektromonter. Ulepszenie cyklu montażowego uzwojeń transformatorów przez zastosowanie przyrządu montażowego oraz skrócenie drogi transportu.
20608. 14.6 1951. Anatol Bielynowicz, kier. narzędziowni. Zastosowanie przyrządu do nacinania i ostrzenia zębów pił tarczowych do metali i frezów tarczowoczołowych w celu podniesienia jakości.
20611. 14.6 1951. Franciszek Zaręba, księgowy. Nowy system pracy przy nawijaniu silników elektrycznych w celu obniżenia kosztów własnych.
20612. 14.6 1951. Wiktor Jodkowski, monter. Zastosowanie przyrządu do spawania połączeń uzwojeń stojanów silników elektrycznych.
20613. 14.6 1951. Mieczysław Boczek, nawijacz. Nowa metoda przy nawijaniu pochw do transformatorów w celu skrócenia czasu wykonania.
20614. 14.6 1951. Zygmunt Bartel, mistrz. Zastosowanie uchwytu do gwintowania tulei do imadeł warsztatowych w celu skrócenia czasu wykonania.
20616. 14.6 1951. Jerzy Kordowski, inż. Zastosowanie drugiej głowicy na frezarce karuzelowej w celu zwiększenia wydajności pracy przy produkcji tubingów „Y“.
20617. 14.6 1951. Kazimierz Madejak, uczeń. Zmiana konstrukcji śruby oporowej w celu wyeliminowania kilku operacji.
20618. 14.6 1951. Wacław Palczewski, ślusarz. Przekonstruowanie sań frezarki 1FRA w celu umożliwienia transportu w wagonach krytych.
20619. 14.6 1951. Marian Bronowski, technik. Zmiana pudełek do opakowania igieł lekarskich.
20621. 14.6 1951. Stanisław Bogacz, mistrz obr. mech. Przeróbka frezarki dwuwrzecionowej w celu dostosowania jej do frezowania wałców miedziących.
20633. 14.6 1951. Leon Zielke, brygadzysta. Zmiana konstrukcji skrzynki rdzeniarskiej.
20634. 14.6 1951. Władysław Dudzikowski, mistrz ślusarski. Zmiana sposobu przymocowania zawias przy blachach na kanale ślizgowym.
20636. 14.6 1951. Jan Zandecki, mistrz. Wykonanie i przeróbka przyrządów do montażu gazomierzy.
20637. 14.6 1951. Antoni Laskowski, ślusarz. Ulepszenie centrówki Kargiera.
20638. 14.6 1951. Jan Walaszczyk, technik. Zmiana konstrukcji śruby, dwustronnie zakończonej pokrętką.
20639. 14.6 1951. Inż. Janusz Szreniawski, dyr. Zastosowanie żeliwa modyfikowanego zamiast stali na koła zębate frykcyjne do walcarki.
20640. 14.6 1951. Aleksander Rosłoń, brygadzysta. Przyrząd do obróbki ręczek do narzędzi chirurgicznych.
20641. 14.6 1951. Franciszek Czekalski, kier. produkcji. Zmiana sposobu tłoczenia pudełek do strzykawek.
20642. 14.6 1951. Marian Jasiński, mistrz ślusarski. Zmiana napędu pompki do urządzenia hydraulicznego.
20643. 14.6 1951. Antoni Wieczorek, brygadzysta. Zastosowanie skrzynki biegów i łańcucha rolkowego przy rysarkach do nacinania piłników.
- 20652—20654. 15.6 1951. Włodzimierz Niepoń, mechanik, oraz Ignacy Pałgan i Feliks Sztejnert, zegarmistrze. Opracowanie procesu technologicznego na produkowanie spirali regulatorów zegarowych do budzików z materiałów krajowych.
- 20661—20663. 15.6 1951. Ignacy Klyta, mistrz, Paweł Baldy, brygadzysta, i Józef Gryc, spawacz. Zastosowanie ruchomej ściany w żarzaku do nagrzewania blach przed walcowaniem w celu uzyskania oszczędności na gazie świetlnym.
- 20664, 20665. 15.6 1951. Pawlikowski, stelmach, i Wacław Winnicki, mistrz ślusarski. Wykonanie głowicy nożowej z zastosowaniem dodatkowego noża.
- 20666—20669. 15.6 1951. Wiktor Choba i Józef Sieniąk, frezerzy, oraz Feliks Chłystek, przodownik, i Jan Wikiera, kontroler. Zastosowanie przyrządu do frezowania kamieni resorowych do wagonów spawanych w celu powiększenia wydajności pracy.
- 20670, 20671. 15.6 1951. Tomasz Morek, brygadzysta, i Władysław Wolski, kalkulator. Urządzenie do podnoszenia pokrywy pieca typu „Homo“ i „Grünwald“.
- 20672, 20673. 15.6 1951. Józef Cholewa i Franciszek Kula, ślusarze. Zastosowanie stempla do żłobkowania stojanów.
- 20674, 20675. 15.6 1951. Karol Malinowski i Stanisław Pyżak, mistrzowie. Zastosowanie zasuw chłodzonych wodą przy palenisku kotłów parowych zamiast zasuw oryginalnych.
- 20676, 20677. 15.6 1951. Mgr L. Lepiarz i inż. Z. Korek. Uruchomienie produkcji emulsji „Lekor“ dla ciągarok rur precyzyjnych.
- 20678, 20679. 15.6 1951. Zbigniew Wujczak i Kazimierz Wujczak, ślusarze. Przyrząd do wiercenia otworów w podstawie wieszaka.
- 20680, 20681. 15.6 1951. Józef Tryszko, brygadzysta, i Jan Walaszczyk, technik norm. prod. Dostosowanie frezarki do wykonywania gwintowania śrub.
- 20682, 20683. 15.6 1951. Marian Bień i Teodor Sinert, monterzy. Wycięcie otworu w osłonie bębna rewolwerówki typu „Pittler“ w celu ułatwienia wyregulowania luzów wrzeczona i odprowadzenia wiórów.
20693. 15.6 1951. Józef Smugły, elektryk. Zastosowanie podstawki drewnianej pod luzownik, będący w naprawie.
20694. 15.6 1951. Józef Budyń, ref. BHP. Przeróbka śrub do prasy wulkanizacyjnej w celu ułatwienia pracy.
20695. 15.6 1951. Józef Górski, brygadzysta. Zastosowanie ramienia, łączącego zapadkę z luzownikiem mechanizmu taśmy skośnej na taśmowcu stalowym, w celu uniknięcia awarii.
20696. 15.6 1951. Włodzimierz Przyłęcki, kier. oddz. Zastosowanie rynny zsykowej do transporterów.

20697. 15.6 1951. Stanisław Rutkowski, ślusarz. Zastosowanie specjalnej sprężyny w celu ulepszenia zbieracza prądu przy dźwigach nastawnych.
20698. 15.6 1951. Ludwik Witkowski, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do wyciągania śrub z listew odbojowych.
20699. 15.6 1951. Józef Grzesik, mistrz. Zastosowanie sprężyn amortyzacyjnych do skrzyń akumulatorowych na wózkach akumulatorowych.
20701. 15.6 1951. Józef Śliwka, mistrz. Wprowadzenie nowego układu połączeń silnika elektrycznego w celu uzyskania oszczędności na materiale.
20702. 15.6 1951. Józef Obidowski, referent. Wykonanie tarcz krzywokowych do nastawników młoteczkowych typu PN4 sp. z bezużytecznych tarcz do innych wymiarach w celu uzyskania oszczędności na materiale.
20704. 15.6 1951. Ludwik Kuśnierz, mistrz ślusarski. Zmiana obróbki tarcz łożyskowych przez zastosowanie wiercenia otworów do gwintowania na wylot zamiast ślepych w celu uzyskania możliwości gwintowania maszynowego.
20705. 15.6 1951. Stanisław Jakubiec, ślusarz. Przekonstruowanie narzędzia do tłoczenia podkładek w celu powiększenia wydajności pracy.
20706. 15.6 1951. Kazimierz Dobrowolski, inż. Zastosowanie przyrządu do badania nawiniętych stojanów na zwarcie międzyzwojowe zamiast dotychczas stosowanego brzęczka.
20707. 15.6 1951. Julian Ziółkowski, konstruktor. Zastąpienie miedzi płaskiej drutem okrągłym w pierścieniach ochronnych wysokiego napięcia.
20708. 15.6 1951. Władysław Kaba, kreślarz. Zastąpienie kół zębatach stożkowych łańcuchem motocyklowym „Galla” przy napędzie przełącznika.
20709. 15.6 1951. Alojzy Paruch, ślusarz. Zastosowanie uszczelki w elektropompkach w celu polepszenia jakości.
20710. 15.6 1951. Telesfor Toruński, brygadzysta. Zmiana materiału przy wykonywaniu uzwojenia cewek.
20711. 15.6 1951. Eugeniusz Kowalski, technik. Projekt narzynki do gwintowania śrub aluminiowych.
20712. 15.6 1951. Eryk Szwonke, sznyciarz. Zabezpieczenie noża tnącego w przyrządzie do obcinania krawędzi pokryw regulatorów napięcia.
20713. 15.6 1951. Kazimierz Łazarski, ślusarz. Ulepszenie systemu smarowania automatów „Manhurin” w celu uzyskania ciągłości pracy.
20714. 15.6 1951. Eryk Szwonke, sznyciarz. Przekonstruowanie wykrojników blokowych elektropompek.
20715. 15.6 1951. Stanisław Sowa, kierownik. Przystosowanie wiertarki, przeznaczonej na złom, do wywijania krawędzi przy otworach bębnow.
20716. 15.6 1951. Jan Śliwka, tokarz. Zastosowanie grzybka do regulowania wysokości na wytlaczarce typu „Schuler”.
20717. 15.6 1951. Henryk Ciesielski, brygadzysta. Projekt szlifierki do gradowania blach dynamowych, stojanów i wirników silników elektrycznych w celu podniesienia wydajności.
- 20718—20720. 15.6 1951. Franciszek Wakowski i Stefan Bruziński, mistrzowie, oraz Ryszard Materka, brygadzysta. Zastosowanie transformatora do badania na przecibie.
- 20721—20723. 15.6 1951. A. Banaś, technik, Wł. Taton, mistrz, i J. Cwiertnia, ślusarz. Przekonstruowanie frezarki na szlifierkę narzędzi do tłoczenia.
- 20726, 20727. 15.6 1951. Stefan Stańczyk i Tadeusz Kopec, nawijacze. Zastosowanie przyrządu do krępowania cewek dwuwarstwowych w celu skrócenia czasu wykonania.
- 20728, 20729. 15.6 1951. Inż. Andrzej Nowak i Józef Śliwka, mistrz. Zastosowanie przyrządu, kontrolującego ilość zwojów w cewkach, w celu wyeliminowania pomyłek przy nawijaniu cewek.
- 20730, 20731. 15.6 1951. Antoni Chalabry, tokarz, i Tadeusz Mikołajczyk, traser. Zastosowanie lepszego sposobu oprasowania sworzni izolacją i umocowania w osadę szcztokową w celu polepszenia jakości wyrobu.
- 20732—20735. 15.6 1951. Konstanty Dopieralski, Wacław Włodarczyk Piotr Dziengo i Tadeusz Krauze, referenci. Zastąpienie brązowego odlewu wentylatora do silników tramwajowych odlewem ze stopu aluminiowego w celu obniżenia kosztów własnych.
- 20736, 20737. 15.6 1951. Jan Kubicki, kalkulator, i Feliks Berent, ślusarz. Wyeliminowanie zacisków przy rozrusznikach typu L-10, L-14, L-18, L-16, L-20 w celu obniżenia kosztów własnych.
- 20738, 20739. 15.6 1951. Janusz Nagórka i Eugeniusz Korzeniowski, elektrycy. Zastosowanie dwóch otworów ze śrubami w celu umożliwienia smarowania silników bez odejmania tarcz sprzęgłowych.
- 20745—20750. 15.6 1951. Karol Kruczalak, kier. kontr. wstępnej, Dobrosław Gubała, kier. produkcji, Józef Śliwka, kier. kontr. międzyoperacyjnej, Józef Borutko, mistrz, Rudolf Adamczyk, robotnik, oraz inż. K. Dobrowolski. Zastosowanie impregnowania uzwojeń silników wykonanych w emalii lakierem piecowym olejnym f-my „Jega” zamiast lakierem spirytusowym impregnacynym w celu polepszenia jakości wyrobu.
- 20751—20753. 16.6 1951. Michał Pluciński, szef K. T., Ryszard Baron, kier. zakładu, i Franciszek Czech, mistrz produkcji. Zastosowanie do wyrobu oselek odpadków, powstałych przy obróbce tarcz ściernych.
20761. 16.6 1951. Józef Gajewski, mistrz. Nowa metoda suszenia transformatorów o wielkiej mocy w celu polepszenia jakości.
20762. 16.6 1951. Józef Florczak, ślusarz. Zastosowanie sztancy przy produkcji blach biegunowych w celu wyeliminowania jednej operacji.
- 20842—20847. 20.6 1951. Władysław Giernański, Zenon Lewicki, Franciszek Piechocki, Aleksander Kłosiński, Kazimierz Rybiński i Mirosław Leśniewski. Wykonanie łańcuchów „Galla” do napędów.
20880. 21.6 1951. Józef Filipiak, ślusarz. Przyrząd do wyważania części wirujących.
20904. 21.6 1951. Janczewski, ślusarz. Przeróbka sprzęgła krajarki.
20905. 21.6 1951. Jan Sławiński, kowal. Przyrząd do odkuwania kołnierza trzpieni frezerskich.
- 20916, 20917. 21.6 1951. Wojciech Kulesza, kalkulator, i Bogdan Sobolewski, brygadzysta. Przyrząd do odmagnesowywania przedmiotów, obrabianych na szlifierce z uchwytem elektromagnetycznym.
- 20918, 20919. 21.6 1951. Mieczysław Tarkowski i Józef Oleksiak, grawerzy. Skonstruowanie wiertarki do wiercenia otworów w miejscach niedostępnych w formach żeliwnych.
20924. 21.6 1951. Franciszek Taton, ślusarz. Przekonstruowanie szlifierki w celu uzyskania oszczędności na energii elektrycznej oraz na smarach.
20926. 21.6 1951. Julian Binek, tokarz. Zastosowanie prasy śrubowej do prostowania wałków na tokarce w celu skrócenia czasu wykonania.

21005. 22.6 1951. Kazimierz Włodarczyk, przodownik. Wyremontowanie pompki nurnikowej przy silniku „Crosley” w celu uzyskania oszczędności na paliwie.
21007. 22.6 1951. Eryk Czechor, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do wyciągania pochw sprawdzających z korpusu 2½ KBE.
21009. 22.6 1951. Józef Błaszczok, mistrz. Zastosowanie przyrządu do dlutowania rowków oliwanych.
21010. 22.6 1951. Mieczysław Liszka, uczeń. Zastosowanie ochrony wału wirującego przy heblarce do drzewa w celu polepszenia warunków bezpieczeństwa pracy.
21012. 22.6 1951. Władysław Kaleta, formierz. Zastosowanie okuć z blachy na czołowych stronach rdzeniów w miejscach, w które rdzeniarz uderza dla rozluźnienia rdzenia.
21013. 22.6 1951. Alojzy Warchoń, modelarz. Zastosowanie urządzenia do strugania skosów w deskach na poprzeczki do skrzyń formierskich.
21014. 22.6 1951. Rudolf Dziedzic, mistrz. Zastosowanie dodatkowych osłon na pokrywach bębnow do czyszczenia kształtek w celu szybkiej wymiany.
21026. 22.6 1951. Franciszek Klimczak, ślusarz. Zastosowanie dodatkowych kraników przy palniku spawalniczym.
21034. 22.6 1951. Jan Rurarz, traser. Ulepszenie sposobu wiercenia otworów w saniach suportu.
21035. 22.6 1951. Jan Owczarek, ślusarz brygadzysta. Zmniejszenie ilości pasków klinowych do napędu pralnicy.
21036. 22.6 1951. Antoni Majewski, kier. rozdzielni. Przekonstruowanie dławic do pralnic.
21037. 22.6 1951. Władysław Krakowiak, kier. kontr. techn. Zmiana niektórych elementów brązowych na żeliwne przy pralnicach i wirówkach.
- 21046, 21047. 22.6 1951. Jan Szulczyk i Michał Bujny, mistrzowie. Przyrząd do polerowania zawias taśmowych.
- 21054, 21055. 22.6 1951. Ludwik Hechel i Franciszek Łuczak, ślusarze. Uproszczenie napędu wiertarki pionowej.
21070. 22.6 1951. Leon Trzeskowski, spawacz. Przyrząd do spawania pachwinowego w zastosowaniu do spawów łukowych i autogenicznych.
- 21075—21077. 22.6 1951. Piotr Piątek, piecowy, oraz Jan Banach i Stanisław Odźga, murarze. Zmiana obmurowania żeliwiaka i zastosowanie znormalizowanego wymiaru cegieł.
- 21092, 21093. 22.6 1951. Maksymilian Dutkiewicz, mistrz ślusarski, i Stefan Gadziński, tokarz. Przyrząd do wiercenia otworów kwadratowych.
21094. 25.6 1951. Stanisław Mróz, mistrz. Urządzenie, umożliwiające obróbkę dużych kół na pasy klinowe sposobem gospodarczym.
21099. 25.6 1951. Henryk Strzębała, tokarz. Zastosowanie przyrządu do obróbki dzielonych panewek na tokarni w celu wyeliminowania operacji lutowania.
21106. 25.6 1951. Hildegarda Przyklek, skrobaczka. Zakończenie trzonka skrobaka opornikiem łukowym, wyłożonym filcem, w celu rozłożenia nacisku na większą powierzchnię ciała podczas pracy.
21107. 25.6 1951. Oswald Kolman, frezer. Zastosowanie zużytych frezów ślimakowych do frezowania zgrubnego kół zębatach.
21108. 25.6 1951. Sylwester Stopka, modelarz. Zastosowanie nacinania desek modelowych w poprzek długości przed sklejeniem w celu zmniejszenia paczenia wykonanych modeli.
21109. 25.6 1951. Józef Piszkiwicz, kier. warszt. mech. Opracowanie procesu technologicznego dla produkcji kul blaszanych, sprowadzanych dotychczas z zagranicy.
21111. 25.6 1951. Józef Szuścik, brygadzysta. Zastosowanie pierścieni dzielonych do pancerza żeliwiaka w celu ułatwienia pracy przy remoncie.
21121. 25.6 1951. Józef Stankiewicz, mistrz. Ulepszenie urządzenia do szlifowania kłów, stanowiącego wyposażenie szlifierek S.J.W.
21124. 25.6 1951. Włodzimierz Bobrowicz, mistrz narzędziowy. Ulepszenie konstrukcji koziółka do gazomierzy.
21140. 25.6 1951. Józef Kococik, ślusarz. Wykonanie rowków klinowych w piastach kół zębatach na strugarce.
21147. 25.6 1951. Stefan Stodulny, frezer. Przyrząd do wycinania pakunków uszczelniających.
21148. 25.6 1951. Aleksander Papliński, mistrz. Przyrząd do obróbki czopów łożyskowych wału rąbaka.
21154. 25.6 1951. Lecn Cecota, kowal. Zastosowanie matrycy przy produkcji chwytów do wlewnic w celu powiększenia wydajności.
21157. 25.6 1951. Mieczysław Wawrzycki, brygadzysta. Zastosowanie przyrządu przy produkcji kapturków do filtrów Reiserata w celu powiększenia wydajności.
21163. 25.6 1951. Stefan Jędroz, technik. Zastosowanie podwieszenia przegrzewacza przy kotle parowym ze stali węglistej, chłodzonej wodą, zamiast ze stali ognioodpornej w celu natychmiastowego uruchomienia.
21166. 25.6 1951. Walerian Dębiński, elektryk. Zastosowanie regulatora ręcznego w zamian za uszkodzoną wzbudnicę do generatora prądu zmiennego.
21169. 25.6 1951. Józef Przytuła, hartownik. Przyrząd do hartowania taśmy sprężynowej.
21170. 25.6 1951. Franciszek Szczeblewski, konserwator silników. Zastosowanie przewodnika miedzianego do automatu olejowego do silnika w celu wyeliminowania grzania silników elektrycznych.
21173. 25.6 1951. Ryszard Adolf, mistrz hali maszyn. Przyrząd do nacinania rowków śrubowych w tulejach do młotków pneumatycznych.
21174. 25.6 1951. Józef Fober, ślusarz. Zmiana sposobu wiercenia ramion do szlifierek ręcznych.
21177. 25.6 1951. Franciszek Jakusz, mistrz ślusarski. Wykonanie sposobem gospodarczym płyt z kanałami ogrzewalnymi do prasy hydraulicznej.
21178. 25.6 1951. Edward Grzegorzycza, sztygar maszynowy. Zastosowanie pierścieni mosiężnych w miejsce koszyczków z rolkami do łożysk stożkowo-rolkowych wózków kopalnianych.
21184. 25.6 1951. Czesław Romanowski, zast. kier. wydz. Przyrząd do frezowania gwintów.
21186. 25.6 1951. Wacław Gawlikowski. Sposób nacinania szcęg do samocentrujących uchwytych tokarskich.
21187. 25.6 1951. Augustyn Alberski, szlifierz. Zmiana obróbki ręcznej na mechaniczną przy skrzynce biegów SP-600.
21188. 25.6 1951. Stefan Sroka, frezer. Zmiana operacji frezowania przy obróbce części 101 do SP-600 na toczenie.
21189. 25.6 1951. Adam Charlak, brygadzysta. Przyrząd do grupowego frezowania stempli tłokowych do strzykawek.
21190. 25.6 1951. Stefan Orzechowski, tokarz. Zmiana instrukcji toczenia oprawy płytki ogniskowej.

21191. 25.6 1951. Julian Sołtys, tokarz. Zastosowanie specjalnego uchwytu do obróbki głowic wodomierzowych.
21192. 25.6 1951. Mieczysław Grdusiak, formierz. Formowanie tubingów Y-1, Y-5 i Y-9 w tej samej skrzyni.
21199. 25.6 1951. Marian Rogalski, sztygar maszynowy. Wykonanie narzędzi do wyrobu pierścieni uszczelniających do skrzyń reduktorów napędów taśmowych.
- 21204, 21205. 25.6 1951. Hieronim Sapota, frezer, i Piotr Siderczyk, dłutownik. Urządzenie do dłutowania zębów kół stożkowych.
- 21214, 21215. 25.6 1951. Józef Walas, kier. zakładu, i Zdzisław Wągrowski, mistrz ślusarski. Ulepszenie sposobu przeciągania i profilowania drutu do wyrobu biega czy skręcarokowych.
- 21220, 21221. 25.6 1951. Rudolf Kupczak, ślusarz, i Rudolf Dziedzic. Zastosowanie węża przegubowego z rurką do maszyny do badania kształtek pod ciśnieniem.
- 21234, 21235. 25.6 1951. Augustyn Alberski, szlifierz, i Piotr Kmiotek, kontroler. Zmiana obróbki ręcznej na mechaniczną przy części 461 do SP-600.
- 21242, 21243. 25.6 1951. Jerzy Majak i Władysław Jankowski, tokarze. Wykonanie tarczy oporowej do toczenia tarczy mocującej.
- 21244, 21245. 25.6 1951. Zygmunt Raduszyński, brygadzysta, i Jan Otto, ślusarz. Przyrząd frezerski do części CZ61-11.16.
- 21246, 21247. 25.6 1951. Augustyn Alberski, szlifierz, i Piotr Kmiotek Kontroler. Zmechanizowanie szlifowania kulisy do strugarek.
- 21250, 21251. 25.6 1951. Eugeniusz Lasocki i Henryk Plebanek, ślusarze. Wykonanie grzałki gazowej do podgrzewania trolitulu do formowania.
- 21259—21261. 25.6 1951. Stefan Raszkowski i Jan Pałyska, ślusarze, oraz Jan Zieliński, tokarz. Automat do frezowania igieł szewskich.
21299. 26.6 1951. Jan Hajzyk, brygadzysta. Przekonstruowanie aparatu do czyszczenia rur kotłowych przez stożkowe wmontowanie trzpieni z trybikami w celu przyspieszenia i ułatwienia pracy przy czyszczeniu rur.
- 21332, 21333. 26.6 1951. Roman Musioł, sztygar, i Jan Suchoń, ślusarz. Przeróbka zużytych podwójnych łożysk oporowych z napędów typu P.F.M. 32 na pojedyncze.
- 21344, 21345. 26.6 1951. Karol Macher i Antoni Migdał, ślusarze. Przeróbka wiertarki mechanicznej.
21389. 27.6 1951. Franciszek Waligórski, stolarz. Wykorzystanie wiertarki poziomej jako szlifierki do ostrzenia pił taśmowych.
21396. 27.6 1951. Karol Machoń, ślusarz. Przyrząd do ręcznego wytaczania rowków w kołnierzach dużych i ciężkich rur.
21418. 27.6 1951. Robert Poloczek, maszynista. Zastosowanie ochrony krążków linowych od czerpaka suwnicy.
21420. 27.6 1951. Ryszard Błaszczuk, rębacz. Zastosowanie uchwytu do podnoszenia i przenoszenia blachy.
21422. 27.6 1951. Józef Piekarz, ślusarz. Zastosowanie uszczelnienia dławika ślimacznicy napędowej pieca „Spirletta“.
21423. 27.6 1951. Franciszek Rejdych, tokarz. Przetoczenie czopa walca 5 t. bez demontażu walcarki.
21424. 27.6 1951. Szczepan Rospondek, ślusarz. Zastosowanie przyrządu przy obcinaniu kubków w celu powiększenia wydajności.
21425. 27.6 1951. Alfred Paruzoł, uczeń. Opracowanie składników masy do wyrobu ołówków tłuszczowych do znakowania naczyń laboratoryjnych.
21426. 27.6 1951. Antoni Nowak, mistrz. Zmechanizowanie przesiewaczki produktu kadmonośnego spod rusztów pieca DL.
21427. 27.6 1951. Jerzy Przybyłek, kowal. Przystosowanie podnośnika kubekowego do warunków lokalnych.
21428. 27.6 1951. Jan Jędrzej, sztygar. Zmiana układu połączeń odpływowych w celu wyeliminowania strat przy oproznianiu zgęszczaczy.
21429. 27.6 1951. Franciszek Adamiec, flotator. Zmiana instalacji wodnej do splukiwania pian w celu uzyskania oszczędności na wodzie miejskiej.
21432. 27.6 1951. Stanisław Bochenek, technik. Zmiana materiału przy warkach pomp nadawczych.
21435. 27.6 1951. Franciszek Rejdych, tokarz. Urządzenie do toczenia stożków na tokarniach starego typu.
21434. 27.6 1951. Piotr Jankowski, elektryk. Zastosowanie sygnalizacji optycznej biegu elewatorów.
21436. 27.6 1951. Szczepan Rospondek, nadmistrz. Przekonstruowanie matrycy do wytaczania kaot przy produkcji kubków.
- 21469, 21470. 27.6 1951. Józef Kempa, sztygar, i Paweł Nowak, przodownik. Zastosowanie rynn w celu ułatwienia transportu ich.
- 21477—21479. 27.6 1951. Albin Nowakowski, Marian Mainowski i Zenon Janczarski, tokarze. Przerobienie napędu tokarki z pasowo-kinowego na bezpośredni.
21481. 28.6 1951. Sewerny Bendkowski, spawacz. Zastosowanie dolnych części zużytych kotłów w ratnerii cłowniu, jako tygli do wylewania ołowiu z pieca systemu „Doersnel“.
21488. 28.6 1951. Zygfryd Vogel, dozorca. Zmiana rur stalowych przy zbiornikach, rozpuszczających siarczany miedzi, na rury z drzewa twardego.
21495. 28.6 1951. Wiktor Kliś, ślusarz. Urządzenie do ostrzenia pił taśmowych do drzewa sposobem mechanicznym.
21497. 28.6 1951. Szczepan Rospondek, mistrz. Zastosowanie wsporników, zabezpieczających od przechylenia się wózków do transportu blachy cynkowej, w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy.
21499. 28.6 1951. Inż. Piotr Szeliga. Skonstruowanie haceli nowego typu w celu przedłużenia ich żywotności oraz wyeliminowania częstej wymiany.
21500. 28.6 1951. Emil Bieniek, spawacz. Zastosowanie klucza do otwierania i zamykania zaworu przy butlach do tlenu i płynnego SO₂.
21501. 28.6 1951. Inż. Stanisław Szymkowiak. Zmiana konstrukcji wałka nastawczego Rv 32-1.019 w celu wyeliminowania frezowania wstępnego przy obróbce.
21502. 28.6 1951. Aleksy Rost, księgowy. Zastosowanie odkuwki na wrzeciono Rh32—4.006 zamiast toczenia z pręta w celu skrócenia czasu obróbki na tokarce oraz uzyskania oszczędności na materiale.
21503. 28.6 1951. Konstanty Danieluk, technik. Zmiana technologicznego wykonania nakrętki teowej Nr 6-30.
21504. 28.6 1951. Leon Nowak, brygadzysta. Zastosowanie prasy do zginania rękojeści zamiast kucia.
21505. 28.6 1951. Alfred Mazur, brygadzysta. Związanie z blachy tulejek do stołu motorowego tramwajów typu N i ND zamiast toczenia z pręta w celu obniżenia kosztów wyrobu.
21506. 28.6 1951. Andrzej Litewka, ślusarz. Zastosowanie materiału walcowanego zamiast ciągnionego przy

produkcji pierścieni D i N 706 w celu obniżenia kosztów własnych wyrobu.

21507. 28.6 1951. Jerzy Ratajewicz, technik. Zmiana umocowania tabliczki przy powtarzaczach blokowych i sygnałowych.

21512. 28.6 1951. Tadeusz Olejarski, mechanik. Zastosowanie tulejek wymiennych na wałki do bobin bibułkowych.

21519. 28.6 1951. Józef Kowalski, brygadzysta. Poprawienie jakości konstrukcji piaszczarki karuzelowej.

21520. 28.6 1951. Leon Spindel, zast. kierownika. Zastosowanie mechanicznego sprężania powietrza dla urządzeń do sprawdzania gazomierzy na szczelność.

21521. 28.6 1951. Stefan Kwaśniewski, szlifierz. Toczenie płytki kuprodurowej do sprzęgła dwoma nożami jednocześnie.

21522. 28.6 1951. Jan Baran, kalkulator. Zmiana wymiaru materiału i obróbki detalu.

21523. 28.6 1951. Henryk Krawczyk, ślusarz grupowy. Zmiana materiału na podkładki i sposobu wyrobu podkładek.

21535—21537. 28.6 1951. Józef Rasch, mistrz, Feliks Urbanowicz, technik, i Teodor Krieger, ślusarz. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji narożników do wagonów 66W.

21542, 21543. 28.6 1951. Inż. Janusz Kornicki i Emanuel Kempniński, technik. Równoległe załączenie dwóch przetwornic jednotwornikowych synchronicznych.

21544, 21545. 28.6 1951. A. Kaźmierowski, brygadzysta, i Józef Zys, ślusarz. Zmiana procesu technologicznego przy obróbce słupków rys. 2-41-5-09 (zamiast opilowywania zastosowano szlifowanie).

25146, 25147. 28.6 1951. Stanisław Pierunek, brygadzysta, i Piotr Ziółkowski. Przekonstruowanie stempla w celu wyeliminowania dwóch operacji przy produkcji tygli przęzalniczych.

21551, 21552. 28.6 1951. Henryk Pachowski, heblarz, i Piotr Siderczuk, dłutownik. Przedłużenie imaka nożowego do strugarki podłużnej.

21561, 21562. 28.6 1951. Jan Brukiewicz i Henryk Drewniak, prac. umysłowi. Wykorzystanie osi wózków kopalnianych, znajdujących się w złomie, jako materiału do wyrobu wałków do silników elektrycznych.

21567, 21568. 28.6 1951. Stanisław Dworczyński, kier. odlewni, i Ludwik Bujak, ślusarz. Przyrząd do wywracania skrzyń formierskich.

21578. 29.6 1951. Feliks Żugajewicz, kierownik. Zastosowanie belek dwuteowych Nr 40 do podstawy agregatu RLAI zamiast blach spawanych.

21579. 29.6 1951. Jan Kawczyński, technik. Zastosowanie blachy ocynkowanej zamiast nierdzewnej przy produkcji listew stołu frezarki w celu uzyskania oszczędności na materiale.

21580. 29.6 1951. Feliks Żugajewicz, kierownik. Zastosowanie uchwytu do urwanych przeciągaczy w celu dalszego ich użycia do produkcji.

21581. 29.6 1951. Jan Kawczyński, kier. biura. Zastosowanie materiału prętowego o mniejszym przekroju w celu zyskania oszczędności na materiale.

21582. 29.6 1951. Piotr Kobylński, tokarz. Zastosowanie przyrządu tokarskiego do obróbki otworu w detalu F—1123 w celu skrócenia czasu wykonania.

21583. 29.6 1951. Jan Filarecki, brygadzysta. Zastosowanie przyrządu do wiercenia i frezowania przy obróbce suportów pionowych w celu skrócenia czasu wykonania.

21584. 29.6 1951. Maksymilian Białek, ślusarz. Przyrząd do wybierania otworów kwadratowych.

21585. 29.6 1951. Teofil Skrzyński, kierownik. Przeobrobienie gwintowników 6-żebrowych na 3-żebrowe w celu wykorzystania do produkcji.

21586. 29.6 1951. Ewald Rajski, krcślarz. Przekonstruowanie koła zębatego skrzynki napędowej przy karuzelówce KO—10 w celu obniżenia kosztów własnych.

21587. 29.6 1951. Franciszek Złotoś, ślusarz. Wyeliminowanie obróbki otworu stojaka IKCE poz. B-4.

21588. 29.6 1951. Robert Heród, monter. Przekonstruowanie suportu prawego KO-10.

21589. 29.6 1951. Paweł Kostka, mistrz. Zastosowanie przyrządu, do centrowania otworów na tokarkach, karuzelówkach i szlifierkach do otworów.

21590. 29.6 1951. Eryk Bortel, konstruktor. Zastosowanie wyłączania prądu za pomocą elektromagnesu, przy karuzelówkach KO-10 i 2½ KBE.

21591. 29.6 1951. Leon Senski, mistrz. Zmiana wykonania noża do dłutowania.

21592. 29.6 1951. Leopold Węgrzyn, brygadzysta. Wyeliminowanie dwóch operacji przy produkcji części zawias do wozów lódzkich.

21593. 29.6 1951. Henryk Kowalski, tokarz. Poprawienie otworu zbrakowanych nakrętek na automacie „Nutap“ w celu dalszego gwintowania.

21594. 29.6 1951. Michał Słoma, elektryk. Dostosowanie przekaźnika R. M. I. 1 do zabezpieczenia ziemiozwarciowego II systemu szyn zbiorczych.

21595. 29.6 1951. Florian Feldgebel, ślusarz. Zmiana konstrukcji napędu ręcznego posuwu głowicy szlifierskiej do wałków firmy „Schmalz“.

21596. 29.6 1951. Leon Ratajczak, ślusarz. Zmiana technologiczna wykonania rolki Wr 2.5—1.III.

21597. 29.6 1951. Gerard Kapias, brygadzysta. Zastosowanie gięcia na zimno wieszaków do wózków 48W na krawędziarce zamiast na gorąco.

21598. 29.6 1951. Leopold Prokopski, technik. Zmiana procesu technologicznego obróbki ostojnicy i obwodziny do wózków zwrotnych.

21599. 29.6 1951. Ginter Sztolc, tapicer. Zmiana konstrukcji usztywniacza sprężyn typu 56W.

21600. 29.6 1951. Roman Pinczuk, ślusarz. Przyrząd do wycinania otworów w płaskowniku rys. 7.02.—12/1.

21601. 29.6 1951. Karol Abratowski, kierownik. Zastosowanie przyrządu do ustalania szerokości ciętych pierścieni w celu obniżenia ilości braków.

21602. 29.6 1951. Marian Wojtyła, traser. Zmiana procesu technologicznego uchwytu do skrzyni wodnej parowozu „Baziel“ w celu obniżenia kosztów własnych wyrobu.

21604. 29.6 1951. Jan Polko, ślusarz. Zmiana konstrukcji nakrętki uszczelniającej do zaworów wodowskazów kotłowych.

21609. 29.6 1951. Stanisław Karolewicz, mistrz produkcji. Wykonanie przyrządów do wycinania krążków do tub.

21610. 29.6 1951. Roman Sielski, kier. bazy sprzętu. Wykonanie wytwornicy acetylenowej na niskie ciśnienie.

21625. 29.6 1951. Kazimierz Degórski, brygadzysta. Wykonanie przyrządów do cięcia prętów o różnych profilach za pomocą tłoczni ręcznej.

21636. 29.6 1951. Stanisław Wadowski, brygadzysta. Zmiana wykonania płyty podstawowej zamka do skrzyń kluczowych.

21637. 29.6 1951. Władysław Wsolek, brygadzysta. Zastosowanie sworznia z główką zamiast sworznia z pierścieniem.

21638. 29.6 1951. Roman Hekłowski, ślusarz. Zastosowanie rurki mosiężnej przy produkcji podkładek do pręta ryglowego zamiast materiału prętowego pełnego.
21639. 29.6 1951. Teofil Rudzki, brygadzysta. Zmiana wykonania pierścieni do czopów zaworek 170/23.2.
21640. 29.6 1951. Fryderyk Michałek, kier. kontroli. Zastosowanie materiału walcowanego przy produkcji cz. 165.022.3 i 165.023.3 zamiast materiału ciągnionego w celu obniżenia kosztów własnych.
21641. 29.6 1951. Stanisław Wadowski, brygadzysta. Zmiana materiału przy cz. El. 8/713.2 ze stali ciągnionej na walcowaną.
21642. 29.6 1951. Tadeusz Dąbrowski, technik. Wypalanie z biacny beiek hamulcowych zamiast kucia.
21644. 29.6 1951. Ryszard Jaskowski, brygadzysta. Zmiana procesu technologicznego celu 22 w celu umożliwienia gwintowania maszynowego zamiast ręcznego.
21645. 29.6 1951. Jan Długosz, mistrz. Zastosowanie przyrządu do nacinania skał w poz. 39 PS zamiast na płycie traserskiej.
21646. 29.6 1951. Karol Dryszel, ślusarz. Zmiana procesu technologicznego irtzowania sprzęgła KO-10 poz. 225.
21647. 29.6 1951. Ferdynand Szenfeld, mistrz. Przyrząd do sprawdzania kątowności prawego i lewego suportu maszyny.
- 21650, 21651. 30.6 1951. Jan Chybiak, mistrz warszt., i Marian Andrusyn, tokarz. Wykonanie praski do prasowania uszczelki do tłoków pompy prasy hydraulicznej.
- 21656, 21657. 30.6 1951. Antoni Zukowski, brygadzysta, i Franciszek Celiński. Wykonanie urządzenia do oczyszczania części metalowych przed ocynkowaniem.
- 21666, 21667. 30.6 1951. Franciszek Kurowski i Bogdan Szymański, kalkulatorzy. Zastosowanie innego formatu blachy przy produkcji detali rys. 46—07—1—91 w celu uzyskania oszczędności na materiale.
- 21668, 21669. 30.6 1951. Franciszek Smender, szlifierz, i Jan Karlik, brygadzysta. Zastosowanie przeciągacza do przeciągania otworów w segmentach zaworkowych zamiast przebijania.
- 21670—21672. 30.6 1951. Józef Klizner, kierownik, Władysław Ciołczyk, konstruktor, i Franciszek Czak, ślusarz. Wykonanie mechanizmu dźwigniowego do wyłączania zapadki przy śrubie pociągowej frezarki w celu wyeliminowania awarii.
- 21677, 21678. 30.6 1951. Rudolf Mika i Walter Musiałk, ślusarze. Zastosowanie strugarki do kół stożkowych zamiast frezarki uniwersalnej.
- 21679, 21680. 30.6 1951. Jan Jura, ślusarz, i Władysław Piechota, brygadzysta. Wykonanie imaka przegubowego do obróbki matryc.
- 21681, 21682. 30.6 1951. Konstanty Karczmarski, mistrz, i Edward Skiba, kowal. Przyrząd do kształtowania rury typu ER.
- 21684, 21685. 30.6 1951. Paweł Opertowski, st. mistrz, i Antoni Bzdrega, instalator. Zmiana urządzenia do skraplania wody.
- 21686—21688. 30.6 1951. Wiktor Spychalski i Antoni Fibig, ślusarze, oraz Marian Król, brygadzysta. Przekonstruowanie ogrzewania parowego typu 56W.
- 21689, 21690. 30.6 1951. Marian Wojtyła i Leon Jaglarz, traserzy. Zmiana sposobu wiercenia ostojnicy w celu skrócenia czasu wykonania.
21695. 30.6 1951. Bogusław Uszyński, ślusarz. Przyrząd do zaginania wąsów w celu połączenia z sobą szkieł oraz lusterek z blachą stalową.
21710. 30.6 1951. Józef Szary, spawacz. Zastosowanie tarczy, zapobiegającej ściekaniu metalu przy nadspawaniu obręczy koł lokomotyw.
21711. 30.6 1951. Franciszek Kusiński, ślusarz. Racjonalne wyremontowanie kieparki do ostrzenia swidrow górnicych.
21712. 30.6 1951. Roman Karasiewicz, brakarz. Zmieszenie obrobki piaszczyzny „B” i łuku „L” przy krążku młowym dźwigni ryglowej.
21713. 30.6 1951. Jan Pałka. Zastosowanie na istniejącym przyrządzie uleci do bazowania czworonkowi przy niezowaniu.
21714. 30.6 1951. Roman Karasiewicz, brakarz. Zmieszenie obrobki piaszczyzny „B” krążka młowego dźwigni ryglowej.
21716. 30.6 1951. Inż. Zbigniew Łukomski. Projekt zastosowania smarownic awuknotowych o korpusach pasowanych do parowozu 1Kt-48.
21718. 30.6 1951. Seweryn Czyżewski, konstruktor. Uproszczenie wykonania rączki kurka odłączalnego.
21719. 30.6 1951. Władysław Borowicz, konstruktor. Uproszczenie wykonania kablika hamulca przerzutowego parowozu typu „Baza”.
21721. 30.6 1951. Stanisław Socha, mistrz oddz. Zmiana konstrukcji uchwytu ciągu przy prętach zaworkowych.
- 21726, 21727. 30.6 1951. Tadeusz Micor i Józef Kuśnierz, ślusarze. Przyrząd do przetaczania otworów w podwoziach lokomotyw spalnowych.
- 21728, 21729. 30.6 1951. Aleksander Kaźmierowski, brygadzysta, i Jozef Zys, ślusarz. Zmiana sposobu spawania płyty z trzpieniem.
- 21732, 21733. 30.6 1951. Eryk Kolarczyk i Gerard Stanek, ślusarze. Przerobka dźwigni sprzęgła ciernego płytkowego przy tokarkach do obróbki szybkościowej.
- 21734, 21735. 30.6 1951. Stanisław Pałka, konstruktor, i Władysław Lebiezki, ślusarz. Przyrząd do szlifowania końców klocków hamulcowych.
21739. 2.7 1951. Maksymilian Procek, ślusarz. Zmiana procesu technologicznego obróbki klinów poz. F1, F2, F7, F8, 1KCE.
21740. 2.7 1951. Wilhelm Bulski, wytaczarz. Zmiana procesu technologicznego wykonania śrub poz. 334-1KCE.
21741. 2.7 1951. Franciszek Czech, mistrz. Zmiana konstrukcji elektrodźwigów do KO-10 i 2½ KBE.
21742. 2.7 1951. Feliks Kołakowski, elektromonter. Skonstruowanie rozrusznika sodowego do rozruszania większych silników.
21746. 2.7 1951. Roman Kamiński, kontroler. Zmiana procesu technologicznego w celu wyeliminowania operacji dodatkowych przy hartowaniu końców do zespołu 20-1/10.
21747. 2.7 1951. Zdzisław Muszyński, hartownik. Zmiana procesu technologicznego przy hartowaniu szcęk do uchwytów.
21748. 2.7 1951. Julian Bromboszcz, kalkulator. Zastosowanie dźwigni spawanej zamiast odkuwki do gwizdawki rys. 23.14.
21749. 2.7 1951. Eugeniusz Orchel, kreślacz. Wyeliminowanie trójkąta przy łączeniu rur zakrapiacza popielnika na parowozie „Śląsk”.
21750. 2.7 1951. Bernard Wróblewski, monter. Zużycie starych stalowych płyt fundamentowych do traka typu TGP-1.
21751. 2.7 1951. Władysław Kulczycki, kierownik. Zastosowanie uchwytu do hartowania wiertel dentystycznych.

21752. 2.7 1951. Władysław Frymark, wiertacz. Przyrząd do wiercenia otworów w nakładkach nożowych.
21753. 2.7 1951. Zygmunt Mikołajewski, mistrz. Zastosowanie mieszaniny proszku aluminiowego z nitrolakiem do pokrycia porów odlewniczych w stołach przesuwanych duraluminiowych przy piłach tarczowych typu TPSe.
21754. 2.7 1951. Henryk Medek, ślusarz. Zastosowanie odlewu żeliwnego zamiast stali 035 przy produkcji osłon tylnych poz. KO-10.
21755. 2.7 1951. Alfred Mucha, nastawiacz. Zastosowanie przyrządu do równomiernego wiercenia na tokarni.
21759. 2.7 1951. Bernard Stepień, brygadzysta. Przyrząd do obcinania oku.
21762. 2.7 1951. Jan Drożdż, bryg. ślusarski. Ulepszenie sposobu zginania skrzydełek do wentylatorów.
21767. 2.7 1951. Czesław Bogusiewicz, galwanizator. Zastosowanie woreczków płóciennych, zawierających odpadki niklu, w celu wykorzystania odpadków jako anod niklowych.
21774. 2.7 1951. Jan Urbaniak. Centrowanie pierścieni o większych średnicach.
- 21800, 21801. 2.7 1951. Norbert Wopiński, brygadzysta, i Alojzy Szarf, konstruktor. Ulepszony sposób wyeinania zaczepów pierścienia pokrywkowego.
- 21804, 21805. 2.7 1951. Leopold Teper i Franciszek Białduga, wytaczarze. Zmiana procesu technologicznego obróbki korpusu 1PS.
21816. 3.7 1951. Albin Misiarz, brygadzysta. Zastosowanie dwuprofilowych noży do obtaczania tarcz ściernych przed wypalaniem.
21817. 3.7 1951. Anzelm Gielczyk, szlifierz. Wykonanie form do szlifowania pilników nożowych na szlifierkach typu „Blumberg“.
21869. 4.7 1951. Jan Jaśmiewicz, ślusarz. Zmiana konstrukcji mechanizmu, wyłączającego posuw płyty zamkowej tokarki „T. S. S.“.
21870. 4.7 1951. Stanisław Frelichowski, kierownik. Zmechanizowanie czynności przy konserwacji pilników przez zastosowanie pistoletu do natryskiwania.
21871. 4.7 1951. Tadeusz Krzyżanowski, kalkulator. Zmiana konstrukcji dźwigni kątowej do wiertarek typu W-II-25.
21872. 4.7 1951. Marian Mikołajczyk, szlifierz. Umożliwienie szlifowania wałków 6-klinowych przez przerobienie tarczy 12-rowkowej szlifierki na 6-rowkową.
21873. 4.7 1951. Czesław Grocholiński, kontroler. Skasowanie tolerancji J-6 w otworze koła zębatego do wiertarki W-II-25.
21874. 4.7 1951. Jan Kubiak, kier. oddz. Zabezpieczenie sworzni od kół zmianowych tokarek „T.S.S. 150“ przed wypadaniem przy biegu tokarek w lewo.
21877. 4.7 1951. Tadeusz Szymański, brygadzysta. Zastosowanie rdzenia na otwory w formach kokilowych ciśnieniowych w celu wyeliminowania operacji wiercenia.
21878. 4.7 1951. Józef Nowak, tokarz. Zastąpienie stempeli zwykłych do obcinania obrzeży kapturków tłoczonych przez stempel wykonany z części.
- 21912, 21913. 4.7 1951. Kazimierz Nowicki i Ignacy Zieliński, kowale. Przyrząd do gięcia rur spłaszczonych regulatora odwadniającego ssącego.
- 21929, 21930. 4.7 1951. Florian Mielcarski, kier. kontroli, i Czesław Kniola, kier. produkcji. Frezowanie nakroju narzynek frezami trzpieniowymi zamiast tarczka-
mi szlifierskimi.
- 21931, 21932. 4.7 1951. Józef Łuczyk i Stanisław Jeż, ślusarze. Zmechanizowanie gwintowania zawiasy szafki.
21933. 5.7 1951. Ryszard Kowalczyk, st. referent. Projekt zastosowania specjalnego uchwytu do noży tokarskich.
21935. 5.7 1951. Edward Mrozik, kalkulator. Zmiana konstrukcji uchwytu do manometru dla samochodów zgazyfikowanych.
21954. 5.7 1951. Jan Karpiński, kier. biura. Przystosowanie tokarek rewolwerowych typu „Libby“ do przecinania prętów stalowych nożami ze spieków przy użyciu mechanicznego posuwu poprzecznego.
21955. 5.7 1951. Leon Jaworski, tokarz. Zmiana sposobu szlifowania frezów ślimakowych.
21956. 5.7 1951. Eugeniusz Malec, st. konstruktor. Ulepszenie sposobu odlewania prętów ze stopów aluminiowych.
21957. 5.7 1951. Stanisław Antkiewicz, ślusarz. Zwiększenie żywotności zaworów francuskich do instalacji gazowej samochodu przez zmianę materiału na podkładki i uszczelki.
21958. 5.7 1951. Jan Skowron, ślusarz. Dorobienie naciągacza do sprężyny przy automacie do frezarki „Heidenreich“.
21961. 5.7 1951. Stanisław Harasiński, szlifierz. Wykonanie urządzenia do ostrzenia narzynek.
21964. 5.7 1951. Edward Prochalski, brygadzysta. Uruchomienie metalizacji przez skonstruowanie i wykonanie piaskownicy i filtrów powietrznych z części przeznaczonych na złom.
21965. 5.7 1951. Jan Faliński, urzędnik. Projekt urządzenia do przesuwania ciężkich koników przy tokarkach.
21969. 5.7 1951. Stefan Piwański, gł. inżynier. Zastosowanie specjalnego przyrządu do wytaczania ślimaka na mimośrodzie przy pomocy tokarni.
21973. 5.7 1951. Jan Hałat, ślusarz. Dorobienie śruby dociskowej do regulacji luzów poosiowych w łożyskach kulkowych przy docieracze do kół zębatych.
- 21987, 21988. 5.7 1951. Franciszek Kupnicki, wzorcacz, i Stanisław Harasiński, szlifierz. Przystosowanie szlifierki do wielowpustów do ostrzenia przeciągaczy.
- 21989, 21990. 5.7 1951. Michał Pyzik i Jan Skowron, ślusarze. Zabezpieczenie przed jednoczesnym włączeniem posuwu poprzecznego i wzdłużnego przy tokarce.
- 21991, 21992. 5.7 1951. Edward Krzos, kier. działu, i Adam Tekielak, ślusarz. Zastosowanie dodatkowej pompy smarnej do frezarki „Pornitz“.
- 21993, 21994. 5.7 1951. Henryk Krzos, kierownik, i Eugeniusz Przełożny, brygadzysta. Zastosowanie mechanicznego automatu, wyłączającego posuw jałowy wsteczny suportu z głowicą przy tokarce „Herbert“.
- 21995, 21996. 5.7 1951. Edward Krzos i Władysław Pianka, ślusarze. Regeneracja głównych łożysk brązowych stożkowych do obrabiarek.
- 21999, 22000. 5.7 1951. Michał Pyzik, ślusarz, i Marian Piwowar, tokarz. Zastosowanie hamulca taśmowego do wrzeciona tokarki.
- 22013, 22014. 5.7 1951. Ludwik Weissman i Władysław Gniewek, prac. fizyczni. Przyrząd do równoczesnego przecinania kilku elementów z jednego wałka na tokarce.
- 22025, 22026. 5.7 1951. Stefan Cichosz, ślusarz, i Józef Ryguła, tokarz. Ulepszenie uszczelnienia pompy wodnej do obrabiarek.

22036. 6.7 1951. Julian Szczygieł, rdzeniarz. Zastosowanie wkładki aluminiowej do rdzenicy.
22037. 6.7 1951. Władysław Maszkowicz, szlifierz. Ulepszenie organizacji pracy przy produkcji igieł lekarskich.
22038. 6.7 1951. Stanisław Kowalski, szlifierz. Projekt lepszego wykorzystania tarcz szlifierskich „białych” przez zwiększenie obrotów.
22039. 6.7 1951. Henryk Rutkowski, kier. wydz. Zmiana uszczelnienia pomp wodnych do obrabiarek.
22040. 6.7 1951. Franciszek Turzyński, szlifierz. Zmiana umocowania ściernic garnkowych na wrzecionie szlifierki.
22041. 6.7 1951. Czesław Cichy, brygadzysta. Wykonanie urządzenia do polerowania śrub oraz małych części do obrabiarek.
22042. 6.7 1951. Ignacy Weiens, brygadzysta. Zmniejszenie zużycia stali szybko tnącej na noże do frezowania grzejników przez zmianę przekroju noża.
22046. 6.7 1951. Karol Dubiel. Wbudowanie zaworu na przewodzie tlenowym przed palnikiem spawalniczym.
22051. 6.7 1951. Hipolit Możaryn, ślusarz. Przyrząd do rozszczepiania o. worów w chłodniku wodnym.
22062. 6.7 1951. Eugeniusz Albin, odbiorca techn. Zmiana konstrukcji łożyska sztorcowego do wciągów ślimakowych.
22064. 6.7 1951. Stanisław Firlej, inżynier. Zastosowanie do zaworów grzejnikowych śrubek, odlewanych pod ciśnieniem, zamiast wykonanych z materiału ciągnionego.
22066. 6.7 1951. Alfons Adam, kowal. Zastąpienie łańcucha „Calla” przez łańcuch ogniowy do wypustu koku w piecach „Koppersa”.
22067. 6.7 1951. Czesław Pietrowski, ślusarz. Skonstruowanie form do odlewania plomb ołowianych.
22069. 6.7 1951. Kazimierz Kłapucki, mistrz masz. Zmiana konstrukcji wału pompy odśrodkowej.
- 22072, 22073. 6.7 1951. Stefan Borkowski, technik, i Jan Zamecki, ślusarz. Przyrząd do wytłaczania matryc na kulki.
- 22074, 22075. 6.7 1951. Stefan Borkowski, technik, i Henryk Makarski, brygadzysta. Wykonanie uchwytu do szlifowania nożyków na promień.
22079. 6.7 1951. Ignacy Rynkowski, powłokacz. Wykonanie urządzenia do emaliowania kotłów na mokro.
- 22082, 22083. 6.7 1951. Teofil Garczyk, modelarz, i Władysław Skorek, kier. odlewni. Zastosowanie żarzenia rdzenic, odlewanych z żeliwa białego.
22092. 6.7 1951. Czesław Chwiedorowicz, ślusarz. Wykonanie ze znalezionej wiertła skalnego noży tokarskich z nakładkami z węglików spiekanych.
22094. 6.7 1951. Stanisław Jermolik, szlifierz. Wykonanie uchwytu do szlifowania wałów wykorbionych.
22095. 6.7 1951. Rajmund Krause, tokarz. Przyrząd do nacinania gwintów Whitwortha na tokarce bez posuwu powrotnego.
22096. 6.7 1951. Kazimierz Nowicki, kier. zakładu. Zastosowanie ścianki do oddzielania żużla w kadzi odlewniczej.
22098. 6.7 1951. Franciszek Siedlecki, kier. działu. Zmodyfikowanie przyrządu JA-11 w celu umożliwienia pomiaru średnic zewnętrznych małych i średnich pierścieni.
22099. 6.7 1951. Stefan Borkowski, technik. Przyrząd do ustawiania stołu szlifierki pod kątem dowolnym.
22103. 7.7 1951. Ludwik Feusette, mechanik. Przedłużenie żywotności tłoka do prasy przez odwrócenie i przeróbkę tłoka.
22105. 7.7 1951. Stanisław Siemaszko, dyr. Wykonanie urządzeń do wyrobu siatki drucianej.
22119. 7.7 1951. Henryk Stefaniak, szlifierz. Zastosowanie metody szlifowania narzędzi posuwem wgłębnym.
22120. 7.7 1951. Gerard Pawłowicz, kalkulator. Zmiana konstrukcji dolnych części zderzaków przy tokarkach.
22121. 7.7 1951. Kazimierz Sola, tokarz. Wykonanie przyrządu do frezowania sześciokątnych łbów śrub.
22122. 7.7 1951. Franciszek Złotoś, ślusarz. Wykonanie uchwytu do nacinania zębów na wałku uzębionym.
22138. 7.7 1951. Wiktor Ryś, ślusarz. Sporządzenie proszku do docierania armatury z zużytych tarcz szlifierskich.
22139. 7.7 1951. Wincenty Skolik, ślusarz. Wykonanie przyrządu do gięcia płaskowników do ciągowi.
22161. 9.7 1951. Jan Kubiak, kier. oddz. Zabezpieczenie sworznia od kół zmianowych tokarki typu „T.U.S. 230” przed wypadaniem przy biegu tokarki w lewo.
22162. 9.7 1951. Anatol Maksimowicz, ustawiacz. Wykonanie noży przecinaków z zużytych pił tarczowych.
22164. 9.7 1951. Jan Figas, ślusarz. Racjonalna naprawa zużytych ogniw łańcucha „Everta”.
22165. 9.7 1951. Wilhelm Hajny, kalkulator. Zmiana konstrukcji poz. 42 1KCE.
22166. 9.7 1951. Frydolin Liszok, brygadzysta. Zastosowanie specjalnego łącznika okapturzonego do lamp wieloprzebiegowych, używanych na obrabiarkach.
- 22199, 22200. 9.7 1951. Bronisław Jankowski i Sylwester Grzelczak, frezerzy. Wykonanie przyrządów do frezowania lewych i prawych wkładek stołowych do maszyny T.P. Se.
22215. 10.7 1951. Kazimierz Chojnacki, formierz. Uszczelnianie form odlewniczych pyłem z piaskarki.
22217. 10.7 1951. Edmund Tomalik, elektryk brygadzysta. Zabudowanie wyłącznika elektrycznego do sterowania suportu tokarki.
22218. 10.7 1951. Stanisław Krzywda, ślusarz. Remont maszyny parowej w zakresie własnym.
22221. 10.7 1951. Henryk Kryczyk, st. brygadzysta. Przyrząd do krępowania dźwigni tarczy miecha.
22224. 10.7 1951. Czesław Bzdziel, murarz. Przebudowa komory iskrowej do żeliwiaków.
22225. 10.7 1951. Czesław Bzdziel, murarz. Zastosowanie pierścieni, podtrzymujących wymurowanie żeliwiaków.
22226. 10.7 1951. Józef Śmieszkoł, ślusarz. Przyrząd do wycinania uszczelki gumowej i klingerytowych.
22227. 10.7 1951. Henryk Rutkowski, brygadzysta. Wykonywanie kątowników do puszek z wycinków z płaszczyzny do puszek.
22229. 10.7 1951. Roch Jakutowicz, szlifierz. Zastosowanie przedłużenia do wrzeciona szlifierki w celu zamocowania małych tarcz, potrzebnych do wykonywania sprawdzianów i szablonów.
22231. 10.7 1951. Kazimierz Hornung, kier. sekcji. Zmiana zawartości antymonu w stopie na lustra i suwaki gazomierzy.
22233. 10.7 1951. Jan Kasierski, tokarz. Wykonywanie noży tokarskich z dwóch części spawanych z sobą.
22237. 10.7 1951. Eugeniusz Jarzębowski. Ulepszenie wykrojnika do wycinania otworów w blachach wirnika.
22238. 10.7 1951. Mieczysław Kowalczyk, tokarz. Zastosowanie łożyska kulkowego w lunecie tokarskiej.
22241. 10.7 1951. Jan Wiśniewski, ślusarz. Zmiana konstrukcji uchwytu tarczki szlifierskiej.
22242. 10.7 1951. Władysław Woźniak, mistrz ślusarski. Wbudowanie przenośnego pieca do topienia aluminium.

22245. 10.7 1951. Walenty Samojo, kontroler. Przyrząd do badania szczelności płyt uszczelniających do wodomierzy przed ich obróbką.

22248, 22249. 10.7 1951. Jan Skolniak i Franciszek Cichocki, elektromonterzy. Zastosowanie podziemnych kabli elektrycznych przy próbach obrabiarek.

22261, 22262. 10.7 1951. Stanisław Biegun i Roman Bednarz. Zwiększenie wykorzystania tarcz szlifierskich przy ostrzeniu noży do strugarki wełny drzewnej przez odpowiednie ustawienie suportu z nożem.

22290. 11.7 1951. Adam Wojtasiewicz, mistrz odlewni. Ulepszenie sposobu formowania gniazd łożysk kulkowych do taśmy transportowej.

22292. 11.7 1951. Bolesław Paída, kalkulator. Wykonanie zderzaka do wrzeciona tokarki do szybkiego osadzania rochew do łańcucha „Galla“.

22295. 11.7 1951. Stanisław Bedrjowski, kowal. Wykonanie gniotownika walcowego do kruszenia brył zużytej masy cementowej.

22296. 11.7 1951. Stanisław Matysik, planowy term. Zmiana materiału na wkładki 3 TAP.

22319, 22320. 11.7 1951. Zygmunt Michałowicz i Wincenty Górecki, brygadziści. Przyrząd do oczyszczania form.

22339. 12.7 1951. Ervk Jabłonka, mistrz. Przyrząd do wycinania uchwytów w klamkach do gwinciarok.

22346. 12.7 1951. Józef Dziuda, tokarz. Ulepszenie sposobu gwintowania długich prętów.

22348. 12.7 1951. Tadeusz Rubisz, brygadzysta. Przyrząd do wyrównywania tarcz szlifierskich za pomocą zużytych tarcz ściernych.

22349. 12.7 1951. Ervk Jabłonka, mistrz. Przyrząd do wyrobu podpórek rdzeniowych.

22350. 12.7 1951. Edmund Skłodowski, frezer. Przyrząd do gwintowania szerek uchwytów wiertniczych.

22353. 12.7 1951. Zygmunt Jasiński, szlifierz narzędziowy. Ulepszenie sposobu ustawiania stołu szlifierskiego.

22357. 12.7 1951. Piotr Duś, tokarz. Wykonanie uchwytu do wiertła do tokarki.

22374, 22375. 12.7 1951. Mieczysław Jakubowski, mistrz, i Edward Miśkiewicz, kier. wydz. Zmiana profilu materiału do produkcji podków handlowych.

22387—22393. 12.7 1951. Jan Seliza, kier. wydz., oraz Alfons Chałackiewicz i Stanisław Labuś, mistrzowie Stanisław Foltyn, technik, Antoni Madej, kierownik, Franciszek Sierota, kalkulator, i Tadeusz Michalak, kontroler techn. Opracowanie sposobu ponownego wykorzystania zużytych stempli i matryc do prasowania wkrętów, śrub i trzonów.

22394, 22395. 14.7 1951. Stanisław Cebulski, mistrz i Marian Dąbrowski, brygadzysta. Zastosowanie ochrony przeciw wypadkowi przy zwińaniu sprężyn „Grovera“.

22396. 14.7 1951. Irena Strama, wiertacz. Zmiana usztywnienia maszyn i zwiększenie szybkości skrawania na dwuwrzecionowych wiertarkach poziomych.

22400. 14.7 1951. Alfons Bień, snawacz. Wykonanie podstawek obrotowych do snawania i ciecía wałków i rur.

22401, 22402. 14.7 1951. Paweł Franke, blacharz i Alfons Bień, snawacz. Wykonanie przenośnej wytwornicy acetylenowej do lutowania.

22404. 14.7 1951. Stefan Swędzioł, ślusarz, i Stanisław Piątek, przodownik. Wykonanie czynności podszadzenia główek do pokryw do misek na automacie do wygniatania gwintu po odpowiednim dostosowaniu automatu.

22405. 14.7 1951. Władysław Kazimierzczuk, konstruktor. Narzędzie do ucinania i jednoczesnego wybijania otworów w ściągaczach do łożek.

22406. 14.7 1951. Stefan Gajda, brygadzysta. Zmniejszenie ilości operacji przy wykonywaniu trzpienia do art. 157.

22407. 14.7 1951. Jan Cisoń, brygadzysta. Skrócenie tulejek wzmacniających przy wózkach sportowych.

22408. 14.7 1951. Andrzej Rak, kier. wydz. Zmechanizowanie czynności znakowania wideł.

22409, 22410. 14.7 1951. Edward Rzońca, ustawiacz, i Eugeniusz Wilk, mistrz. Zastosowanie dźwigni nożnej przy urządzeniu do pakowania gwoździ.

22411. 14.7 1951. Edward Kraik, brygadzysta. Przebudowa instalacji obiegu oleju w hartowni olejowej.

22414. 14.7 1951. Bolesław Wychowaniec, kontroler. Skrócenie drażka wiertniczego przy obróbce głowic tokarek typu „T.S.S.“ w celu zmniejszenia braków.

22415. 14.7 1951. Stanisław Parnowski, mistrz. Zastosowanie suchego rdzenia przy odlewach środkowych członów kotłów w celu polepszenia jakości.

22416. 14.7 1951. Marian Szyszkowski, technik. Przystosowanie przrzędu JA-30 do trzech operacji

22417. 14.7 1951. Marian Szyszkowski, technik. Przyrząd uniwersalny do pomiaru nierścieni.

22418. 14.7 1951. Jan Dobosz, mistrz. Zastosowanie sprężyny zabezpieczającej do zapadki dźwigni zaworu oliwnego.

22419. 14.7 1951. Henryk Rvdz, ślusarz. Zastosowanie wpychacza pierścieni przy tokarce.

22421. 14.7 1951. Henryk Andrzejewski, inspektor. Projekt uchwytu uniwersalnego do obróbki łopatek turbin parowych w celu umożliwienia produkcji łopatek w kraju.

22449. 14.7 1951. Wiktor Raśba, ślusarz. Przyrząd do giecía rur na zimno.

22453, 22454. 14.7 1951. Wiktor Francuz i Józef Śmieja, ślusarze. Przeróbka umocowania taśm sprzęgłowych na wirówkach

22455. 14.7 1951. Emil Ziebla, ślusarz. Skonstruowanie zastępczej rozdzielnicy do frezarki.

22468. 14.7 1951. Ervk Kozik, ślusarz. Dostosowanie szlifierki do posiadanych na składzie tarcz ściernych

22469. 14.7 1951. Teodor Schwerthaler, ślusarz. Wykonanie specjalnych stożków do podawania materiału do piły tarczowej.

22471. 14.7 1951. Alojzy Mościński, kalkulator. Zastosowanie uchwytu do frezowania sworzni

22472. 14.7 1951. Alojzy Mościński, kalkulator. Zastosowanie przrzędu do wytaczania rolek do taśm

22478. 16.7 1951. Leonard Jasiński, brygadzysta. Dostosowanie podwiarki do denek konserwowych do podwijania brzegów przy wieczkach do puszek do zaprawy podłogowej.

22480. 16.7 1951. Bronisław Ciućka, ślusarz. Zastąpienie zdekompletowanego pneumatycznego wyłącznika do sortegła prasy przez wyłącznik mechaniczny.

22481. 16.7 1951. Rudolf Raimier, mistrz. Zastosowanie większych taśm do produkcji karśli.

22482. 16.7 1951. Teodor Pietruszewski, magazynier. Umruszczenie konstrukcji nieców stalowych.

22483. 16.7 1951. Maksymilian Rozkoszek, brygadzysta. Przystosowanie gwinciarok do gwintowania podwieszek gaśnic

22484. 16.7 1951. Herman Greiner, brygadzysta. Tłoczenie cedzideł różkalistych po dwie sztuki za jednym udzieniem prasy.

22487. 16.7 1951. Józef Prudło, Ulepszenie konstrukcji nośnej i obmurza kotła „Garbe“.

22488. 16.7 1951. Hugon Noga, mistrz kotlarski. Zastosowanie przyrządu do gięcia ceowników mostu wiszącego na gietarce do blachy.

22489. 16.7 1951. Jan Noga, nadmonter. Zastosowanie przyrządu do ściągania rur kotłowych.

22491—22493. 16.7 1951. Zenon Bogucki, Franciszek Podgajny i Stanisław Nadrowski, elektrycy. Wyremontowanie, skompletowanie i dorobienie brakujących części sprzętu elektrotechnicznego.

22494. 16.7 1951. Jan Selcer, frezer. Zastosowanie przyrządu do frezowania ślimaków globoidalnych.

22500. 16.7 1951. Zygmunt Szlakiewicz, ślusarz. Zastosowanie spawanej konsoli oporowej zamiast odlewu.

22501. 16.7 1951. Wilhelm Knebel, monter. Zmiana konstrukcji pierścienia rozbryzgowego oleju.

22505. 16.7 1951. Edmund Kempński, nadmonter. Zastosowanie przyrządu do gięcia objemek do rur.

22508. 16.7 1951. Feliks Klemczak, kalkulator. Zastosowanie oprawki dwunożowej do strugarki podłużnej.

22522, 22523. 16.7 1951. Franciszek Szatarski, st. mechanik i Kazimierz Olszewski, ślusarz. Przebudowa paleniska kotła parowego.

22534. 16.7 1951. Paweł Bober, brygadzysta. Połączenie operacji gładzenia i zaciskania rowka pod dnem przy produkcji walen owalnych.

22533, 22536. 16.7 1951. Andrzej Rak, kierownik, i Antoni Jachowicz, ślusarz. Zmechanizowanie formowania widel dwuzębnych.

22538, 22539. 16.7 1951. Andrzej Rak kierownik, i Antoni Jachowicz ślusarz. Ulepszenie sposobu rozginania ceptaka przy widłach dwuzębnych do buraków.

22541. 16.7 1951. Ignacy Majewski, brygadzysta. Ulepszenie przyrządu do rozginania widel.

22543. 16.7 1951. Mieczysław Pakuła, brygadzysta. Zmiana sposobu nacinania i hartowania uchwytów do kształtowania główek wkrętów do drzewa.

22545. 16.7 1951. Jan Zander, tokarz. Dostosowanie uchwytu trójszczekowego do mocowania przeciągadeł przy obróbie na tokarce.

22546. 16.7 1951. Alfons Wiesiołek, ustawiacz. Zastosowanie podciągaczy taśmy do teksiarki z płytą przylutowaną z twardego speku zamiast ze stali narzędziowej.

22549. 16.7 1951. Edward Krajk, brygadzysta. Ulepszenie instalacji do ogrzewania walen z wapnem.

22550. 16.7 1951. Eryk Olesz, tokarz. Wykonanie dwustopniowego wiertła do rozwiercania otworów w oprawkach do przeciągadeł.

22551. 16.7 1951. Eryk Olesz, tokarz. Skonstruowanie uchwytu dwunożowego do tokarki.

22552. 16.7 1951. Ryszard Olesz, hartownik. Zastosowanie uszczelek filcowych w łożyskach.

22553, 22554. 16.7 1951. Jan Zander i Augustyn Chrobok, tokarze. Zastosowanie osadzania rdzeni do oprawek przeciągadeł na zimno przy użyciu praski ręcznej.

22556. 16.7 1951. Lucjan Drożdż, tokarz. Zastosowanie ochron blaszanych na tokarniach przy toczeniu słupków do łyżew.

22557. 16.7 1951. Antoni Oleksiak, mistrz blacharski. Ulepszenie sposobu łączenia den z grubej blachy przy kubkach do zbierania żywicy.

22558—22560. 16.7 1951. Władysław Okrajny, brygadzysta, Longin Brzozowski, mistrz, i Michał Kauf, kier. oddz. Dorobienie przy splotarkach do lin stalowych zamków do wałków do szpul, siedzeń do szpul i hamulców.

22561, 22562. 16.7 1951. Adam Kowalczyk prac. umysł., i Wiktor Napor, robotnik. Wykonanie noży do szybko-
bieżnych gwoździarek.

22563. 16.7 1951. Bolesław Dudek, robotnik. Ułożenie drażka stalowego w piecu do grzania widel do rozginania.

22566, 22567. 16.7 1951. Stefan Łęski i Józef Stacherski, mistrzowie. Wykonanie bębna do mielenia proszku mydlanego.

22568. 16.7 1951. Bronisław Łazarski, kierownik. Zastąpienie rurek ciągnionych, stosowanych do galeryjek przy kuchniach węglowych, przez rurki zwijane z odpadków blachy.

22569, 22570. 16.7 1951. Władysław Celejewski brygadzysta, i Marian Sołtysik, rdzeniarz. Ulepszenie organizacji pracy przy wykonywaniu rdzeni.

22571. 16.7 1951. Józef Maćkowiak, brygadzysta. Wykonanie specjalnych kleszczy do cynowania łyżek.

22572. 16.7 1951. Ludwik Salwa, modelarz. Ulepszenie urządzenia do zabezpieczenia wielkości posuwu stolarskiej wiertarki poziomej.

22574, 22575. 16.7 1951. Zygmunt Ptak, ślusarz, i Jan Ptak, sztygar masz. Wykonanie dźwigu do przewracania wózków podczas naprawy.

22578, 22579. 16.7 1951. Piotr Kulawik, mistrz szlifierski i Kajetan Kosowski, szlifierz. Racjonalniejsze wykorzystanie tarcz szlifierskich przez stosowanie podkładek mocujących o mniejszej średnicy.

22580. 16.7 1951. Bolesław Dziadosz, dyr. adm.-handl. Zainicjowanie zbierania zendry, powstałej przy żarzeniu wyrobów blaszanych.

22582. 16.7 1951. Józef Misiewicz, siatkarz. Zmniejszenie odległości pomiędzy drutami osnowy i zwiększenie odstępów między drutami wątki przy wyrobie siatek dymnicowych.

22585, 22586. 16.7 1951. Stefan Rowecki, kier. gwin-ciarni, i Bolesław Rakowiecki, brygadzysta. Wykonanie głowic do narzynek do gwintów lewych.

22588, 22589. 16.7 1951. Stefan Więckowski i Ryszard Nowak, technicy. Wykonanie specjalnego żurawia do podawania drutu na kołowrotek.

22590. 16.7 1951. Leon Wąsik, ślusarz. Ulepszenie nagłownika do tłoczenia śrub klamerkowych.

22591—22593. 16.7 1951. Stanisław Kościński, ślusarz, Stanisław Piątek, przodownik, i Michał Jędrzychowski, tokarz. Wykonanie ulepszonego narzędzia do produkcji pokryw do baniek emaliowanych na mleko.

22594. 16.7. 1951. Franciszek Donocik, mistrz. Przeniesienie operacji skrawędzania sworzni ze skrawędziarki na prasę cierną.

22596. 16.7 1951. Franciszek Dufek, ustawiacz. Zmiana konstrukcji młotków przy teksiarkach.

22597. 16.7 1951. Jan Włoka, mistrz. Wykonanie wózka do zdejmowania siatek z przewijaka i ich przewożenia.

22599. 16.7 1951. Lucjan Stefański, kierownik. Zastosowanie uchwytu umożliwiającego stosowanie skróconych noży do cięcia spirali na pierścieniu „Grovera“.

22600. 16.7 1951. Zygfryd Cebulski, kontroler. Zastosowanie drucianej szczotki mechanicznej do czyszczenia łączników.

22603. 16.7 1951. Zygmunt Zasadzki, brygadzysta. Zaniechanie stosowania wylotu dolnego do usuwania sadzy przy kuchniach kombinowanych.

22604—22606. 16.7 1951. Inż. Bronisław Zapytowski, kier. labor., Augustyn Tabacki, asystent, i Paweł Wiera, grupowy. Opracowanie sposobu cynkowania wyrobów z blachy o dużej zawartości wodoru.

22607, 22608. 16.7 1951. Alojzy Pałka i Stefan Zarębski instruktory formierscy. Zmiana układu leja pionowego.

22609, 22610. 16.7 1951. Stefan Szczygiel, brygadzysta, i Tadeusz Raczyński, robotnik. Przyrząd do gięcia uch do skrzynek formierskich.

22611, 22612. 16.7 1951. Józef Izbrandt i Leon Gmiński, formierze. Zastosowanie jednego wlewu stałego zamiast dwóch wlewów palcowych przy odlewaniu kręgów kuchennych.

22613, 22614. 16.7 1951. Andrzej Rak, kier. oddz., i Antoni Jachowicz, ślusarz. Zmechanizowanie formowania widel amerykańskich.

22615—22617. 16.7 1951. Józef Mańczyk, mistrz oraz Eryk Musiolik i Bernard Szweda, ślusarze. Zastosowanie spawania kopulek z blachy do nakrętek na spawarce oporowej zamiast lutowania.

22618, 22619. 16.7 1951. Jan Potyka, mistrz, i Józef Kufa, robotnik. Zmechanizowanie fasonowania form ówalnych „Steinmetz“.

22622. 16.7 1951. Stanisław Maciarz, kier. planowania. Skrócenie wrzecion zaworów parowych TK 3007 i 3050.

22623. 16.7 1951. Michał Bankowski, mistrz. Zmiana konstrukcji uchwytu do przebijaka przy prasach nakrętkowych.

22624. 16.7 1951. Michał Bankowski, mistrz. Zmiana konstrukcji stempla z kołkiem centrującym do pras nakrętkowych.

22625—22627. 16.7 1951. Piotr Zych, brygadzysta, Kazimierz Kowalik, spawacz, i Stanisław Fiutowski, pom. kowalski. Wykonanie wieszaka, umożliwiającego cięcie blach w rolkach na format arkuszowy.

22628. 16.7 1951. Kazimierz Barczyk, brygadzysta. Zmiana konstrukcji wyłącznika dolnego do pras ciężkich.

22629. 16.7 1951. Władysław Zając, ślusarz. Zastosowanie jednoczesnego tłoczenia denka i otworu ewakuacyjnego przy wieczkach do puszek konserwowych.

22630, 22631. 16.7 1951. Władysław Gerach, kalkulator, i Tadeusz Janicki, modelarz. Odlewanie skrzynek typu R.Y.1 systemem bezrdzeniowym.

22632. 16.7 1951. Władysław Sadkiewicz, ślusarz. Przyrząd do wycinania promieni w osłonach kół paskowych do zgrzeblarki.

22636 — 22638. 16.7 1951. Stanisław Kościński, ślusarz narzędziowy, Stanisław Piątek, przodownik, i Michał Jędrychowski, tokarz. Wykonanie narzędzi do odginania i klepania uszek do kubków.

22639. 16.7 1951. Ryszard Staniszewski, gł. mechanik. Dostosowanie starej nożyicy do obcinania spodków do butli.

22640. 16.7 1951. Inż. Marian Brzuchowski, dyr. techn. Wprowadzenie nowej formy dzbanków emaliowanych.

22641, 22642. 16.7 1951. Ignacy Majewski, brygadzysta, i Andrzej Rak, kier. wydz. Zmechanizowanie zawijania tulejek łopat.

22643. 16.7 1951. Jan Suchan, zast. kier. kontr. techn. Zastosowanie rolek przy maszynie do zwijania drutu zamiast trzpienia z otworem.

22659. 16.7 1951. Alojzy Kwiatkowski, prac. umysłowy. Naprawa komory wentylowej kompresora wysokoprężnego 5-stopniowego.

22668, 22669. 16.7 1951. Paweł Stefański i Franciszek Murawski, kowale. Zastosowanie gięcia na zimno ramy dyszlowej siewnika nawozowego „Kuławiak“.

22670. 16.7 1951. Bernard Kempniński, brygadzysta. Zmiana sposobu gięcia części wzmacniającej osi połową pługa ciągnikowego H-28.

22671. 16.7 1951. Paweł Bvrtek, technik. Zastosowanie trzpienia rozprężonego do toczenia kluczy nastawczych RWNf-45, 65.

22672. 16.7 1951. Józef Nowak, mistrz. Zmiana sposobu szlifowania ostrzy wycinaków do skór.

22674. 16.7 1951. Piotr Wierzejewski, kier. wydz. Zastosowanie specjalnego narzędzia przy obróbce tubingów.

22675. 16.7 1951. Piotr Kowalski, brygadzysta. Zastosowanie przegrody w kubie agregatu.

22676. 16.7 1951. Franciszek Zglinicki, monter. Zastosowanie przyrządu do wkręcania i wykręcania kołków śrubowych.

22678—22680. 17.7 1951. Jan Lechnowicz, tkacz, oraz Piotr Majek i Stanisław Miśkiewicz, ślusarze. Wyremontowanie zużytych tulejek przez wbicie rurki.

22705—22707. 17.7 1951. Marian Nowak, formierz, Władysław Śliwa, tokarz, i Adam Kowalski. Zastosowanie tulejek gwintowanych w odlewach płyt podrdzeniowych w celu wkręcania haków przy transporcie.

22708. 17.7 1951. Antoni Pakula, kowal. Wykonanie skrobaków z nakładkami ze stali szybko tnącej.

22709. 17.7 1951. Adam Ludwik, szlifierz. Zmiana konstrukcji obsady tarczy szlifierskiej przy szlifierkach uniwersalnych typu OU-2.

22710. 17.7 1951. Stefan Kacperek, zegarmistrz. Zabezpieczenie szkieł przed złamaniem przy produkcji budzików.

22711, 22712. 17.7 1951. Czesław Lasecki, kalkulator, i Tadeusz Trybunalski, planista. Zmiana sposobu obróbki pierścieni.

22713. 17.7 1951. Jan Neugebauer, kierownik. Zmiana konstrukcji modelu i rdzeni głowicy ostrzarki narzędziowej typu SAM-1.

22714. 17.7 1951. Rudolf Madejczyk, formierz. Zastosowanie nowego sposobu przy wykonywaniu rdzeni na surowo.

22715, 22716. 17.7 1951. Franciszek Kozłowski i Paweł Nadolski, szlifierze. Zastosowanie nowej konstrukcji gwintownika do gwintowania narzynek w jednej operacji.

22719. 17.7 1951. Wincenty Stefaniak, brygadzysta. Zmiana przy przetaczaniu otworów przy szpuntach do beczek piwnych oraz zastąpienie gwintu płaskiego gwintem ostrym.

22720. 17.7 1951. Ryszard Dziki, robotnik. Zastosowanie noża kształtowego w celu skrócenia czasu obróbki części górnej TK 294 2½“ i 3“.

22721. 17.7 1951. Stanisław Szymański, robotnik. Zastosowanie noża kształtowego w celu skrócenia czasu obróbki nakrętki TK 712.

22722, 22723. 17.7 1951. Stanisław Dulęba, formierz, i Edward Niewczas, mistrz. Zastosowanie kutego żebra do formowania rdzeni do syfonów nr 1217.

22724—22727. 17.7 1951. Józef Grabowski, Antoni Biały i Jan Biały, wytapiacze, oraz Stanisław Mieszczanek, mistrz murarski. Przedłużenie żywotności picców Siemens-Martina.

22730—22734. 17.7 1951. Ignacy Werens, ślusarz, Franciszek Rachowski, dyr. nacz., Władysław Okła, kier. odlewni, Bronisław Sroka, mistrz i Adam Sroka, formierz. Nowy sposób wykonywania mas rdzeniowych i przymocowań oraz zmiana konstrukcji podkładek do rdzeni.

22735, 22736. 17.7 1951. Czesław Penier i Józef Marciński, brygadziści. Zmiana przebiegu czynności przy produkcji wiertel.

22738—22739. 17.7 1951. Władysław Woch, kier. bira, i Józef De'a, inż. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji rur kwadratowych.

22745. 17.7 1951. Bolesław Łaskawiec, prac. fizyczny. Zastosowanie szpuli ze zwijaka na splotarkę w celu uzyskania oszczędności na robociznie.

22746. 17.7 1951. Zygmunt Szymiec, inż. Przebudowa maszyny do produkcji lin kombinowanych.

22765. 17.7 1951. Gerard Kafka, mistrz. Zmiana konstrukcji połącznika, używanego przy próbowaniu beczek na szczelność.

22781, 22782. 17.7 1951. Marian Wiśniewski, zegarmistrz, i Stanisław Paluchowski, monter. Projekt produkowana magnesów S2-47 z nieszlifowaną szczeliną.

22783. 17.7.1951. Zdzisław Charlak, ślusarz. Zmiana konstrukcji przyrządu do produkcji rurek Filda.

22784. 17.7 1951. Inż. Henryk Prokop. Opracowanie tablic czasów przygotowawczych oraz roboczych robót tokarskich, wiertarskich i frezerskich.

22785, 22786. 17.7 1951. Inż. Grzegorz Szelaż i Jan Marczak, kier. oddz. Ulepszenie sposobu hartowania igieł.

22787. 17.7 1951. Tadeusz Błaszczuk, nadmistrz. Zastosowanie podkładki gumowej w przyrządzie PG02 w celu udoskonalenia operacji zaginania haczyka igły.

22788. 17.7 1951. Przemysław Osęka, mistrz. Zmiana konstrukcji stempla do żłobkowania igieł.

22789. 17.7 1951. Jarosława Kawalerska robotnica. Zmiana konstrukcji osłony prowadnic i wrzeciona w MFC1.

22790. 17.7 1951. Antoni Michalak, ślusarz. Zmiana umocowania magazynka oraz ulepszenie szufladki odbiorczej w MSOI.

22791, 22792. 17.7 1951. Jan Białecki, mistrz, i Jan Marczak dyr. techn. Ulepszenie magazynka do kawałkarki.

22793. 17.7 1951. Bolesław Malicki, magazynier. Dostosowanie stołów do operacji nakładania igieł na listewki.

22794. 17.7 1951. Józef Bałaziński, ślusarz. Usuwanie zędziorów przy produkcji oskardów, kilofów i podbijaków na prasie zamiast obrzynania na pile tarczowej.

22795, 22796. 17.7 1951. Kazimierz Skalski, brygadzi sta, i Jan Flejmajer, pom. ślusarski. Zastąpienie ręcznego czyszczenia rur z korozji czyszczeniem mechanicznym w bębnie przy pomocy piasku.

22797. 17.7 1951. Edmund Włostowski, ślusarz. Zmiana konstrukcji przyrządu do wyłaczania.

22798. 17.7 1951. Rudolf Taigosz, brygadzi sta. Zmiana obramowania drzwiczek przy piecu kuziennym.

22803. 17.7 1951. Mirosław Molicki, robotnik. Zastosowanie przy ciągarkach wąsów ochronnych w celu zabezpieczenia przed śradaniem drutu z rolek.

22817. 19.7 1951. Stanisław Trzewiczek, ślusarz. Wykonanie spinaczy do pasów.

22841. 19.7 1951. Stanisław Mazgaj, kontroler. Anulowanie zbędnej operacji przy produkcji detalu pompki olejowej 25LB.

22842. 19.7 1951. Jan Bożek, mistrz. Zastosowanie urządzenia do szlifowania profilów wewnętrznych foremników na zataczarce „Reinecker“.

22843, 22844. 19.7 1951. Mieczysław Tokieli, tokarz, i Jan Stec, brygadzi sta. Zastosowanie przyrządu do toczenia i szlifowania kółka łańcuchowego SO I. 20. 20.

22352. 19.7 1951. Karol Krówka, brygadzi sta. Umożliwienie użycia kalibrów do prasowania linek płaskich przez zastosowanie pierścieni na wale prasowym.

22853. 19.7 1951. Alfred Szwadźba, traser. Przyrząd do gięcia blach kondensatorowych.

22854. 19.7 1951. Franciszek Bińczyk, tokarz. Ulepszenie sposobu obróbki wału głównego maszyny wyciągowej.

22867, 22868. 19.7 1951. Jan Frey, kierownik, i Franciszek Gasz, spawacz. Przyrząd do obracania kotłów przy spawaniu.

22869. 19.7 1951. Adam Wojtasiewicz, mistrz odlewni. Zastosowanie formowania tarcz dystansowych za pomocą modeli metalowych.

22870, 22871. 19.7 1951. Julian Kurowski, mistrz narzędziowy, i Wiktor Kalus, brygadzi sta. Wykonanie kompletu przeciągaczy do wieloklinów.

22874. 19.7 1951. Karol Twyrdy, ślusarz. Przeróbka sprzęgła przy skrzynkach zmiennikowych.

22880. 19.7 1951. Stefan Woźniak. Skonstruowanie wyważarki do wirników.

22883, 22884. 19.7 1951. Marian Rauzer i Jan Gajda, monterzy. Wykorzystanie osi samochodowych, leżących jako materiał do upłynnienia.

22885, 22886. 19.7 1951. Bronisław Kaliściak, technik, i Ryszard Szmel, ustawiacz. Przeróbka przyrządu do wiercenia części 50.38.

22887. 19.7 1951. Zygmunt Rymarski, kier. oddz. Urządzenie do gięcia płaskownika.

22888. 19.7 1951. Antoni Dziedzic, ślusarz. Skonstruowanie specjalnego urządzenia do zamykania drzwi.

22890. 19.7 1951. Tadeusz Błaszczuk, mistrz. Zmiana konstrukcji stolika do frezarki do igieł.

22891. 19.7 1951. Wiesław Łysiak, ślusarz. Ulepszenie sposobu usuwania zakleszczenia lamel w wykrojniku.

22898, 22899. 19.7 1951. Roman Sypniewski i Stanisław Perzyk inżynierowie. Zastosowanie spawania koła 55.20 z pierścieniem 55 21 na powierzchniach nawęglanych.

22900. 19.7 1951. Mieczysław Siewierski, mistrz. Przekonstruowanie noży profilowych do strugania kół zębatach stożkowych.

22901. 19.7 1951. Henryk Skolniak, ustawiacz. Zmiana zaszlifowania noża LB-N217 do wecinania kanałków w kołach zębatych przesuwkowych.

22902. 19.7 1951. Józef Bystrzycki, pomocnik tokarza. Zmiana obróbki stożka 72-23/24.

22903. 19.7 1951. Aleksander Ciarka, mistrz. Zastosowanie przyrządu do dokładniejszej obróbki wykończającej ciężarków 16-12.

22904, 22905. 19.7 1951. Bronisław Kintop i Eugeniusz Besiński, ustawiacze. Zastosowanie przypawanych segmentów do szczęk w celu lepszego mocowania przy toczeniu podkładki 55-13.

22906, 22907. 19.7 1951. Władysław Pawlikowski i Marian Basiewicz, mistrzowie. Zastosowanie noża ze spiekanych węglików przy obróbce otworu w bębnie dyferencjału w celu wyeliminowania operacji szlifowania.

22908. 19.7 1951. Feliks Malinowski, brygadzi sta. Przeróbka konika tokarskiego dla ułatwienia formowania główki nitu rurkowego części 40.37.

22909. 19.7 1951. Edward Zgódka, konstruktor. Zmiana smarowniczek skośnych K1 na proste K2.

22910, 22911. 19.7 1951. Franciszek Dębski i Władysław Łuczak, brygadzi ści. Zastosowanie podwójnej ilości czerpaków przy transporterze kubelkowym do przerobu masy na odlewni aluminium.

22912. 19.7 1951. Stefan Pulkowski, brygadzi sta. Zmiana sposobu związania pierścieni na gorąco po dwie sztuki równocześnie zamiast po jednej sztuce.

22915. 19.7 1951. Tadeusz Golba, mechanik. Wyremontowanie kompresora powietrznego i zastosowanie do różnych prac.

22916. 19.7 1951. Franciszek Dębski, brygadzi sta. Zainstalowanie pieca koksowego do topienia metali.

22917, 22918. 19.7 1951. Michał Rechnio i Jan Wilkosz, brygadzi ści. Wykonanie oprawki zaciskowej z uchwytem stożkowym Morse'a nr 5.

- 22919, 22920.** 19.7 1951. Henryk Wasilewski i Ryszard Grzelecki, monterzy. Nitowanie tarcz drutem miedzianym zamiast nitami.
- 22921.** 19.7 1951. Henryk Skolniak, ustawiacz. Zmiana planu operacyjnego części 59.52.
- 22922.** 19.7 1951. Adam Sobczak, technik. Skasowanie zakucia wstępnego przy wykonywaniu odkuwek cz. 42.18 w foremniku.
- 22923, 22924.** 19.7 1951. Adolf Cieślík mistrz, i Stefan Białek, ustawiacz. Przeniesienie operacji wiercenia otworów w bębnie cz. 83.10 na wiertarkę wielowrzecionową.
- 22925.** 19.7 1951. Klemens Sosniński, mistrz. Wykonanie przyrządu do frezowania części 12.18 po 6 sztuk równocześnie.
- 22927, 22928.** 19.7 1951. Jan Stępień, ślusarz, i Bolesław Niebuda, mistrz. Ulepszenie konstrukcji oprawki do gwintowników.
- 22929.** 19.7 1951. Stefan Brodowski, mistrz. Zmiana sposobu fazowania pod spawanie pierścienia 55.21.
- 22931.** 19.7 1951. Władysław Kozik, brygadzysta. Zabraniu rozrzuconej nieużytecznej bednarki.
- 22932.** 19.7 1951. Stanisław Domański, tokarz. Zmiana obróbki otworów w kołach zębatych części 55.17.
- 22933.** 19.7 1951. Jan Iwanowski, tokarz. Wykonanie noży LB-N97 ze stali szybko tnącej zgrzewnej.
- 22936.** 19.7 1951. Jan Jurek, tokarz. Przekonstruowanie przyrządu do toczenia części 13.18.
- 22937.** 19.7 1951. Józef Polkowski, ustawiacz. Zaoszczędzenie tarcz prowadzących przy szlifowaniu bezkłowym.
- 22938.** 19.7 1951. Franciszek Szafranski, mistrz. Zmniejszenie otworu w nakrętkach przewodów olejowych zespołu 29.
- 22939.** 19.7 1951. Lucjan Kawczyński, formierz. Zmiana układu wlewowego przy formowaniu podstawy filtru.
- 22940, 22941.** 19.7 1951. Henryk Lipka, formierz, i Wacław Antolak, kalkulator. Skasowanie podsuszania formy odlewu aluminiowego PT 111.32.
- 22946.** 19.7 1951. Marian Basiewicz, mistrz. Skomasowanie operacji tokarskich przy obróbce części 42.25.
- 22952.** 23.7 1951. Kazimierz Błoński, mistrz. Zastosowanie przyrządu do ostrzenia noży z nakładką „Vid'a” na gorąco.
- 22953.** 23.7 1951. Franciszek Kossakowski, brygadzysta. Zastosowanie drugiego łożyska do usztywnienia koła pasowego klinowego napędu tokarki.
- 22957.** 23.7 1951. Paweł Panek, cieśla. Zastąpienie szalunku z desek płytami z blachy stalowej.
- 22958, 22959.** 23.7 1951. Henryk Daniel, kier. warszt., i Józef Walczak, technik. Zastosowanie urządzenia do ogrzewania hali warsztatowej gorącym powietrzem.
- 22961.** 23.7 1951. Henryk Sobczyk, kier. b. konstr. Zastosowanie płyty montażowej do montażu bron.
- 22962.** 23.7 1951. Bernard Kempniński, brygadzysta. Zmiana konstrukcji pręta zaporowego koła sterowego do pługów ciągnikowych H-28.
- 22964 — 22967.** 23.7 1951. Stanisław Górnicki, technik, Marian Wasiak, ślusarz, Kazimierz Księżyk, kierownik, i Henryk Bojarski, szlifierz. Zastosowanie przyrządu do szlifowania otworów w matrycach.
- 22968.** 23.7 1951. Henryk Urbankowski, technik. Zastosowanie przemywania w lekkiej benzynie oraz przedmuchiwania detali bezpośrednio przed montażem.
- 22974 — 22976.** 23.7 1951. Aleksander Koziół, Tomasz Tuchacz i Stanisław Szczepiek, kowale. Zastosowanie przyrządu do gięcia i spęczania części 80-43/44.
- 22978.** 23.7 1951. Stanisław Salomonowski, kier. rozdzielni. Wykorzystanie odpadu z części 13.13 do odkuwki 31.11.
- 22979.** 23.7 1951. Franciszek Szafranski, asystent. Zastosowanie sworzni z otworami na zawleczeni zamiast sworzni z łebkami.
- 22980, 22981.** 23.7 1951. Józef Zagrajek, st. monter, i Edward Zgódka, technik. Skrócenie o 340 mm przewodu oliwnego.
- 22982.** 23.7 1951. Adolf Cieślík, mistrz. Zastosowanie ruchomego stołu na słupie dźwigu przy karuzelówce.
- 22983.** 23.7 1951. Mieczysław Lewandowski, tokarz. Zastosowanie foremnika do prostowania tarcz 56.14/15.
- 22984.** 23.7 1951. Alojzy Jarosz, ślusarz. Przebudowa pompy wirnikowej przy karbonizacji.
- 22985.** 23.7 1951. Andrzej Pyszkiewicz, kalkulator. Zmiana konstrukcji części TK nr 1 przez zastosowanie wciskania tulejki w otwór o większej średnicy.
- 22986.** 23.7 1951. Józef Błaszczok, mistrz. Skonstruowanie wiertła piórkowego dwustopniowego do wiercenia i rozwiercania otworów do średnicy 150 mm.
- 22987, 22988.** 23.7 1951. A. Przeżywański, kalkulator, i Antoni Restel, modelarz. Wykonanie ściągaczy do skrzyń rdzeniarskich.
- 22989.** 23.7 1951. Włodzisław Bcbrowicz, mistrz. Zastosowanie przyrządu do lutowania dławicy liczydła.
- 22990.** 23.7 1951. Stanisław Różyński, robotnik. Zastosowanie przyrządu do lutowania pierścienia mocującego do osłony głównej oraz dwóch tulejek gwintowanych.
- 22991.** 23.7 1951. Jan Zandecki, mistrz. Zastosowanie przyrządu do lutowania kanałki wylotowego V2.
- 22992.** 23.7 1951. Stefan Krawczyński, kier. rozdzielni. Wyeliminowanie operacji szlifowania przy produkcji części 235 do PR-300.
- 22993.** 23.7 1951. Andrzej Malczewski, heblarz. Zastosowanie trzpienia przy obróbce korpusów pompek.
- 22997, 22998.** 23.7 1951. Zygmunt Powązka, inż., i Antoni Kaczyński, inspektor. Zastosowanie materiału o średnicy 30 zamiast 40 przy produkcji widełek.
- 22999, 23000.** 23.7 1951. Antoni Kaczyński, inspektor, i Zygmunt Powązka, inż. Zastąpienie śruby oczkowej 50.33 przez ucho 71.24.

SERIA 2: METALURGIA

- 20055.** 6.6 1951. Józef Kachel, kier. odlewni. Zmiana składu masy do wyłożenia trzonu pieca płomienno.
- 20074, 20075.** 6.6 1951. Paweł Ludwik i Emanuel Hadamik, spawacze. Nowy sposób wykonania dysz wiatrowych do wielkich pieców.
- 20078, 20079.** 6.6 1951. Inż. Józef Kestecwicz, kier. walcowni, i Franciszek Pater, nadmistrz. Polepszenie pracy pieca normalizacyjnego „Indugos” w walcowni blachy cienkiej.
- 20084, 20085.** 6.6 1951. Mgr Stanisław Gregorczyk, kier. labor., i Tadeusz Zawada, laborant. Wprowadzenie fotometrycznej metody oznaczania manganu w stalach i żeliwie z zastosowaniem fotometru Pulfricha.
- 20088, 20089.** 6.6 1951. Piotr Dziaczko, nadmistrz, i Skaźnik, st. konstruktor. Urządzenie do prostowania szyn.
- 20090, 20091.** 6.6 1951. Józef Kudłaciok i Józef Janas, prac. fizyczni. Ulepszenie wózka do izolowania rur.

20096—20099. 6.6 1951. Franciszek Stefański, Alojzy Bitner, Leon Rabiega i Stefan Michalski, kowale. Wyeliminowanie jednego zagrzewu przy gięciu wałów zaciskowych.

20106—20113. 6.6 1951. Bernard Kubica, kier. warsztatu, Teodor Matyszek, mistrz, Franciszek Wróbel, przodownik, Józef Gawlik, Joachim Freitag i Edward Paszek, ślusarze, oraz Franciszek Kęsy i Antoni Kubaty, kowale. Ulepszenie sposobu gięcia rur.

20119. 8.6 1951. Piotr Ługowski, kontroler. Ulepszenie sposobu wybijania wlewków z wlewnic.

20123. 8.6 1951. Jerzy Solorz, oczyszczacz. Uszczelnienie pokryw żarzaka wgłębnego.

20135. 8.6 1951. Gerhard Grund, wytapiacz. Nowy skład masy do wymurowywania rynny spustowej pieca martenowskiego.

20140. 8.6 1951. Antoni Langfort, nadmistrz. Wykonanie kalibrownicy miarowej do rur od średnicy 48 do 105 mm.

20236, 20237. 8.6 1951. Bolesław Wójcik i Piotr Niedbała, kier. oddziału. Zastosowanie automatu do zsynchronizowania napędu chłodni z piłami tarczowymi oraz zamontowanie urządzenia hamulcowego na sprzęgle przy agregacie „Sacka“.

20238, 20239. 8.6 1951. Bolesław Wójcik kier. oddz., i Czesław Kaczmarczyk, asystent. Zabudowanie pierścienia, chroniącego przed obrywaniem się nakrętki dociskowej nastawiacza walców w zespole walcowniczym rurowni bez szwu.

20242—20245. 8.6 1951. Stefan Kempa, przod. ślusarski, Stefan Kozak, szef stalowni, Alfred Kandziora, technik, i Józef Brol, mistrz ślusarski. Przebudowa generatorów typu „Siemens“ na typ „Coerpelego“.

20246—20248. 8.6 1951. Bronisław Mielczarski, mistrz, Bronisław Dybkowski, kierownik, i inż. Eugeniusz Łodziński, szef walcowni. Racjonalne przekalibrowanie walców do drutu.

20261—20263. 8.6 1951. Józef Labus, elektromonter, Paweł Janas, przodownik, i Teodor Hansel, mistrz oddz. Instalacja, sygnalizująca wzrost ciśnienia wodoru, przepływającego do pieców.

20564—20567. 13.6. 1951. Inż. Adam Semkowicz, szef, Henryk Serwicki, dyplomant, mgr Stanisław Gregorczyk, kier. labor., i inż. Walerian Koss. Opracowanie metod wprowadzenia azotu do żelazo-chromu oraz stali stopowych ogniodpornych i nierdzewnych.

20884. 21.6 1951. Franciszek Gerlich, kalibrownik. Ulepszenie sposobu walcowania podkładek żeberkowych.

SERIA 3: GÓRNICTWO I KOPALNICTWO

20009. 6.6 1951. Wilhelm Poloczek, nadmonter. Projekt samoczynnego wywrotu dwuwózkowego.

20016. 6.6 1951. Paweł Kubica, monter. Zabudowanie blach po obu stronach gwiazdy podnośnika kubełkowego w celu zabezpieczenia przed wysuwaniem się zerwnych sworzni.

20062. 6.6 1951. Stefan Osadnik, monter. Ulepszenie instalacji sygnalizacyjnej na wieży wyciągowej kopalni miedzi.

20130. 8.6 1951. Maksymilian Kolberg, brygadzysta. Wykonanie przełącznika 6-biegunowego do sygnalizacji szybowej.

20277. 9.6 1951. Henryk Lubieniecki, sztygar. Przekonstruowanie wentylacji przy przetwornicy fazowej w elektrociepłowni.

20523. 12.6 1951. Konrad Adamik, kier. warszt. Zastosowanie przyrządu do chwytania pyłu przy wierceniu na sucho w kamieniu w celu polepszenia warunków zdrowotności.

20552, 20553. 13.6 1951. Emanuel Drobczyk i Józef Drobczyk, rębacze. Zastosowanie przyrządu do chwytania pyłu przy wierceniu na sucho w kamieniu w celu polepszenia warunków zdrowotności.

20914, 20915. 21.6 1951. Stanisław Niepokojczycki, inż, i Franciszek Sieradzki, kierownik. Zmiana konstrukcji grzebienia rynny popędowej w celu obniżenia kosztów remontu.

21068. 25.6 1951. Kazimierz Błakala, nadsztygar maszynowy. Ulepszenie wysypów załadowniczych zsuwni spiralnych.

21150. 25.6 1951. Adam Rebeś, elektromonter. Wykonanie dodatkowych zabezpieczeń sygnalizacyjnych przy maszynie wyciągowej.

21151. 25.6 1951. Piotr Świergała, ślusarz. Zmiana sposobu osadzenia rolek nośnych elewatora oraz zastąpienie sprzęgła sprężynowego przez sprzęgło dyskowocierne przy czerparce.

21172. 25.6 1951. Piotr Linczyk, zast. nacz. inżyniera. Przebudowa głównego kołowrotu wyciągowego.

21182. 25.6 1951. Stanisław Kotas. Przyrząd do prostowania ogniw łańcuchowych.

21200. 25.6 1951. Jan Mucha, sztygar maszynowy. Zastosowanie układu, zabezpieczającego przed porażeniem prądem przy pracy elektrycznymi wiertarkami węglowymi.

21232, 21233. 25.6 1951. Franciszek Kłyta, robotnik, i Antoni Linke sztygar. Ulepszenie sposobu załadunku przerostów węglowych na sortowni.

21280. 26.6 1951. Antoni Linke, sztygar maszynowy. Zastąpienie pasów klinowych przez zwykły pas gumowy przy napędzie sit rezonansowych „Schieferstein“.

21281. 26.6 1951. Konrad Bochynek, rębacz. Zabezpieczenie korony wiertniczej przed wypadaniem z wiertła.

21283. 26.6 1951. Augustyn Kurzał, kier. powierzchni. Zabudowanie dodatkowych taśm do ręcznego wzbogacenia orzecha I i II.

21284. 26.6 1951. Antoni Mateja, sztygar wentylacyjny. Zastosowanie rynny zawieszowej do ładowania wózków.

21293. 26.6 1951. Wincenty Rzychoń, sztygar prażalnic. Narrawa palenisk pieca prażalniczego bez zatrzymywania ruchu oraz zastąpienie palników ceramicznych przez palniki z rur metalowych.

21328, 21329. 26.6 1951. Ludwik Widawski, ślusarz, i Engelbert Grzeganeł, tokarz. Dostosowanie wiertarek WP. 7 o wiertłach średnicy 37 mm do wiertel średnicy 55 mm.

21358—21361. 26.6 1951. Alfred Onara, ślusarz. Rudolf Szczesny, Piotr Żydek i Józef Skowronek. Ulepszenie sposobu zakładania wkładek dębowych na bębny linowyy maszyny wyciągowej.

21390. 27.6 1951. Mieczysław Drewniak, elektryk. Zastąpienie styków stalowych w przekaźnikach do odległościowego sterowania maszyn wrębowych przez styki mosiężne.

21391. 27.6 1951. Józef Pańczuk, sztygar obciążowy. Ulepszenie transportu przez odpowiednią rozbudowę torów na dole.

21393. 27.6 1951. Wilhelm Siedlaczek, robotnik przodowy. Zmontowanie dźwigu portalowego w celu zmechanizowania wyładowania i załadowania materiałów.

21397. 27.6 1951. Franciszek Mizerski, ślusarz przodowy. Ulepszenie popychacza łańcuchowego.

21398. 27.6 1951. Jan Krawczyk, prac. fizyczny. Zmiana kształtu klap zbiornika nad sitami „Izodyna“.

21399. 27.6 1951. Klemens Szafarczyk, sztygar. Zastosowanie hamulców na bębnie wylotowym do maszyny taśmowej typu „Huwood“.

21430. 27.6 1951. Franciszek Kowalski, maszynista. Wykonanie małego wykopu w celu zabezpieczenia hali pomp przed zatopieniem w razie braku energii elektrycznej.

21431. 27.6 1951. Tadeusz Pabis, maszynista. Zmiana instalacji oliwnej kompresora w celu uzyskania oszczędności oliwy.

21436. 27.6 1951. Józef Zborowski, kierownik. Zastosowanie dodatkowej zasuwy nad wibratorem Nr 3 w celu przesortowania niesortu od 0 — 50 mm.

21465, 21466. 27.6 1951. Piotr Lebieź, sztygar, i Ernest Dietrich, brygadzysta. Zastosowanie zdalnego wyłączenia silników od wentylatorów w wialni.

21473, 21474. 27.6 1951. Jerzy Zdebik, ślusarz, i Alojzy Zdebik, płuczkarz. Zastąpienie przekładni łańcuchowej przez przekładnię pasowo - klinową w osadzarkach wialni.

21475, 21476. 27.6 1951. Bronisław Łaszczyk, sztygar elektr., i Paweł Kajda, ślusarz. Przeróbka i ulepszenie przełącznika obrotów oraz sterowania silnika wrębówki „Sullivan“.

21483. 28.6 1951. Józef Żmirek, ślusarz. Ulepszenie przewozu na nadszybiu.

21489. 28.6 1951. Teofil Wienskowski, ślusarz. Wyremontowanie głównych pomp szybowych w celu uniknięcia dłuższego ich postoju.

21490, 21491. 28.6 1951. Władysław Mańka, cieśla, i Ryszard Kulik, kierownik. Zabudowanie taśmy gumowej dla przepadu mialu w sortowni w celu powiększenia wydajności.

21492. 28.6 1951. Józef Reichel, ślusarz. Skonstruowanie wyłącznika sygnalizacyjnego do wag do ważenia wagonów normalnotorowych na sortowni.

21493. 28.6 1951. Henryk Sztuka, ślusarz. Przekonstruowanie zasuw kominowych w kotłowni w celu uzyskania ciągłości prac.

21496. 28.6 1951. Feliks Nawrat, ślusarz. Zastosowanie sprężyn spiralnych przy stykach palcowych kontrolerów maszyn wyciągowych.

21513. 28.6 1951. Tadeusz Kowalczyński, mistrz warszt. Zastosowanie frezów czopowych do obróbki łączników kulistych.

21514. 28.6 1951. Wiesław Maroń, ślusarz. Obracanie sposobu naprawy gniazdek zawców wiertarki „Moj“.

21515. 28.6 1951. Robert Kotuch, łańdowacz. Ulepszenie sposobu umocowania napędów powietrznych.

21524. 28.6 1951. Antoni Krupa, konstruktor ruchu. Przeróbka taśm do wzbogacania orzecha II.

21525. 28.6 1951. Stefan Szczesniak, kontroler. Zastosowanie blachy zabezpieczającej przetrucaniu urobku poza przenośnik panczerzy.

21532. 28.6 1951. Edward Meszek referent. Zmiana systemu odwozu i zwałowania kamienia.

21533. 28.6 1951. Eryk Niedworok, prac. fizyczny. Ulepszenie sposobu transportowania wrębarki ścianowej do nowego pola.

21534. 28.6 1951. Juliusz Szwingie, sztygar maszynowy. Zabudowanie sita pod wywrotem głównym w celu lepszego wzbogacania i odbioru węgla.

21706. 30.6 1951. Emil Kuczyreiter, elektryk. Zastosowanie haków do wieszania kabli na obudowie T. H.

21707. 30.6 1951. Werner Lwowski, robotnik. Wykonanie specjalnej skrzyni do pobierania prób węglowych.

21708. 30.6 1951. Ernest Kubanek, sztygar zmianowy. Wykonanie hamulca torowego do hamowania wozów załadowanych na podszybiu.

21888. 4.7 1951. Juliusz Paszek, maszynista. Ulepszenie zabezpieczenia przeciw otwieraniu się klap wózków do transportu węgla.

21889. 4.7 1951. Hieronim Jojko, kowal. Zabudowanie uch do zaczepiania liny przy wozach kopalnianych.

21890. 4.7 1951. Hieronim Jojko, kowal. Poprawienie konstrukcji pokrywy łożyska wozu kopalnianego.

21891. 4.7 1951. Franciszek Klos. Wykonanie urządzenia do rabowania obudowy żelaznej T. H.

21892. 4.7 1951. Wiktor Krawiec, ślusarz. Wykonanie zaworów do regulowania wody w maszynach osadniczych na płuczce.

21893. 4.7 1951. Gerard Włoczek, sztygar objazdowy. Częściowa przeróbka kołowrotów KES-9 i KFS-15.

21894. 4.7 1951. Jan Rozbrój, kier. robót górniczych. Zastosowanie specjalnych wieszaków do podtrzymywania drewnianych stropnic obudowy tymczasowej.

21902. 4.7 1951. Teofil Juda, robotnik. Zastosowanie rydla pneumatycznego do oczyszczania wozów wydobywczych.

21905—21907. 4.7 1951. Stanisław Sobota, sztygar, Ryszard Franke, dozorca, i Edward Schitze konstruktor. Przebudowa przekładni napędu „Beien“ U. K. 20

21903, 21909. 4.7 1951. Jan Sitko, kier. powierzchni, i Karol Szpek, nadsztygar masz. Zmechanizowanie odstawy kamienia grubego ze zbiorników na sortowni.

22043. 6.7 1951. Konrad Bieniek, ślusarz przodowy. Wykonanie rolki odciskowej do taśmy na załomie z pochylnią do przekopu.

22044. 6.7 1951. Juliusz Szwingie, sztygar zmianowy. Skonstruowanie głowicy frezerskiej, zastępującej pilę cylindryczną do olowania drzewa.

22413. 14.7 1951. Józef Błaszowski. Obracanie projektu odstawy kamienia i podniesienia zwałów.

22473. 14.7 1951. Leopold Cymal, sztygar. Zastosowanie przrzędu do opylania chodników.

22474. 14.7 1951. Tadeusz Kurck, kier. powierzchni. Projekt składnicy na złom wraz z pomostem załadowczym.

22475. 14.7 1951. Inż. Jerzy Szawdvn. Zastosowanie lepszego organizacji pracy na ścianie, wykonującej dwa cykle produkcyjne na dobę.

22485, 22486. 16.7 1951. Eryk Waindych i inż. Janusz Gadomski. Skonstruowanie przenośnika łańcuchowego zgrzeblowego typu „Prezydent“.

22490. 16.7 1951. Andrzej Mamot, maszynista. Zastosowanie okucia drągów, używanych do odpychania wagonów przy pomocy przesuwalni, w celu uzyskania oszczędności na materiale.

22502. 16.7 1951. Oswald Eky, spawacz. Zastosowanie przrzędu do spawania rur w szybie w przypadku, gdy dostęp palnikiem wzgl. elektrodą jest ograniczony.

22503. 16.7 1951. Jan Faiks, kierownik. Zwiększenie wytrzymałości kloszy do lamp bezpieczeństwa typu 950.

22506. 16.7 1951. Antoni Czort. Zastosowanie nowej metody przy budowie filarów w celu uzyskania oszczędności na materiale.

22507. 16.7 1951. Inż. Mieczysław Piątkowski. Skonstruowanie przesiewacza kamienia.

22515. 16.7 1951. Ludwik Sulski. Regeneracja zaworów „Klinger“.

22518. 16.7 1951. Adolf Goniwiecha. Zastosowanie zacisku do linek nośnych konstrukcji taśmowej.

22530. 16.7 1951. Józef Pietrzyk. Nowy sposób naciągania łańcucha przenośnika zgrzeblowego przy przekładaniu przenośnika.

22531. 16.7 1951. Paweł Olszewski. Zastosowanie przyrządu pomocniczego do wyciągania śrub, łączących prowadnice z rynnami szybowymi.

22533. 16.7 1951. Józef Sauerman, ślusarz. Przekonstruowanie zapychacza wózków.

22576, 22577. 16.7 1951. Leszek Kropaczek, inż., i Bolesław Jadczyk, kier. planowania. Urządzenie do podnoszenia i przesuwania aparatu „Wirtk Erkelenz“.

22665. 16.7 1951. Ernest Labus, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji napędu „R.A.E.“ celem oszczędzenia oliwy.

22696. 17.7 1951. Adolf Dziura. Skonstruowanie wózka transportowego do wrębówec DSS20 i DSE20.

22696. 17.7 1951. Kazimierz Jankowski, inspektor. Wykorzystanie pompy płuczkowej do obrony przeciwpożarnej.

22697. 17.7 1951. Władysław Szuła, technik. Zastosowanie skrzyni zabezpieczającej przed znacznym ujściem powietrza oraz przed porwaniem dużej ilości pyłu węglowego z taśmy, przechodzącej przez tamę.

22717, 22718. 17.7 1951. Bronisław Grelewicz, sztygar oddziałowy, i Wilhelm Cieplak, sztygar zmianowy. Zastosowanie sit do płuczkarek dla płuczki mokrej.

22741. 17.7 1951. Józef Płaszczyk, prac. fizyczny. Nowa konstrukcja pólek na narzędzia górnicze.

22741, 22742. 17.7 1951. Eronisław Grelewicz, sztygar oddziałowy, i Wilhelm Cieplak, sztygar zmianowy. Ulepszenie taśmy na węgiel dla kotłowni.

22776—22778. 17.7 1951. Augustyn Patalong i Tadeusz Zemełka, sztygarzy, oraz Mikołaj Bożek, kowal. Zmiana konstrukcji trzewika od zapychacza wózków syst. „Duesterloch“.

22856, 22857. 19.7 1951. Walenty Ciuk, brygadzysta, i Kazimierz Kierach, monter. Urządzenie do wyciągania silników z komory pomp w przypadku awarii.

SERIA 4: CHEMIA TECHNOLOGIA CHEMICZNA

22076, 20977. 6.6 1951. Stanisław Rzytki, prac. fizyczny, i Robert Skorupa, mistrz remontowy. Zwiększenie uzysku siarczanu amonu.

20195. 8.6 1951. Konstanty Pik, ślusarz. Sposób pokrywania aparatury żelaznej materiałem izolacyjnym.

20318. 11.6 1951. Tadeusz Miziur, kierownik. Zmiana instalacji rurowej kompresora w celu zwiększenia produkcji tlenu.

20377. 11.6 1951. Jan Chodkiewicz laborant. Regeneracja sączków azbestowych do aparatu „Ertel“.

20381. 11.6 1951. Michał Stachowicz, laborant. Zastosowanie pręta stalowego sprężynującego do zdejmowania kauczuku ze szkła.

20426—20435. 11.6 1951. Ludwik Markiel, kierownik, Maksymilian Szreder, Augustyn Czmok i Herbert Przybyła, ślusarze, Leon Stroncdek i Adolf Jarczyk, brygadziści, Emil Porwolik, mechanik, Eryk Muszer, drukarz, oraz Alfred Mura i Wilhelm Mielecki, tokarze. Skonstruowanie maszyny do parafinowania, drukowania, cięcia i układania papieru nabożowego.

20807. 20.6 1951. Zenobiusz Adamski. Zastosowanie płyt cementowo-trocinowych zamiast linoleum do pokrycia stołów laboratoryjnych.

20821, 20822. 20.6 1951. Jan Elwardt, kier. utwardzani, i Józef Izdebski, technik. Ulepszenie chłodzenia

silników elektrycznych, napędzających mieszadła w autoklawach.

20825—20827. 20.6 1951. Inż. Stanisław Hartman, dyr., inż. Kazimierz Wawszczak, nacz. inż., i Edmund Błaszczak, gł. mechnanik. Ulepszenie transportu koksu z baterii na sortownię.

20902. 21.6 1951. Zdzisław Dragański, technik. Opracowanie syntez bromku etylenu i jodku metylenu.

20906. 21.6 1951. Józef Pokorski, piecowy. Przyrząd do nakładania cynfolu na korki.

20922. 21.6 1951. Kazimierz Szczesny, przod. murarski. Ulepszenie konstrukcji sklepienia wiszącego palenisk mitch CS.

20936, 20939. 21.6 1951. Wincenty Stefanik, robotnik, i inż. Jan Leśniewski, kier. inwestycji. Mechaniczne tarło do proszkowania stearyny.

20967—20969. 21.6 1951. Inż. Zdzisław Piotrowski, kier. oddz., Paweł Kaliński, mistrz, i Władysław Dyba, robotnik. Zmiana metody produkcji barwnika brunatu kwasowo-chromowego EB.

20970—20974. 21.6 1951. Kazimierz Urbański, robotnik, Teofil Ciszewski, mistrz, Henryk Makowski, konstruktor, oraz Zygmunt Przywarty i Walkowski, ślusarze. Przebudowa kalandra nakładowego 4-walcowego w celu umożliwienia użycia go również jako kalandra frykcyjnego.

20993. 22.6 1951. Alfons Schütz, robotnik. Zastosowanie uchwytu do przenoszenia butli z gazami stężonymi w pozycji pionowej.

21069. 22.6 1951. Inż. Włodzimierz Gustowski. Opracowanie modyfikacji sposobu sączenia przez zastosowanie kolby ssawkowej z dnem z doszlifowanej szyby.

21071. 22.6 1951. Mgr Jerzy Roth. Opracowanie metody i konstrukcji produkowania we własnym zakresie elektrod szklanych.

21156. 25.6 1951. Jan Mączkowiak, maszynista. Zużycie farby anilnowej w proszku, figurującej w remanencie jako bezwartościowa, do produkcji farby trudnozmylalnej.

21290. 26.6 1951. Bronisław Waga, kier. produkcji. Rozpuszczanie odpadkowego naftalenu w smole.

21292. 26.6 1951. Robert Kommek, ślusarz. Zastąpienie transportera, doprowadzającego węgiel do dezynTEGRATORÓW, przez transporter taśmowy.

21380. 27.6 1951. Teodor Dronia. Zabezpieczenie drzwi piecowych na baterii przed upadkiem.

21384. 27.6 1951. Herbert Stoeker, ślusarz. Zabezpieczenie do hamulca wsadnicy kombinowanej.

21385. 27.6 1951. Stefan Cichoń, destylator. Zabudowanie dodatkowych przewodów olejowych i wodnych w celu umożliwienia wyłączenia chłodników płytowych.

21386. 27.6 1951. Jan Bochenek, mistrz warszt. mech. Wykonanie płuczek do naftalenu z saturatorów.

21387. 27.6 1951. Henryk Wawrzyczny, tokarz. Wykonanie przyrządu do pobierania próbek cieczy gęstych.

21498. 28.6 1951. Jan Bańczyk, technik. Poprawienie jakości kwasu siarkowego.

21699. 30.6 1951. Julian Dydyński, brygadzysta. Uproszczone wykonanie połączenia ośmiu zbiorników magazynowych z głównym rurociągiem ssącym.

21815. 3.7 1951. Inż. Edward Zawada, inspektor. Ulepszenie procesu ucierania standardowych fabry i emalii.

21839. 3.7 1951. Stefan Muszyński, mistrz. Ulepszenie mechanizmu obrotowego rury zsympowej przy wózkach zasilających do pieców karbidowych.

21886. 4.7 1951. Inż. Konstanty Pędowski. Zmiana procesu roztwarzania zużytego katalizatora kobaltotorowego.

- 21900.** 4.7 1951. Henryk Skroboł, technik. Wymiędziowanie głowicy konwertora do metanolu.
- 21936.** 5.7 1951. Stanisław Maćkowiak, kier. warszt. Zmechanizowanie odprowadzania odpady makuchu spod pras ślimakowych na prażniki pras wstępnych.
- 21937.** 5.7 1951. Roman Moskal, mistrz produkcji. Zainstalowanie w dolnej części kadzi do topienia parafiny kranu i rurociągu do odprowadzania wody.
- 21938.** 5.7 1951. Eugeniusz Wolnicki, nacz. inżynier. Prowadzenie kondensatorów do jednego zbiornika w celu powtórnego użycia.
- 21946.** 5.7 1951. Jan Stajkowski, prac. rafinerii. Zastosowanie wodowskazu pływakowego w zbiorniku wodnym przy odwadniaczach.
- 21967.** 5.7 1951. Zygmunt Pusz, robotnik. Zabudowanie wziernika w ścianie łapacza gliceryny przy wyparkach.
- 21970.** 5.7 1951. Mgr Stefan Sabiniewicz, kier. działu produkcji. Zużycie bezużytecznie leżącego odpadkowego tlenku manganu do polepszenia jakości pokostu.
- 21971.** 5.7 1951. Paweł Kocikowski, mistrz mydlarski. Ulepszenie sposobu wytapiania sałomasu w skrzynkach.
- 21979, 21980.** 5.7 1951. Franciszek Szarek i Andrzej Dudek, robotnicy. Zmiana sposobu konfekcji ramek uszczelniających.
- 21983, 21984.** 5.7 1951. Antoni Kaplanowski, kier. ekstrakcji, i Jerzy Gajkowski, kier. warszt. mech. Wykonanie transportera ślimakowego do nasypu surowego rzepaku na główny transporter.
- 22005, 22006.** 5.7 1951. Antoni Krych, ślusarz, i Aleksander Babiarczyk, rymarz. Wytapianie tłuszczu z papierów odpadkowych po margarynie przez wygotowanie ich w wodzie.
- 22011, 22012.** 5.7 1951. Antoni Dziubek, kier. inwestycji, i Aleksander Larisch, prac. umysł. Przyrząd do badania twardości margaryny.
- 22015, 22016.** 5.7 1951. Aleksander Larisch i Antoni Dziubek, prac. umysłowi. Wykonanie przekładni do napędu młyna walcowego przy zastosowaniu dyferencjału samochodowego.
- 22017, 22018.** 5.7 1951. Rudolf Drożdżik, gł. mechanik, i Władysław Gniewek, prac. fiz. Skonstruowanie suszarni do suszenia butelek.
- 22021, 22022.** 5.7 1951. Eugeniusz Wolnicki, nacz. inż., i Rudolf Drożdżik, gł. mechanik. Zbieranie i wykorzystanie kondensatorów do mycia olejów w bielnikach.
- 22023, 22024.** 5.7 1951. Ryszard Drzazgowski, kier. warsztatów, i Eugeniusz Błaszczak, ślusarz. Przeróbka automatycznej stemplarki trzykawałkowej do mydła na zwykłą i zwiększenie obrotów maszyny.
- 22030—22032.** 5.7 1951. Józef Słupkowski, p. o. kier. produkcji, oraz Marta Kujawa i Józef Krajewski, mistrzowie. Ulepszenie sposobu konfekcjonowania obuwia roboczego przez zaginanie brzegów cholewy zamiast obcinania.
- 22033—22035.** 5.7 1951. Stanisław Fajkowski, kier. produkcji, Stefan Wójcicki, kier. planowania, i Mieczysław Mróz, kier. glicerynowni. Wysalanie mydeł gospodarczych za pomocą nasyconych roztworów NaCl, przyrządzonych z soli regenerowanej na glicerynie.
- 22068.** 6.7 1951. Ryszard Głowacki. Sporządzenie ruchomego pomostu do remontu ulicznych lamp gazowych.
- 22070, 22071.** 6.7 1951. Ewald Krieger i Stanisław Słomski, inżynierowie. Urządzenie do gruntownego oczyszczania gazu koksowniczego.
- 22089.** 6.7 1951. Wiktor Fabryczek, mistrz. Zabudowanie dodatkowego urządzenia do reduktora wysokiego ciśnienia w celu ułatwienia dostarczania gazu w przypadku niskiego ciśnienia.
- 22090.** 6.7 1951. Roman Łagowski, ślusarz. Wykonanie liczydeł do gazomierzy.
- 22091.** 6.7 1951. Ludwik Łukasik, kier. sekcji. Stosowanie garnka zamykającego zamiast zasuw przy domowych połączeniach niskiego ciśnienia.
- 22101.** 7.7 1951. Inż. Jan Górniak, insp. Ulepszenie pracy wyparki glicerynowej.
- 22123.** 7.7 1951. Andrzej Żabiński, kier. produkcji. Użycie przetłuszczonych pudełek tekturowych do produkcji po pomalowaniu ich lakierem spirytusowym.
- 22124.** 7.7 1951. Andrzej Żabiński, kier. produkcji. Zastosowanie zbiornika do dokładnego napełniania puszek pastą podłogową.
- 22125.** 7.7 1951. Piotr Skrzyszewski, kier. zbytu. Wykonanie stołu do liczenia pudełek na pastę do obuwia.
- 22126.** 7.7 1951. Brunon Sielski, mistrz bednarski. Ulepszenie uszczelnienia kadzi do rozszczepiania tłuszczów.
- 22127.** 7.7 1951. Paweł Kiepiński, kier. rafinerii. Zastosowanie przewodu żelaznego zamiast węża gumowego do opróżniania autoklawu.
- 22128.** 7.7 1951. Inż. Karol Bystram. Zmiana konstrukcji czterowalcówki do walcowania nasion olejnych.
- 22130.** 7.7 1951. Józef Wróblewski, kier. warzelni. Zastosowanie specjalnego zbiornika do przyrządzania roztworu solnego do skrapiania komór i ram chłodniczych.
- 22131.** 7.7 1951. Mieczysław Kudalski, prac. umysłowy. Zastosowanie specjalnego klucza do otwierania beczek i bębnow metalowych.
- 22133.** 7.7 1951. Tadeusz Sieczko, kier. oddz. Zastosowanie podnośnika wózkowego do podawania mydła do mieszalnika masy proszkowej.
- 22146.** 7.7 1951. Paweł Kocikowski, mistrz mydlarski. Skrócenie drogi transportu odpadów mydła na terenie zakładu.
- 22147.** 7.7 1951. Emil Ulfig, prac. fizyczny. Wbudowanie amperomierza w obwód silnika elektrycznego, napędzającego młynek do mielenia proszku do prania, w celu kontroli pracy agregatu.
- 22152, 22153.** 7.7 1951. Wiktor Skierka, zmianowy, i Stanisław Szymański, mistrz rafinerii. Zmiana parametrów w procesie technologicznym rafinowania oleju słonecznikowego w celu uzyskania klarowności.
- 22169.** 9.7 1951. Tadeusz Przybyś, referent. Wyprodukowanie metodą syntetyczną potrzebnego alfa-naftolu.
- 22219.** 10.7 1951. Janusz Gilla, konfeksjoner. Zastosowanie dodatkowego wyłącznika, umieszczonego w dogodnym miejscu, do uruchamiania nawijaka przekładki przy maszynie konfekcyjnej.
- 22220.** 10.7 1951. Władysław Haberk, robotnik. Zastosowanie noża łyżkowego do skrawania powierzchni węży gumowych.
- 22222.** 10.7 1951. Janusz Gilla, konfeksjoner. Ulepszenie sposobu cięcia gumy na wypełniacz do pasów klinowych.
- 22223.** 10.7 1951. Janusz Gilla, konfeksjoner. Zmechanizowanie pracy przy konfekcji pasków klinowych o długości poniżej 600 mm.
- 22239.** 10.7 1951. Danuta Nowak, prac. fizyczna. Zastosowanie kołowrotka bębnowego do zwijania wulkanizowanych sznurów gumowych.
- 22240.** 10.7 1951. Stefan Zieliński, referent. Zastosowanie cyrka połączonego z nożem do cięcia uszczelki gumowych na tokarce automatycznej.

22243. 10.7 1951. Ludwik Piekuta, mistrz. Zastosowanie mechanicznego wybieraka do ukosowania złącza grzejki rowerowej.
- 22246, 22247. 10.7 1951. Inż. Edward Włodarczyk, ref. BHP, i Henryk Tylkowski, konstruktor. Zastosowanie urządzenia pneumatycznego do zanurzania dętek w wodzie przy badaniu na szczelność.
- 22250, 22251. 10.7 1951. Urszula Zakrzewska, mł. asyst., i Witold Krause, kier. oddz. Projekt otrzymywania z zużytego utrwalacza fotograficznego azotanu srebra, potrzebnego do analiz.
- 22252, 22253. 10.7 1951. Inż. Tadeusz Skublicki, kier. postępu technicznego, i Teodor Czub, dyr. techniczny. Wprowadzenie mieszanki czarnej zamiast kolorowej na dusze węży autogenicznych.
- 22254, 22255. 10.7 1951. Henryk Osmęda, robotnik, i Leon Łatacha, ślusarz. Zastosowanie dodatkowego noża tarczowego do maszyny do cięcia pierścieni z węży gumowych.
- 22256, 22257. 10.7 1951. Henryk Walczak, referent, i Józef Tobiasz, robotnik. Ucinanie końcówek węży na wymiar przed wulkanizacją oraz zabezpieczenie końcówki węża podczas wulkanizacji.
- 22263, 22264. 10.7 1951. Janusz Blaszyński, kier. labor., i Karol Luniewski, mistrz. Wypełnienie wiórami aluminiowymi rdzenia do wulkanizacji cholewek na pierścienie konserwowe.
- 22265, 22266. 10.7 1951. Teofil Ciszewski, mistrz ślusarki, i Longin Rulka, ślusarz. Zastąpienie miedzianej rurki ciśnieniowej przez połączenie przegubowo-kolanek w prasach wulkanizacyjnych do opon samochodowych.
- 22267—22269. 10.7 1951. Jan Ziemiński, kierownik, Antoni Czyż zast. kierownika, i Józef Mikołajczyk, kontroler. Obłożenie taśm konfekcyjnych folią igielitową.
- 22270—22272. 10.7 1951. Konrad Cichoracki, tokarz, Konstanty Bałdyga, ślusarz, i Józef Górski, mistrz. Zmiana konstrukcji wału do wycinarki.
- 22273—22275. 10.7 1951. Jerzy Świeżawski, kier. odlewni, Maksymilian Jarentowski, szlifierz, i Jan Polakiewicz, mistrz. Zastosowanie ręcznej prasy śrubowej do oczyszczania otworów w kopytach aluminiowych.
22294. 11.7 1951. Stefan Przybysz, tokarz. Ulepszenie sposobu krojenia płótna frykcyjowanego na paski.
22298. 11.7 1951. Teodor Biegisz, konstruktor. Zmiana konstrukcji konsoli do zawieszania złącza ruchomego przy wymianie elektrody pieca karbidowego.
22299. 11.7 1951. Roman Ciesiński, kier. dz. planowania. Projekt uchwytu do zamocowania wałka tkaniny przy automatycznym krajaniu taśmy izolacyjnej.
22301. 11.7 1951. Stanisław Starostka, ślusarz. Przyrząd do nawijania taśmy gumowej do maszyn szwalniczych gumówek.
- 22311, 22312. 11.7 1951. Rajnhold Paprotny, mistrz, i Ryszard Lukoszek, przodownik. Przystosowanie strugarki bramowej do obróbki głowic elektrod karbidowych.
- 22313, 22314. 11.7 1951. Stefan Zielński, referent, i Konstanty Iwański, technik norm. Ulepszenie wałka, używanego przy konfekcji taśm transporterowych.
- 22327—22330. 11.7 1951. Bolesław Szczepański, p. o. nacz. inżyniera, Stanisław Bregier, modelarz, Janina Chojnacka, kier. konfekcji, i Jan Dębowski, mechanik. Zmiana systemu zakładania kap tylnych na obuwie gumowe.
22378. 12.7 1951. Józef Sobczyk, ślusarz. Wykonanie wiertła do rozwiercania uchwytów transporterów oraz wykorzystanie starych form do maszyn świeczkarskich.
22380. 12.7 1951. Stefan Wołkowicz, spawacz. Ulepszenie budowy sita do przecierania masy proszkowej w stanie płynnym w aparaturze „Krauze“.
22381. 12.7 1951. Antoni Okrutniak, mistrz. Zastosowanie windy elektrycznej do papelenia mieszkarki wiórkami mydlanymi.
22397. 14.7 1951. Czesław Jabłoński, gotowacz. Zastosowanie dodatkowych kraników do przewodów, doprowadzających parę do kotłów warzelnych.
22420. 14.7 1951. Franciszek Kubiak, stolarz. Zastosowanie przyrządu przy pile tarczowej w celu powiększenia wydajności przy cięciu.
- 22864—22866. 19.7 1951. Bolesław Kołodziej, kierownik, Jan Zygałło, st. asystent, i Henryk Przeklassa, mistrz. Projekt wykonania głowicy do konwertera metalu z materiału kwasoodpornego KNR zamiast brązu manganowego kutego.
- 22872, 22873. 19.7 1951. Stanisław Surma, inż., i Edmund Smardzewski, mistrz. Skonstruowanie i wykonanie szklanego absorbera do produkcji kwasu solnego chemicznie czystego.
- 22875, 22876. 19.7 1951. Alojzy Niedzbała i Józef Bedronka, piecowi. Zastosowanie wózka z zasuwą w dnie do zasypywania pieców do grafityzacji elektrod.
22877. 19.7 1951. Mgr Wiktor Grygiel, chemik. Zmiana konstrukcji matrycy do pastylkowania katalizatora niklowego.
22914. 19.7 1951. Stefan Czekala, st. laborant. Ulepszenie konstrukcji urządzenia do badania i skalowania termometrów.
22970. 23.7 1951. Helena Kurowska, prac. fizyczna. Zastosowanie lejka dla ułatwienia pracy przy pakowaniu drażetek do słoików.
22971. 23.7 1951. Franciszek Mówiński, ślusarz. Przyspieszenie procesu krystalizacji azotanu guanidy chemicznie czystego.
22972. 23.7 1951. Anna Goździk, robotnica. Racjonalne wykorzystanie pracy kompresorów.
22973. 23.7. 1951. Jan Wagner, stolarz. Zastosowanie nóżek, wykonanych z blachy odpadkowej, zamiast nóżek drewnianych przy produkcji i remoncie tacek do nadruku ampulek.
22977. 23.7 1951. Helena Paska, mistrz. Przeprowadzenie przewodu z wodą destylowaną bezpośrednio z destylarni do działu galenowego.

SERIA 5: ELEKTRO I TELETECHNIKA ELEKTROENERGETYKA

20013. 6.6 1951. Marian Narożny, kier. sekcji. Wyeliminowanie jednego kółka jezdnego i zmiana łożyska kółka do podstawy SD, LKB i LKJ.
20024. 6.6 1951. Wincenty Bem, prac. fizyczny. Zastosowanie indywidualnego włączania i wyłączania silników elektrycznych, napędzających taśmy transporterowe, przez odpowiednią przebudowę instalacji.
- 20028, 20029. 6.6 1951. Inż. Józef Nasielski, insp. techn., i Józef Binek, kier. produkcji. Zmiana konstrukcji styków i obudowy wyłącznika olejowego „OK“.
- 20036, 20037. 6.6 1951. Józef Króliński, sztygar oddz. elektr., i Sander, elektryk. Wykonanie zastępczych oporników cylindrycznych do instalacji elektrycznej czerparek.
20051. 6.6 1951. Bronisław Carbol, ślusarz narzędziowy. Uproszczenie wykonania wykrojników do blach wirnika.

20052. 6.6 1951. Józef Wasiak, ślusarz. Zaoszczędzenie materiału przy budowie przełącznika.
- 20100—20102. 6.6 1951. Szczepan Stanicki, referent, Henryk Przybyła, kreślarz, i Fryderyk Kurzeja, mistrz nawijarki. Przekonstruowanie autotransformatora z wyposażeniem do aparatu projektynowego.
20131. 8.6 1951. Franciszek Szoltysek, czeladnik. Wykonanie specjalnych wybijaków do rozbiórki rdzeni transformatorowych.
- 20216, 20217. 8.6 1951. Wiktor Chmielewski i Bronisław Rdułtowski, elektromonterzy. Przyrząd pomocniczy do sklejania szpul do transformatora 6V.
20287. 9.6 1951. Mieczysław Paciorekowski, kier. robót elektr. Wykonanie izolatorów wsporczych do szyn tablic rozdzielczych z izolatorów linii napowietrznej.
20349. 11.6 1951. Kazimierz Chałaszkiewicz, ślusarz. Zastosowanie zabezpieczenia wrębowki przed ponownym włączeniem wysięgnika.
20439. 12.6 1951. Piotr Kubik, brygadzysta. Wykonanie luków na płaskownikach do uziemienia aparatury elektrycznej.
20440. 12.6 1951. Inż. Zbigniew Nędzyński, kier. wydziału. Zastosowanie specjalnych przytrzymywaczy blaszanych zamiast śrub do umocowania uchwyty kabelekowych.
20467. 12.6 1951. Bogdan Dunia, monter. Przyrząd do ściągania wentylatora z osi hermetycznego silnika elektrycznego.
20471. 12.6 1951. Bogdan Dunia, monter. Wykonanie wstawek nbrowych do skrzynek połączeniowych 25A.
20472. 12.6 1951. Franciszek Nowakowski, kowal. Projekt specjalnego wózka ze skrzynką rozdzielczą do dołączania odbiorników przenośnych.
- 20754—20756. 16.6 1951. Alons Lipski, Hipolit Jasiński i Roman Kołba, elektrycy. Ulepszenie urządzenia sterującego i instalacji elektrycznej dźwigu.
20806. 20.6 1951. Kazimierz Maranowski, st. brygadzysta elektryk. Przebudowa i przeniesienie skrzynki wyłącznikowej do wnętrza kopaczki.
20861. 21.6 1951. Euzebiusz Wolny, elektromonter. Przekonstruowanie wirnika w silniku elektrycznym w celu wyeliminowania awarii.
20878. 21.6 1951. Franciszek Richert, kier. warszt. elektr. Ulepszenie wyłącznika automatycznego do przetwornicy.
20881. 21.6 1951. Józef Ulmer, ślusarz. Wykonanie specjalnych uchwytów kabelekowych.
20907. 21.6 1951. Stanisław Lemejda, elektromonter. Zastosowanie energii elektrycznej, wytwarzanej w zakładzie, w budynkach należących do cukrowni.
- 21060, 21061. 22.6 1951. Józef Stopka, konstruktor, i Karol Raczyński. Wykonanie bębna o napędzie elektrycznym do czyszczenia płytek miedzianych do połączeń.
- 21062, 21063. 22.6 1951. Eugeniusz Szukowski, elektromonter, i Józef Bienisz, kier. techn. Ulepszenie sieci i racjonalnej eksploatacji urządzeń elektrycznych.
- 21087—21091. 22.6 1951. Henryk Tomczyk, mistrz elektryk, oraz Jan Kaczmarek, Michał Nowak, Edward Łakomy i Jan Wasilewski pracownicy warszt. elektr. Naprawa kondensatorów do poprawienia współczynnika mocy oraz wykonanie potrzebnej aparatury.
21118. 25.6 1951. Zygmunt Milewski, elektromonter. Zastosowanie bezpieczników samoczynnych do silnika, napędzającego listwiarkę.
21131. 25.6 1951. Józef Wałach, elektromonter. Zastosowanie uchwytów, zabezpieczających przed kołysaniem się lamp słupowych.
21194. 25.6 1951. Władysław Sas, zast. kier. robót elektr. Wykonanie zastępczych bezpieczników dużej mocy.
21196. 25.6 1951. Jerzy Woyniłowicz, elektromonter. Wykonanie przyrządu do badania przerw w dopływie prądu.
21201. 25.6 1951. Józef Pikulik, ślusarz. Ulepszenie krótkozwieraacza silnika pierścieniowego.
21241. 25.6 1951. Edward Pietrzak, elektryk. Ulepszenie chłodzenia silnika elektrycznego.
21282. 26.6 1951. Edmund Kilka, elektromonter. Racjonalna eksploatacja silników elektrycznych przy urządzeniu do przesuwania wagonów.
21312. 26.6 1951. B. Duszyński, kier. energ. i ruchu. Zastosowanie cyrkulacyjnego chłodzenia oleju przy wyłącznikach olejowych.
- 21330, 21331. 26.6 1951. Bronisław Łaszczyk i Józef Franiel, sztygarzy elektryczni. Przeróbka wyzwalaczy termiczno - magnetycznych.
21526. 28.6 1951. Józef Kucharczyk, elektryk. Zastosowanie układu zabezpieczeń, zapewniającego należyte współdziałanie pompy olejowej z ruchem silnika napędowego sprężarki.
- 21559, 21560. 28.6 1951. Jerzy Wolter i Jan Miczga, elektromonterzy. Ulepszenie przycisku sterującego do wyłączników automatycznych.
- 21563, 21564. 28.6 1951. Paweł Wystrach, elektromonter, i Lucja Długoń, pomoc. elektr. Wykonanie przyrządu do bandażowania wirników silników elektrycznych oraz przyrządu do centrowania wałków wciśniętych do wirników.
- 21565, 21566. 28.6 1951. Paweł Wystrach, elektromonter, i Lucja Długoń, pomoc. elektr. Wykonanie przyrządu do odkurzania urządzeń elektrycznych.
- 21569, 21570. 28.6 1951. Jerzy Wolter i Jan Miozga, elektromonterzy. Przebudowa wyłącznika automatycznego maszyny wyciągowej.
- 21571, 21572. 28.6 1951. Paweł Wystrach, elektromonter, i Paweł Porombka, ślusarz. Wykorzystanie elektrod do rozrusznika wodnego do maszyny wyciągowej.
21619. 29.6 1951. Marian Buczyński, elektromonter. Skonstruowanie wyłącznika, blokującego włączenie silnika pierścieniowego w przypadku nieodpowiedniego położenia szczotek.
21683. 30.6 1951. Mieczysław Drewniak, elektryk. Wyremontowanie niezdatnych do użytku złączy kablowych.
21716. 30.6 1951. Jan Kopciński, elektryk. Wykonanie dodatkowej przetwornicy w celu ekonomicznego pokrywania zapotrzebowania na prąd stały w dni świąteczne.
21756. 2.7 1951. Szczepan Barylak, elektromonter. Zastosowanie urządzenia, amortyzującego wstrząsy żarówek, umieszczonych na ścianie czerpaka.
- 21914—21918. 4.7 1951. Sylwester Jozzky, Jan Soba i Henryk Chmiel, ślusarze, oraz Antoni Skwara, mistrz, i Stanisław Skorupka, konstruktor. Skonstruowanie ciągnika elektrycznego do przewozu koszów z azotniakiem.
- 21919—21928. 4.7 1951. Inż. Eryk Mokrosz, szef, Eugeniusz Klein, kierownik, Konrad Pietrowski i Romuald Jędruszczak, mistrzowie, Edmund Bubała, nawijacz, Jan Jędruszczak, ślusarz, Rajnhold Gałęziok i Rufin Gwizdoń elektromonterzy, oraz Jerzy Gruby i Józef Szreter, st. konstruktorzy. Urządzenie do badania maszyn elektrycznych napięciem próbnym przy pomocy indukcyjnego regulatora napięcia.

21997, 21998. 5.7 1951. Władysław Niezgodzki, brygadzysta, i Brunon Kalus, zast. kierownika. Zabudowanie urządzenia do poprawienia współczynnika mocy.

22097. 6.7 1951. Stefan Woźniak, ślusarz brygadzysta. Wykonanie wyważarki do wirników silników elektrycznych.

22132. 7.7 1951. Wacław Lenarcik, mistrz tokarski. Zastąpienie łożysk ślizgowych w silniku elektrycznym przez łożyska toczne.

22150, 22151. 7.7 1951. Jan Cias, kier. ruchu, i Józef Piasecki, monter. Poprawienie współczynnika mocy zakładu przez zastąpienie zbyt dużych silników do napędu maszyn mniejszymi silnikami i zastosowanie kondensatorów.

22228. 10.7 1951. Czesław Jędrzejczak, elektromonter. Ulepszenie wyłącznika do ręcznej wiertarki.

22230. 10.7 1951. Wincenty Nosel, ślusarz. Wykonanie specjalnej ramy do wiertarki elektrycznej.

22287. 11.7 1951. Julian Skórzyński, mistrz elektryk. Wykonanie części elektrycznej do sprzęgieł elektromagnetycznych.

22297. 11.7 1951. Frydolin Liszok, brygadzysta. Zastosowanie do pieca elektrycznego automatu, zabezpieczającego przed powstaniem napięcia dotyku niebezpiecznego dla obsługi.

22307, 22308. 11.7 1951. Leopold Lewan, kier. dz. elektr., i Jerzy Niglus, elektromonter. Wyremontowanie i wbudowanie w rozdzielni 6 KV wyłączników olejowych zamiast bezpieczników.

22315, 22316. 11.7 1951. Józef Wójt i Edward Pyć, elektromonterzy. Wykonanie przyrządu do lutowania lub spawania końcówek i naczyń blaszanych.

22337. 12.7 1951. Józef Kokot, brygadzysta. Wyeliminowanie trzech operacji przy produkcji półfabrykatu Nr 123 przez skonstruowanie odpowiedniego narzędzia.

22338. 12.7 1951. Karol Żwak, kier. kontr. techn. Projekt wykonywania skrzynek zaciskowych o trzech zaciskach do silników gazoszczelnych B. M.

22341. 12.7 1951. Ignacy Sudra, ślusarz. Przyrząd do ścinania faz na nożach do wyłączników i przelączników.

22342. 12.7 1951. Henryk Szydziak, gł. mechanik. Ulepszenie przyrządów do produkcji półfabrykatów N-143-I, C-10-3003.

22343. 12.7 1951. Aleksander Owsiański, kier. odlewni. Ulepszenie produkcji sprężyn osłonowych oraz pierścieni zaciskowych przez zastosowanie przekonstruowanego automatu do sprężyn.

22344. 12.7 1951. Józef Recmanik, ślusarz. Wyeliminowanie jednej operacji przy produkcji półfabrykatu Nr 318 do artykułu Nr 398-Ba przez zmianę konstrukcji narzędzia.

22345. 12.7 1951. Franciszek Urbańczyk, kom. str. poż. Uruchomienie zniszczonego silnika 6,6 KW.

22347. 12.7 1951. Józef Borzęcki, ślusarz. Przyrząd do wycinania otworów w rączkach do żelazek krawieckich.

22351. 12.7 1951. Władysław Zasada, kierownik. Wyeliminowanie kanałka usztywniającego w osłonkach do żelazek domowych.

22352. 12.7 1951. Wojciech Kulesza, kier. biura konstr. Wyeliminowanie operacji ręcznego nacinania przez zmianę wykrojnika.

22359, 22360. 12.7 1951. Stanisław Dudzik i Józef Iwasiuk, mistrzowie ślusarscy. Wykonanie wykrojnika do noży odłączników wewnętrznych.

22363, 22364. 12.7 1951. Józef Łabuza, brygadzysta, i Józef Reszyński. Wykorzystanie elementów typu EK

przez uzyskanie potrzebnej wartości oporu za pomocą zesparowania segmentów elementów.

22365, 22366. 12.7 1951. Tadeusz Wolff, kalkulator, i Stanisław Nowak, brygadzysta. Zmiana sposobu zmontowania listwy doprowadzającej i taśm grzejnych do przełącznika N-153-100.

22367, 22368. 12.7 1951. Stefan Borkowski, frezer, i Ludwik Ziemak, ustawiacz. Wykonanie pieca elektrycznego do podgrzewania pertynaksu przy wycinaniu płytek, potrzebnych do produkcji opravek do lamp.

22369, 22370. 12.7 1951. Zenon Domański, urzędnik, i Tadeusz Stegman, dyr. Wyeliminowanie podkładek Nr 8206 do artykułu Nr 10820.

22371. 12.7 1951. Stefan Mikiciak-Mikita. Projekt urządzenia do zdalnego kierowania smugą światła reflektora.

22372, 22373. 12.7 1951. Tadeusz Wolff, kalkulator, i Stanisław Nowak, brygadzysta. Zastosowanie spawania punktowego płytki kompletnej U-10-5923 z uchwytem płytki C-10-5924.

22383—22386. 12.7 1951. Marian Kęsicki, kier. wydz. mech., Ludwik Czapnik, brygadzysta, Franciszek Skarżeński, kier. kontr., i Stefan Haczek, kier. wydz. mech. Przyrząd do montażu opravek Nr 2 i 3.

22398. 14.7 1951. Tadeusz Majewski, ślusarz narzędziowy. Wykonanie wielokrotnego przyrządu uniwersalnego do produkcji skobelków do rurek bergmanowskich.

22425—22428. 14.7 1951. Jan Radłowski, st. technik, Stanisław Sobolewski, kier. sekcji, Maksymilian Lewandowski, elektromonter, i Jan Krüger, ślusarz. Zbudowane przewożnej spawarki elektrycznej.

22476. 14.7 1951. Maksymilian Kolberg, brygadzysta. Skonstruowanie cęgów do obcinania i ściągania izolacji z przewodów.

22516. 16.7 1951. Jerzy Wolter, elektromonter. Zastosowanie laski do wyladowania kabli wysokiego napięcia.

22540. 16.7 1951. Zdzisław Bińkowski, monter. Przeróbka starych oporników na rozruszniki suche.

22542. 16.7 1951. Antoni Jasiak, mistrz. Przeróbka silników elektrycznych ze 110—220 V na 220—380 V.

22581. 16.7 1951. Jan Dąbrowski, kier. techn. Wykonanie wymiennych końcówek miedzianych do elektrod spawarek punktowych.

22598. 16.7 1951. Alojzy Dzierża, elektryk. Zainstalowanie dodatkowego transformatora do podwyższenia napięcia przy spawarkach.

22601, 22602. 16.7 1951. Adolf Barwicki, kier. garażu, i Julian Wdowik, kierowca. Sposób naprawy akumulatorów samochodowych z urwanymi biegunami.

22650. 16.7 1951. Mieczysław Wielebiński. Polepszenie cos φ

22666. 16.7 1951. Alfred Mencil, ślusarz. Ulepszenie procesu naprawy zużytych styków miedzianych dla wyłączników olejowych typu A. E. G.

22693. 17.7 1951. Stanisław Winiarczyk, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do regulacji szerokości ciętej blachy.

22694. 17.7 1951. Adam Szycc, ślusarz. Zastosowanie kleszczy do karbowania złącz rurowych.

22751. 17.7 1951. Stanisław Zadorski, kierownik. Regeneracja sworzni do szczotkotrzymaczy silników repulsyjnych A. E. G.

22752—22760. 17.7 1951. Marian Małowiejski, Zygmunt Adamczyk, Ignacy Adamczyk, Jerzy Targalski, Andrzej Szalejko, Bolesław Sadowski i Jan Kałużny, elektromonterzy, oraz Antoni Kittel, inżynier, i Roman Michalski, elektryk. Przeróbka rozdzielni elektrycznej z prowizorycznej na stałą.

- 22761—22964. 17.7 1951. Józef Tatar, ślusarz, oraz Marian Sasin, Więckowski i Wydra, elektrycy. Wyremontowanie silnika, wynalezione w złomie.
22803. 19.7 1951. Franciszek Flis, kier. oddz. Zainstalowanie bębnow do magazynowania i wydawania przewodów giętkich.
22804. 19.7 1951. Bronisław Puc, ślusarz. Zastosowanie podkładek wzmacniających do noży w maszynie do cięcia gumy.
- 22805, 22806. 19.7 1951. Gracjan Braksator i Antoni Bagiński, ślusarze. Zmiana sposobu zamontowania silnika przy dużych walcach.
22807. 19.7 1951. Kazimierz Sokół, robotnik. Wykonanie specjalnego zaczepu, zabezpieczającego przed otwarciem się kłapy mieszaka do gumy.
22809. 19.7 1951. Jan Gryłka, elektromonter. Wykonanie urządzenia do badania żył na przebicie.
- 22810, 22811. 19.7 1951. Mikołaj Hałabuda i Witold Minczewski, tokarze. Zmiana konstrukcji osi do osadzania garncezków przy oprzędzarkach.
22812. 19.7 1951. Rudolf Dziech, brygadzysta. Dobudowanie do maszyny taśmiarki urządzenia do odtaśmowania kabli.
22813. 19.7 1951. Alfred Hofman, elektromonter. Zastosowanie przekątnika pośredniego między wyłącznikiem zegarowym a spiralami pieców grzejnych.
- 22814, 22815. 19.7 1951. Józef Kliś, kier. labor., i Franciszek Husar, elektromonter. Ulepszenie urządzenia do badania drutów emaliowanych.
22816. 19.7 1951. Maksymilian Górka, brygadzysta. Zmechanizowanie przewijania drutu na duże szpule.
- 22818, 22819. 19.7 1951. Stanisław Ferdymacki i Edward Pasternak, robotnicy. Zastosowanie szpalek z twardego drzewa zamiast oczek porcelanowych przy skręcarce.
- 22820, 22821. 19.7 1951. Jerzy Drebszak, ref. BHP. Wprowadzenie badania gumy w wodzie na wytrzymałość elektryczną na przebicie.
- 22824, 22825. 19.7 1951. Herbert Sakwerda i Roman Sojka, ślusarze narzędziowi. Wykonanie matrycy do obcinania nierównych obrzeży korytek do zacisków bimetalicznych.
- 22826, 22827. 19.7 1951. Józef Konecki, mistrz oddz., i Henryk Kołacz, prac. umysłowy. Wykonanie zwijaka przenośnego o napędzie mechanicznym do przewijania przewodów i linek.
22845. 19.7 1951. Karol Mróz, mł. monter. Zastosowanie przyrządu do spawania mostków akumulatorowych.
22846. 19.7 1951. Andrzej Borówko, st. monter. Wyremontowanie brzęczyka 500/1000.
- 22847, 22848. 19.7 1951. Stanisław Broda, ślusarz, i Mieczysław Sadowski, tokarz. Zastosowanie przykrywki do zbiorników z emulsją przy ciągarkach stopniowych.
22851. 19.7 1951. Tadeusz Żelazny, brygadzysta. Zmiana konstrukcji odbieraczy prądu do suwnic.
22879. 19.7 1951. Franciszek Domański, mistrz. Opracowanie schematu urządzenia ochronnego przeciw porażeniu prądem w czasie zerwania się troleju.
22881. 19.7 1951. Władysław Robiński, mistrz. Parafinowanie węgla.
22882. 19.7 1951. Mieczysław Rutkowski, brygadzysta. Zastosowanie urządzenia do samoczynnego wykrywania błędów przy produkcji drutów emaliowanych.
- 22892, 22893. 19.7 1951. Alojzy Chlanda i Jan Wolnik, ślusarze. Skonstruowanie szpul, nadających się do skręarki „Liliput“ i skręarki typu „Wetzel“.

22894. 19.7 1951. Karol Boroński, ślusarz. Przeróbka sprzęgieł do oprzędzarek.
22895. 19.7 1951. Natalia Herplówna, mistrz. Zbudowanie zwijarki do transformatora probierczego dla sprawdzania przewodów oporowych i SFL.
22896. 19.7 1951. Franciszek Krystian, ślusarz. Skonstruowanie urządzenia do podtrzymywania rurki podczas skręcania rurek bergmanowskich na skręcarce.
22897. 19.7 1951. Stanisław Piszczek, kier. oddz. Dostosowanie jarzm skręciarek typu „Knefel“ do szpul ze skręciarek „Wetzel“.
22926. 19.7 1951. Edmund Maciejczyk, brygadzysta. Zastosowanie urządzenia sygnalizacji świetlonej i dźwiękowej z osadnika dołu „Inhotia“.
22945. 19.7 1951. Władysław Laufer, mistrz. Przyrząd do montowania kółka zębatego na prądnicy.
22969. 23.7 1951. Jan Brudny, ślusarz. Przyrząd do obcinania nakrętek czołowych do bezpieczników.

SERIA 6: TECHNOLOGIA MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH I CERAMICZNYCH

20154. 8.6 1951. Jan Matuszewski, kontroler. Przygotowanie bloków szkła do formowania przez cięcie na pile diamentowej.
- 20155, 20763. 8.6 1951. Roman Jabłoński, stolarz, i Mirosław Ławrynow, wiertacz. Opracowanie tablicy do dokładnego rozdzielania szkła na prasówki.
20156. 8.6 1951. Zofia Czekalska, mistrz. Ulepszenie organizacji pracy przy srebrzeniu szkła.
20303. 9.6 1951. Aleksander Nowak, kier. malarni. Zastosowanie masy asfaltowej do trawienia porcelany z surowców krajowych.
- 20324, 20325. 9.6 1951. Feliks Gramczewski, ślusarz, i Roman Zając, kier. warszt. Zmiana zawieszenia rynny potrzęsanej do mielonych stłuczek porcelany oraz zmiany konstrukcji koryta rynny.
20346. 11.6 1951. Franciszek Szczepaniak, blacharz. Zastąpienie zaczepów lutowanych do rurek blaszanych dla form gipsowych przez wycięcie zaczepu.
20347. 11.6 1951. Henryk Durlik. Zastosowanie indywidualnych znaków dla każdej glazurowaczki.
20372. 11.6 1951. Włodzimierz Gaspawicz, kierowca. Sposób wypalania beczek po smole.
20373. 11.6 1951. Jerzy Zgorzelski, brygadzysta. Zmechanizowanie napędu dwóch bębnow do prażenia śrutu korkowego dla płyt ekspandowanych oraz do suszenia i sterylizowania śrutu korkowego do produkcji płyt sfalowanych.
20374. 11.6 1951. Albert Hoheisel, mistrz. Przekonstruowanie prasy ręcznej na wełnę.
- 20421—20423. 11.6 1951. Reinhold Gottschlich, Gustaw Kirstan i M. Klein, inżynier. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji izolatorów typu SA-SB.
20486. 12.6 1951. Piotr Piechaczek. Zastosowanie wylewnicy do wylewania z beczki oleju w celu uzyskania oszczędności na materiale.
20487. 12.6 1951. Wiktor Kuchciński. Skonstruowanie obrotowego wózka transportowego.
20491. 12.6 1951. Bronisław Sielużycki, profesor. Ułożenie tablic refraktometrycznych w celu skrócenia czasu obliczania współczynnika załamania przy produkcji szkła optycznego.
20496. 12.6 1951. Zygmunt Płaszczyk, modelarz. Wykonanie ochrony z blachy cynkowej na obrzeża wywrotki. umywalkowej.

20497. 13.6 1951. Grzegorz Bronowicki, st. strażnik. Zastosowanie płyty żelaznej, zabezpieczającej przed gromadzeniem się osadu i zanieczyszczeń w załamaniu przy dnie kotła topielniczego masy impregnacyjnej.

20520. 13.6 1951. Józef Koza, dozorca. Zastosowanie kołwrotka do nawijania drutu w celu ułatwienia wiązania rolek papy.

20550, 20551. 13.6 1951. Piotr Pardecki i Józef Borowski, robotnicy. Zastosowanie przenośnej obrotnicy wózków z papą w celu skrócenia czasu rozładunku i załadunku.

20554, 20555. 13.6 1951. Jan Pustelnik, kierownik, i Mieczysław Ciapała, ślusarz. Zmiana materiałowa rolek, napędzających aparaty paleniskowe pieca I i II, w celu zmniejszenia awarii.

20556, 20557. 13.6 1951. Anatol Szygocki i Stanisław Spyra. Przekonstruowanie dmuchawy pieca w celu zwiększenia wydajności.

20558, 20559. 13.6 1951. Franciszek Kotarba, ślusarz, i Mieczysław Zmuda, kierownik. Przekonstruowanie podnośnika, podającego cement do pakowaczki „Bates” w celu obniżenia kosztów własnych.

20597. 13.6 1951. Jerzy Zgorzelski, przodownik. Uruchomienie prasy do produkcji cegły termolitowej.

20635. 14.6 1951. Artur Gerstenkorn, kier. wydziału. Ulepszenie formy do prasowania szkieł okularowych.

20650, 20651. 15.6 1951. Władysław Rudolf, kier. warszt. szkolnych, i Jan Makowski, ślusarz. Wykonanie przyrządu do produkcji kątowników wzmacniających do form do wyrobu płyt „Suprema”.

20764, 20765. 18.6 1951. Michał Tatarzyński i Jerzy Domański, mistrzowie hutniczy. Przeróbka kłoca do dmuchania balonów.

20766. 20.6 1951. Piotr Załęski, pomocnik warzelnika. Zabudowanie pompy do masy impregnacyjnej na przewodzie kominowym w celu uniknięcia jej zamarzania.

20769. 20.6 1951. Władysław Łuczak. Ekonomiczny sposób usuwania resztek szkła z wycofanych donic.

20770. 20.6 1951. Józef Kesler, kier. warszt. mech. Zautomatyzowanie ruchu pomp, dostarczających wodę do chłodzenia maszyn „Fourcault”.

20782. 20.6 1951. Franciszek Kapturski, brygadzi-
sta. Ulepszenie sposobu ustawiania pierścieni Raschiga w suszarni.

20787. 20.6 1951. Antoni Banasiak, elektromonter. Zastosowanie trwałego zabezpieczenia przeciw spadaniu obręczy z kół kołogniotu.

20789. 20.6 1951. Eugeniusz Sikora, stolarz. Wykonanie transportera do podawania gliny z kołogniotu do prasy zastępczej.

20791. 20.6 1951. Bronisław Stachurski, mechanik. Przeróbka transportera łańcuchowego do gliny na transporter parowy.

20793. 20.6 1951. Stanisław Czarnecki, mistrz murarsko-zduński. Przeróbka pieca ściekowego do wytapiania polewy, opalanego drzewem, na piec do opalania węglem.

20794, 20795. 20.6 1951. Antoni Trzepietowski i Stanisław Kulak, kierownicy działów. Ulepszenie klap do otworów wentylacyjnych pieca tamprawniczego.

20804. 20.6 1951. Józef Podźorski, brygadzi-
sta. Zastosowanie sita do przesiewania wapna palonego.

20811, 20812. 20.6 1951. Antoni Trzepietowski i Stanisław Kulak, kierownicy działów. Ulepszenie osadzenia urządzeń, zamykających piece tamprawnicze.

20823, 20824. 20.6 1951. Konrad Jagielski, mechanik, i Augustyn Macholla, p. o. kier. zakładu. Skonstruowanie

transportera do wyladunku cegły wypalanej z pieca „Bocka”.

20864. 21.6 1951. Bogusław Majdyło. Zastosowanie kołowrotka do odwijania taśmy przy objaniu skrzyń.

20865. 21.6 1951. Franciszek Borkowski, kontroler. Zastosowanie noszy do transportu izolatorów.

20885. 21.6 1951. Piotr Pączek. Racjonalny sposób szalowania przy wykonywaniu sklepienia komór pieców szklarskich.

20887. 21.6 1951. Karol Herman, formierz. Częściowe zmechanizowanie prac przygotowawczych do ręcznego formowania gzymsów.

20937. 21.6 1951. Franciszek Dymek, kier. ruchu. Projekt urządzenia do malowania linii w kubkach do mleka w celu zwiększenia wydajności pracy.

20950, 20951. 21.6 1951. Bronisław Karwowski, technik, i Józef Krzos, brakarz. Opracowanie procesu technologicznego na wykonanie kredek zastępczych do znakowania porcelany.

21000. 22.6 1951. Zdzisław Januchowski. Nowy sposób szlifowania szpuli do transformatora, zmniejszający braki.

21006. 22.6 1951. Jan Hadaś. Zastąpienie kranów kurkowych w urządzeniach do glazurowania kranami sprężynowymi.

21008. 22.6 1951. Henryk Krawczyk. Zastosowanie specjalnej masy do klejenia pęknięć w gniazdach bezpiecznikowych UZ-200.

21078—21080. 22.6 1951. Marian Donderowicz i Edmund Fajer, mistrzowie, oraz Konrad Łuczak, kier. produkcji. Opracowanie procesu technologicznego oczyszczania zmiotek i brudnej masy z oddziałów formierskich w celu użycia ich do produkcji.

21120. 25.6 1951. Mieczysława Auriga, st. inspektor. Połączenie silosa z bębniem mieszalnym za pomocą rur, uszczelnionych brezentem.

21485. 28.6 1951. Zygmunt Borucki, kreślarz. Opracowanie tablicy kubatur wypalowych kapsli.

21486. 28.6 1951. Marceł Wujek, zast. dyr. Zmechanizowanie dziurkowania czajników.

21494. 28.6 1951. Tadeusz Glicza. Zmiana formy talerza przy zachowaniu pojemności w celu uzyskania oszczędności na materiale.

21528. 28.6 1951. Kazimierz Jankowski, mistrz kapslarni. Zastąpienie płyt gipsowych do formowania pierścieni szamotowych do kapsli przez pierścienie gipsowe.

21527. 28.6 1951. H. Szpanier, przodowy ślusarni. Wykonywanie podkładek płociennych do izolatorów typu „K” na prasie.

21538—21541. 28.6 1951. Antoni Korabiewski, Antoni Książek i Jan Podgórski, ślusarze, oraz Stanisław Gelbert, mechanik brygadzi-
sta. Zmiana sposobu zamocowania silnika, poruszającego separator młyna „Loescha”.

21553, 21554. 28.6 1951. Franciszek Filipiak i Alojzy Banach. Zastosowanie masy odpadkowej do produkcji pierścieni „Raschinga”.

21603. 29.6 1951. Jerzy Plewczyński, kier. techn. Wykorzystanie zabrakowanych płytek biskwitowych przy produkcji nowego wyrobu.

21611. 29.6 1951. Edward Lenort, mistrz produkcji. Zastosowanie mechanicznego odbieracza pyłu węglowego z cyklonu suszarni.

21612. 29.6 1951. Jan Nagi, mistrz produkcji. Wykonanie wałka do zwijania papy izolacyjnej.

21613. 29.6 1951. Tadeusz Turduj, gł. mechanik. Projekt i zastosowanie rzadszych fileców do produkcji wyrobów eternitowych.

21614. 29.6 1951. Kazimierz Gołębiowski, tokarz. Zastosowanie jednolitego wałka do mieszadeł.
21615. 29.6 1951. Stetan Zimny, palacz. Ulepszenie sposobu warzenia masy impregnacyjnej.
21617. 29.6 1951. Inż. Jan Cyunczyk, dyr. Przeróbka sita obrotowego do przesiewania wełny żużlowej.
21643. 29.6 1951. Franciszek Nowak, mistrz. Zmiana procesu technologicznego przy odlewaniu korytek porcelanowych JT-6, JT-10, JT-20, US-6, US-10 w celu obniżenia ilości braków.
- 21658, 21659. 30.6 1951. Leon Bąbała, ślusarz, i Stanisław Sparty. Ulepszenie konstrukcji pasiarzki do ścinania pasów i pływaków.
- 21675, 21676. 30.6 1951. Eryk Figiel i Stanisław Jagiełło. Zastosowanie modeli metalowych zamiast gipsowych w fabryce porcelany.
21700. 30.6 1951. Józef Kwiecień, ślusarz. Zastosowanie noża ze stali spiekanej do cięcia płytek porcelanowych.
21760. 2.7 1951. Władysław Kłeczek, ślusarz. Zastosowanie napinacza łańcuchowego do konwojera klinkru.
21761. 2.7 1951. Jan Klus. Ulepszenie przyrządu do pomiaru ilości pyłu węglowego w zbiorniku węgla pieca „D”.
21778. 2.7 1951. Tadeusz Kielar, przodowy formier. Zmiana sposobu formowania izolatorów wspornych.
21779. 2.7 1951. Kazimierz Ślęzakowski, kier. ekspedycji. Zastosowanie sphuczki do przeprowadzania prób muszli.
21780. 2.7 1951. Witold Adamski, mistrz dz. mech. Zabudowanie urządzenia odkurzacjącego przy młynach kulowych.
- 21798, 21799. 2.7 1951. Władysław Parolczyk i Stanisław Kowalski. Zmechanizowanie procesu wyrzynania pokrowców azbestowych.
- 21806—21808. 2.7 1951. Józef Aksamit, tokarz, Józef Kożub, spawacz, i Jan Parysz, zast. dyr. Zmechanizowanie wyciągu do podnoszenia beczek z asfaltem.
22063. 6.7 1951. Józef Witczak, brygadzysta. Zastosowanie tarcz, zabezpieczających przed spadaniem łańcucha przy kopaczce kubelkowej.
22102. 7.7 1951. Wincenty Krajkowski, kontroler. Wyeliminowanie ze szkliwa majolikowego tlenku cyny, bieli ołowianej i miedzi.
22189. 9.7 1951. Kazimierz Konecki, kier. fabrykacji. Cegła izolacyjna z waty żużlowej i gipsu.
- 22258, 22259. 10.7 1951. Tadeusz Kaczmarek i Alfons Bielawski. Wykonanie z odpadków blachy ogniotrwałej przegarniaczy do pieców okrągłych do wypalania porcelany.
22260. 10.7 1951. Tadeusz Terpic, mistrz modelarni. Zmiana konstrukcji form gipsowych na kubki 0,3.
22354. 12.7 1951. Konrad Ptaszny, kier. sekcji. Zoszczędzenie kosztów wywozu zużytych form gipsowych.
22355. 12.7 1951. Czesław Nowakowski, modelarz. Zmiana konstrukcji formy do odlewania armatur 159 z 4-częściowej na 2-częściową.
22356. 12.7 1951. Paweł Ziemięczyk, ślusarz narzędziowy. Zmiana konstrukcji narzędzia do prasowania pierścieni do oprawki „Goliat”.
- wypalania moździerzki porcelanowych.
22470. 14.7 1951. Leon Peksa, mistrz. Nowy system
- 22498, 22499. 16.7 1951. Tadeusz Obłój i Leon Krzyżaniak. Przyrząd do produkcji pierścieni „Raschiga”.
22644. 16.7 1951. Witold Leniar, ślusarz. Nowy sposób przy produkcji przykrywek do szklanek musztardowych i słoików.
- 22645, 22646. 16.7 1951. Bolesław Kołkowski, ślusarz, i Zdzisław Witelus, murarz. Przekonstruowanie suszarni piasku.
22647. 16.7 1951. Inż. Stefan Góra. Zastosowanie tarcz szlifierskich stożkowych do szlifowania zasypów i płam na porcelanie.
22648. 16.7 1951. Wanda Macioł. Szklwienie korków do butelek na drucie stalowym.
22649. 16.7 1951. Michał Motowidło. Opracowanie tabeli do katalogu norm w fabryce porcelany z wyliczeniem cen jednostkowych wg nowej waluty.
22656. 16.7 1951. Władysław Gapiński, ustawiacz. Zastosowanie kapsli z otworami w dnie do wypału zbiorników.
22664. 16.7 1951. Franciszek Szaturski. Przebudowa paleniska kotła.
22677. 17.7 1951. Bronisław Starzomski, ref. BHP. Zastosowanie matrycy do wytłaczania otworów.
22681. 17.7 1951. Aleksander Gutowski. Powiększenie otworów w uszkach przy dzbankach w celu zmniejszenia braków.
- 22747—22749. 17.7 1951. Tomasz Wyka, Józef Kożub i Józef Mazurkiewicz. Zbudowanie suszarni taiku.
22750. 17.7 1951. Zdzisław Orłoś, kier. zakładu. Projekt urządzenia do odpylania kosza z piaskiem w czasie produkcji.
22994. 23.7 1951. Zenon Cygan, ślusarz. Urządzenie do płukania stłuczki szkianej.

SERIA 7: TECHNOLOGIA DREWNA I PAPIERU

20039. 6.6 1951. Marian Wiliński, dyr. Wprowadzenie produkcji beczek stożkowych w celu wykorzystania klepki, nie nadającej się do gięcia.
20040. 6.6 1951. Henryk Wiśniewski, mistrz montowni. Projekt wykonywania do szaf żaluzji sosnowych, formowanych dębem.
20041. 6.6 1951. Jan Fiedorowicz, brygadzysta. Wykonanie szablonu do wklejania nóg do wienca szafy.
20042. 6.6 1951. Franciszek Sobański, brygadzysta. Wykonanie specjalnego ściągacza do klejenia krzeseł ogrodowych.
20043. 6.6 1951. Andrzej Jaworski, stolarz. Ulepszenie wyrobu płyt giętych do mebli eksportowych.
20044. 6.6 1951. Narcyz Kurowski, ślusarz. Wykonanie specjalnych noszy do transportowania kredensów kuchennych.
20045. 6.6 1951. Stanisław Dobak, kontroler techn. Wykonanie formy do składania w jedną całość ramki kuchennej do ręczników.
20046. 6.6 1951. Edmund Palicki, kier. biura. Wykonanie koźłów żelaznych do klejenia.
20069. 6.6 1951. Stefan Kurcz, modelarz. Wykonanie tarcz ściernych do szlifowania drzewa.
20139. 8.6 1951. Bolesław Kaźmierczak, referent. Skonstruowanie górnej osłony do piły podwójnej.
20167. 8.6 1951. Eugeniusz Maciurzyński, kalkulator. Skonstruowanie świdra nastawnego do drzewa.
20285. 9.6 1951. Bronisław Rybicki, brygadzysta. Wykonanie gładzi ze starych pił taśmowych i trakowych.
20290. 9.6 1951. Bernard Szafranski, mistrz działu. Racjonalne przeryzanie materiału na linie i przykładnice.
20291. 9.6 1951. Józef Czupryński, stolarz. Ulepszenie sposobu metrowania linii przez odpowiednie ustawienie maszyny.

20292. 9.6 1951. Franciszek Kubisiok, stolarz brygadzysta. Urządzenie do bejcowania krzeseł przez zanurzanie.
20293. 9.6 1951. Inż. Sebastian Podłowski, kier. produkcji. Zastosowanie mat do zabezpieczenia materiałów przed szkodliwymi wpływami atmosferycznymi.
20294. 9.6 1951. Woiciech Tannhofer, robotnik. Wykonanie specjalnej podstawy do przewożenia wózkiem skleiki i płyt stolarskich w pozycji stojącej.
20295. 9.6 1951. Jan Nalaskowski, kier. ruchu. Wykonanie transportera gaśnicowego o konstrukcji drewnianej.
20297. 9.6 1951. Tadeusz Wądrzvk, stolarz. Zabudowanie urządzenia pomocniczego do nitów tarczowej przy produkcji klinów żłobkowych.
20304. 9.6 1951. Mieczysław Foks, kier. kartoniarni. Skonstruowanie maszyny kartoniarskiej.
20305. 9.6 1951. Paweł Goldminec, ślusarz. Zmechanizowanie maszyny kartoniarskiej.
- 20327 20338. 9.6 1951. Jan Grvgiel, kier. oddziału. i Józef Demidowicz, kier. produkcji. Sposób klejenia pótek, umożliwiający wykorzystanie materiału odpadkowego.
20369. 11.6 1951. Stanisław Wróblewski. Zastosowanie przyrządu do obcinania szpuli w celu obniżenia kosztów robocizny i zwiększenia bezpieczeństwa pracy.
20378. 11.6 1951. Zdzisław Szymański, mistrz. Przyrząd do szlifowania łuków na szlifierce taśmowej.
20379. 11.6 1951. Wacław Sienkiewicz, kier. warszt. Projekt przyrządu do ostrzenia noży do strugarki do drzewa.
20380. 11.6 1951. Piotr Graboń, brygadzysta. Politurowanie skal sposobem mechanicznym.
20382. 11.6 1951. Stanisław Kłoda, robotnik. Szlifowanie skal na szlifierce zamiast cyklinowania ręcznego.
20385. 11.6 1951. Mieczysław Solski, kier. działu. Przyrząd do nacinania listew do skrzyń jajczarskich.
20386. 11.6 1951. Mieczysław Solski, kier. działu. Zabudowanie do wyrówniarki ochrony, zabezpieczającej przed wypadkiem przy pracy.
20388. 11.6 1951. Aleksander Kudłaszyk, brygadzysta. Ulepszenie ramiaka do fotela amerykańskiego.
20389. 11.6 1951. Jan Kudyba, mistrz stolarski. Wykonanie szablonu do wiercenia gniazd na kołki w elementach mebli na wiertarce wrzecionowej.
20390. 11.6 1951. Antoni Jakubowski, kier. techn. Wprowadzenie systemu zespołowego montażu beczek.
20391. 11.6 1951. Edward Regenczuk, stolarz. Okuwanie szuflad biurek przed wbudowaniem tylnej ścianki.
20392. 11.6 1951. Karol Szymala, brygadzysta. Przyrząd do wiercenia otworów na kołki.
20393. 11.6 1951. Franciszek Gańczarczyk, podmistrz. Wykonanie ściągacza do klejenia szkieletów do młynków.
20394. 11.6 1951. Franciszek Sobański, brygadzysta. Wykonanie ściągacza do klejenia krzeseł fotelowych.
20395. 11.6 1951. Jan Bojda, podmistrz. Przyrząd do czopowania szczebli do drabin rozstawnych.
20396. 11.6 1951. Jan Bielaszczyk, ślusarz. Zastosowanie specjalnego zaczepu do rozkręcania warkoczy trawy w gremplarcie.
20397. 11.6 1951. Leon Dębczyński, brygadzysta. Zastosowanie grzebienia nad wałkiem podsuwającym w szarparce trawy.
20398. 11.6 1951. Ludwik Remisz, st. mistrz produkcji. Zastosowanie krzyżaka do rozwijania żelaza obręczowego.
20401. 11.6 1951. Bronisław Piekarek, elektromonter. Zwiększenie przekroju rury ssącej ekshaustora.
20402. 11.6 1951. Włodzimierz Zdziarski, kier. sekcji. Opracowanie techniki prowadzenia i kontroli suszenia drewna w komorach suszarnianych.
- 20407, 20408. 11.6 1951. Bolesław Janeczek, kier. warszt. i Brunon Andrykowski, brygadzysta. Przyrząd do cięcia uciosowego na frezarce do drzewa.
- 20409, 20410. 11.6 1951. Ignacy Trzybiński, technik, i Adolf Gerlich, monter. Zastąpienie napędu pasowego strugarki grubościowej przez napęd bezpośredni.
- 20411, 20412. 11.6 1951. Stanisław Korybalski, szlifierz. i Franciszek Węgrzak, stolarz. Wykonanie maszyny do cięcia papieru ściernego dla szlifierki taśmowej.
- 20413 20414. 11.6 1951. Walenty Bengsch, dyr. nacz., i Witold Gmurowski, kier. techn. Zastosowanie kory gorszego gatunku w celu powiększenia długości korka do butelek.
20501. 12.6 1951. Leon Bąbała, ślusarz. Przyspawanie do krawędzi pasiarzki kątownika z noskiem dla wstrzymania ręki w wypadku szarpnięcia kory przez nóż tarczowy.
20517. 12.6 1951. Marian Zięta, brygadzysta. Przekonstruowanie klockarki z zastosowaniem napędu mechanicznego w celu zwiększenia wydajności.
20518. 12.6 1951. Leon Bąbała, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do smarowania pasiarzki.
20521. 12.6 1951. Stefan Konwiński, kierowca-mechanik. Zastosowanie odpowiedniego koła zębatego przy maszynie anilinowej „Combi“ przy produkcji torebek papierowych do proszku w celu uzyskania oszczędności na papierze.
- 20572 — 20575. 13.6 1951. A. Andrzejewski, pasiarz, J. Deska, brygadzysta, B. Jacek, technik norm. pracy, i Maria Kowalska. Zastosowanie przyrządu z iglicami do cięcia pasów przy operacji I i II w celu skrócenia czasu wykonania.
20776. 20.6 1951. Józef Gronczewski. Dostosowanie wyrówniarki do mechanicznego zdzierania grubościowego.
- 20796, 20797. 20.6 1951. Władysław Śliwa, mistrz, i Jan Długosz, stolarz. Ulepszenie klejarki automatycznej do pudełek.
20805. 20.6 1951. Kazimierz Stepiński, dysp. introl. Przystosowanie maszyny do szycia drutem do operacji dziurkowania.
20867. 21.6 1951. Witold Sienkiewicz, stolarz. Zmechanizowanie wycinania wgłębień na okucia w ramach okiennych.
20879. 21.6 1951. Witold Sienkiewicz, stolarz. Zastosowanie strugarki jako szlifierki do ostrzenia noży strugarskich.
20882. 21.6 1951. Henryk Ciećwierz, stolarz. Zainstalowanie do piły tarczowej urządzenia do regulowania szerokości obcinanych desek.
20886. 21.6 1951. Józef Jakubowski, stolarz. Zastosowanie ręcznego stempla do ferzenkowania otworów wkretek.
- 20910, 20911. 21.6 1951. Teodor Brożek i Ryszard Łukasiewicz, ślusarze mechanicy. Przeróbka zszywarki do kartonów o napędzie nożnym na napęd mechaniczny.
21001. 22.6 1951. Władysław Śliwa, dysp. kartonazowni. Czyszczenie wycinków kartonu z tygli szczotkami drucianymi zamiast papierem naszklonym.
21002. 22.6 1951. Kazimierz Respendowicz, dysp. kartonazowni. Zastosowanie skrzynek drewnianych do pakowania pudełek po sklejeniu zamiast wiązania sznurkiem.
21003. 22.6 1951. Witold Dębiec, kalkulator. Zastosowanie specjalnego noża do sztancy mostowej przy pro-

dukości pudełek na cukier w celu wyeliminowania jednej operacji.

21004. 22.6 1951. Paweł Soszka, introligator. Zastosowanie drugiego narzędzia przy prasach ręcznych do rolowania pierścieni w celu powiększenia wydajności.

21015. 22.6 1951. Leon Szajek, mistrz bryg. remontowej. Skonstruowanie obrabiarki wielopłiowej z wraku strugarki.

21016. 22.6 1951. Stanisław Nowak, stolarz masz. Przyrząd do obróbki kołków.

21017. 22.6 1951. Józef Gawłowski, kier. ruchu. Przeróbka wiertarki do metali na sekarę.

21018. 22.6 1951. Ludwik Hechel, ślusarz. Zastosowanie zastępczej kompozycji zamiast oryginalnej masy do wylania oprawy koła do posuwu przy pile tarczowej.

21019. 22.6 1951. Władysław Turczyn, stolarz. Wykonanie koziółków z ruchomym ramiakiem do sklejanie skrzyń.

21020. 22.6 1951. Feliks Kubiak, ślusarz. Skompletowanie maszyny do pletwienia drobnych elementów kuchennych.

21021. 22.6 1951. Marian Walkowiak, robotnik. Ulepszenie szablonu do znaczenia otworów w desce oparciowej krzesła.

21022. 22.6 1951. Ludwik Kosowski, stolarz masz. Zastosowanie dwóch piłek, osadzonych na wrzecionie frezarki, do obrzynania naklejek na bokach i drzwiach szafy.

21023. 22.6 1951. Mieczysław Rekwart, kier. produkcji. Przyrząd do frezarki do drzewa do wykonywania wcięć na jaskółczy ogon.

21024. 22.6 1951. Antoni Ejsymont, stolarz brygadzi-
sta. Ulepszenie sposobu szlifowania cokołów.

21025. 22.6 1951. Stanisław Górecki, stolarz masz. Przyrząd do czopowania słupków na frezarce do drzewa.

21048, 21049. 22.6 1951. Leon Priebe, maszynista, i Stefan Konwiński, kierowca. Przekonstruowanie maszyny do klejenia torebek o większym formacie w celu zwiększenia produkcji.

21050, 21051. 22.6 1951. Henryk Szary i Józef Wadowski, ślusarze. Zastosowanie przyrządu do produkcji uchwytów knotowych do świec nagrobkowych w celu zwiększenia wydajności.

21052, 21053. 22.6 1951. Józef Skrzypek, brygadzi-
sta, i Leon Dziedzic, mistrz. Zastosowanie moczenia drzewa w zbiorniku w celu otrzymania dobrego materiału do strugania wełny drzewnej.

21056, 21057. 22.6 1951. Józef Lembicz, ślusarz, i Stanisław Sobkowiak, kier. techn. Racjonalna naprawa łańcucha gąsienicowego pily tarczowej.

21081—21083. 22.6 1951. Władysław Śliwa, Kazimierz Respendowicz i Stefan Kuś, prac fizyczni. Zastosowanie na nożycach rolkowych podwójnego cięcia pasków z kartonu na szufladki do pudełek „Mocne“ w celu zwiększenia wydajności.

21095. 25.6 1951. Leon Ołoiński, kier. oddziału. Urządzenie do wiercenia otworów w oparciach Nr 1021.

21114. 25.6 1951. Aleksander Ciszewski, zecer. Skasowanie po jednym zbędnym wałku tuszowym na drukarkach w celu obniżenia kosztu remontu.

21115. 25.6 1951. Stanisław Narożniak, ślusarz. Zmiana instalacji rurociągowej w celu uniknięcia postoju maszyny.

21116. 25.6 1951. Jerzy Jochem, ślusarz. Zmiana systemu smarowania tylnego wału do napędu rusztu ruchomego przy kotłach parowych III i IV.

21117. 25.6 1951. Józef Cibor, murarz. Przekonstruowanie komory paleniskowej kotła typu „Babcock-Wilcox“ w celu szybszego uruchomienia.

21119. 25.6 1951. Tadeusz Śtrzemkowski, kontr. techn. Przyrząd do sklejanie spodów stołów.

21126. 25.6 1951. Tadeusz Wiącek, stolarz. Zastosowanie rylniki do spływania kleju przy klejeniu płyt stolowych.

21127. 25.6 1951. Czesław Biernacki, st. mistrz produkcji. Przyrząd do klejenia płyt drewnianych.

21128. 25.6 1951. Walenty Kott, podmistrz tapicerni. Zastosowanie formy blaszanej przy produkcji wałków tapczanowych.

21129. 25.6 1951. Franciszek Gradowski, kier. ruchu. Uruchomienie suszarni przy zastosowaniu nagrzewnicy parowej.

21133. 25.6 1951. Feliks Urbanowicz, kier. biura. Skonstruowanie uchwytu klinowego do obróbki drewna.

21134. 25.6 1951. Jan Jankowiak, szlifierz. Zastosowanie smoły zmieszanej z lepnikiem do naklejania filcu na wałki szlifierki.

21135. 25.6 1951. Brunon Grodzki, mistrz. Przyrząd do czyszczenia ostrych krawędzi elementów drewnianych.

21137. 25.6 1951. Władysław Nowak, kier. ruchu. Wykonanie ściskacza mimośrodowego do klejenia siedzeń do krzesel.

21138. 25.6 1951. Bolesław Tybinkowski, stolarz masz. Przyrząd do odmierzania odległości pomiędzy wierconymi otworami.

21139. 25.6 1951. Tadeusz Morga, kier. ruchu. Przyrząd do klejenia taboretów.

21143. 25.6 1951. Czesław Matuszewski, stolarz masz. Zastosowanie wiatraczka, osadzonego na wrzecionie wiertarki poziomej, do zdmuchiwania trocin.

21144. 25.6 1951. Antoni Drogosz, stolarz masz. Wbudowanie samochodowego wału Kardana do strugarki 4-stronnej w miejsce zużytego wału oryginalnego.

21145. 25.6 1951. Franciszek Pozorski, mistrz. Zastosowanie przyciskacza grzebieniuowego do pily wielotarczowej przy cięciu desek na listwy.

21146. 25.6 1951. Franciszek Grabowski, mistrz. Przystosowanie frezarki do drzewa do ostrzenia noży do strugarek.

21149. 25.6 1951. Walenty Kowalski, laborant. Opracowanie nowej konstrukcji koszyczka do szybkiego oznaczania suchości mas włóknistych na Foenie.

21155. 25.6 1951. Stanisław Kijanowski, introligator. Wzmocnienie noży do wycinania segmentów z papieru przy produkcji kubków w celu polepszenia jakości wyrobu.

21158. 25.6 1951. Stanisław Gołębiowski, ślusarz. Zastosowanie noża-skrobaka w celu wyeliminowania zapychania gładzika.

21161. 25.6 1951. Lucjan Woźniczko, kier. produkcji. Zastosowanie wosku z klejem żywicznym zamiast mydła pocelulozowego w celu otrzymania lepszej emulsji.

21162. 25.6 1951. Władysław Słowikowski, dyr. techn. Projekt grzebienia do szafki ścieralni.

21164. 25.6 1951. Stanisław Lurczyk, ślusarz. Wykonanie noży do korowaczek mechanicznych z materiału brakowego w celu wyeliminowania postoju.

21165. 25.6 1951. Robert Grzywocz, asystent. Zastosowanie pałek drewnianych do przeprowadzenia taśmy papierowej przez wałki gładzikowe w celu uniknięcia wypadków.

21167. 25.6 1951. Józef Kubiesa, stolarz. Zastosowanie noża do przecinania papieru w rulonach.

21175. 25.6 1951. Antoni Fath, ślusarz. Opracowanie urządzenia do automatycznego wyłączania wody przy aparacie do oznaczania wytrzymałości na zerwanie papieru w stanie mokrym w celu zwiększenia dokładności pomiarów.
21176. 25.6 1951. Antoni Baran, palacz. Zastosowanie dodatkowego rurociągu w celu zawrócenia z powrotem do produkcji masy celulozowej, uchodzącej do kanału.
- 21202, 21203. 25.6 1951. Jan Popowicz, mistrz, i Czesław Sroka, kier. produkcji. Przecieranie cienkich desek na traku zamiast na pile tarczowej.
- 21206, 21207. 25.6 1951. Zygmunt Górnicki i Stanisław Kopski, stolarze brygadziści. Wykorzystanie użytkowych odnawów sklejk do wykonywania tylnych ścian szaf typu „102”.
- 21208, 21209. 25.6 1951. Stanisław Dobek, kier. działu, i Marian Piechowiak. Wykonanie szablonów do cięcia płyt profilowych.
- 21210, 21211. 25.6 1951. K. Styburski, dyr., i Marcin Szkudlarczyk, kier. techn. Zmiana konstrukcji stołu Nr 614 KS.
- 21216, 21217. 25.6 1951. Edward Wolny, kierownik, i Roman Pyolacz, mistrz. Zastosowanie zębalki przy maszynie „Ontima” w celu zmniejszenia obrotów wałka rozprządzającego klej.
- 21218, 21219. 25.6 1951. Jan Rogocz, maszynista, i Paweł Rupik, insp. techn. Zastosowanie osłony ochronnej na krzyżownicach przy klejeniu worków w celu zabezpieczenia przed rozpryskiwaniem kleju.
- 21226, 21227. 25.6 1951. Stanisław Rzątkowski, kier. produkcji, i Józef Konopiński. Powiększenie powierzchni suszącej partii wstępnej maszyny papierniczej przez wbudowanie cylindra pomiędzy wstępną partią suszącą a cylindrem odbłuskowym.
- 21228, 21229. 25.6 1951. Franciszek Golda, tokarz, i Gerard Jarzombek technik. Urządzenie do ostrzenia noży do krajania ligniny.
- 21248, 21249. 25.6 1951. Karol Nawarski, kier. techn., i Tadeusz Strzembowski, kontr. techn. Oczyszczanie zużytego piaseczaka maszynowego.
- 21252, 21253. 25.6 1951. Wojciech Bittmar, technik, i Andrzej Winczakiewicz, inż. chemik. Projekt wyrobienia w kraju gilz ekstrakcyjnych do laboratoryjnego aparatu „Soxleta” zamiast importowania z zagranicy.
- 21254, 21255. 25.6 1951. Stanisław Kotala, mistrz, i Stanisław Polak ślusarz. Zastosowanie formy metalowej do odlewania kranów ołowianych do ałunu i kleju.
- 21256—21258. 25.6 1951. Henryk Niewiara, mechanik, oraz Jan Latos i Stanisław Polak, ślusarze. Zastosowanie napędu indywidualnego kalandra w celu zwiększenia wydajności o 10%.
- 21265—21267. 25.6 1951. Marcin Szkudlarczyk, kier. techn., Leonard Rudnicki, kreślarz, i Henryk Antoszewski, kier. biura. Zastosowanie specjalnych wózków do przesuwania szaf.
21272. 25.6 1951. Ryszard Kluczewski, mistrz. Założenie ruchomej szprycy na maszynie papierniczej w celu dokładnego przeczyszczania otworów w wale ssącym podczas biegu maszyny.
21273. 25.6 1951. Stanisław Lach, prac. fizyczny. Zmiana ustawienia sortowników w celu powiększenia wydajności oraz uzyskania oszczędności na pasach transmisyjnych.
21274. 25.6 1951. Kazimierz Gadzina, ślusarz. Zaprojektowanie i wykonanie uchwyty do kołnierza rafki, zabezpieczających przed spadaniem pasa uszczelniającego, w celu zmniejszenia postojów maszyny.
21275. 25.6 1951. Henryk Skopalik, ślusarz. Zastosowanie pierścienia uszczelniającego, zabezpieczającego przed wylewaniem się oliwy z przekładni ślimakowej.
- 21276, 21277. 25.6 1951. Paweł Dziwisz, rymarz, i Paweł Bochen, ślusarz. Rozdwojenie taśmy gumowej w celu natychmiastowego uruchomienia transportera zrębków.
21421. 27.6 1951. Stefan Konwiński, kierowca. Przyrząd do szlifowania stempli do wykrawania torebek.
21509. 28.6 1951. Kazimierz Kołodziej, tokarz. Urządzenie do regulacji nastawienia stołu piły tarczowej w celu otrzymania różnej głębokości i szerokości cięcia.
21510. 28.6 1951. Antoni Sztuba, ślusarz. Przyrząd do strugania skosów.
21620. 29.6 1951. Anna Guc, prac. fizyczna. Ulepszenie sposobu dziurkowania otworów do tasiemek w blokach rysunkowych.
21622. 29.6 1951. Stefania Kuchta, brygadziстка. Urządzenie do mechanicznego zaginania kartonu na pudefka.
21623. 29.6 1951. Stanisław Tobik, ślusarz. Przeróbka maszyny do wyrobu kalki.
21628. 29.6 1951. Jan Gurgul, ślusarz. Wykonanie przyrządów, skracających do jednej operacji produkcję kartonów surowych z dziurkowanym zamknięciem.
21630. 29.6 1951. Marian Jabłecki, brygadziści. Przyrząd do obróbki jednolitych ramek do siedzeń krzeseł.
21631. 29.6 1951. Edmund Kramer, kontroler techn. Urządzenie do przyciskania obrabianego elementu na frezarkach stołowych do drzewa.
21632. 29.6 1951. Józef Kawalec, stolarz masz. Ulepszenie sposobu wyrzynania czopów.
21633. 29.6 1951. Stanisław Ziębaczewski, robotnik. Zastosowanie szablonu do wycinania na frezarce oparć środkowych do krzeseł.
21634. 29.6 1951. Jan Grądziel, kier. produkcji. Skonstruowanie szlifierki taśmowej do czyszczenia elementów krzeseł.
- 21654, 21655. 30.6 1951. Edward Bocheński, tokarz, i Edmund Pękacki, ustawiacz. Zastosowanie napędu mechanicznego do nożnej maszyny do cięcia krutek z tektury.
- 21660, 21661. 30.6 1951. Bronisław Kania, ślusarz, i Stefania Kuchta, brygadziстка. Zmiana obwodu bębna do przewijania kalki.
- 21664, 21665. 30.6 1951. Józef Ochman, kier. techn., i Władysław Dalenta, stolarz. Zastosowanie specjalnych noży do frezowania wręgów w listwach łączeniowych do ścian baraków.
- 21691, 21692. 30.6 1951. Jakub Dyba, brygadziści, i Jan Wywijas, stolarz. Zastosowanie odpowiednich frezów łańcuchowych w celu uruchomienia frezarki do drzewa.
21697. 30.6 1951. Aleksander Koczan, robotnik. Zastosowanie pochylni przy transporcie surowców do składnicy.
21698. 30.6 1951. Wiktor Piórecki, drukarz. Zastosowanie napędu elektrycznego do gilotyny zamiast ręcznego w celu powiększenia wydajności pracy.
21696. 30.6 1951. Eugeniusz Korczak, kotlarz. Wykonanie dwóch pochw do termometrów przy warietykach, spawanych z blachy kwasoodpornej.
21701. 30.6 1951. Jan Kuzaszewski, mistrz. Zastosowanie piły tarczowej do felcowania drzewa.
21723. 30.6 1951. Stanisław Żurawski, stolarz. Wykonanie osłony do frezarki pionowej do drzewa.

21743. 2.7 1951. Józef Pacałaty, ślusarz. Zastosowanie ogrzewania parowego nad kanałem roboczym ścieralni zamiast koksowników.

21744. 2.7 1951. Józef Waraszko, tokarz. Skonstruowanie ostrzałki tryzdzielnej do ostrzenia kamieni ścieraków.

21745. 2.7 1951. Jan Ochnik, brygadzysta. Zastosowanie odwodniarek łożysk ze sprężyną, amortyzującą ruchy i wstrząsy wałków cylindrów sitowych.

21769. 2.7 1951. Edward Olech, stolarz masz. Wykonanie specjalnego przycisku ochronnego do wyrównarki.

21770. 2.7 1951. Edward Olech, stolarz masz. Wykonanie przyrządu na strugarkę grubościową do załamania krawędzi uchwytów do stołów.

21771. 2.7 1951. Jan Ptak, stolarz. Zastosowanie specjalnego łoża uchwytowego, umożliwiającego wykonanie gniazd wczepin na wiertarce poziomej.

21776. 2.7 1951. Józef Przybylski, brygadzysta. Wykonanie wiertła cylindrycznego dwustopniowego do wiercenia sklejki do szpul tarczowych.

21809—21814. 2.7 1951. Kazimierz Balcerek, Stefan Oleszczak, Zenon Jankowski, Zenon Szpikowski, Czesław Grzelak i Maksymilian Bonecki. Uruchomienie produkcji cewek wałkowych.

21887. 4.7 1951. Gustaw Hnyk, kowal narzędziowy. Skonstruowanie świdra do drzewa do wiertarek powietrznych.

21942. 5.7 1951. Andrzej Buda, prac. fizyczny. Zastosowanie tylko trzykrotnego spinania naroży kartonów przy wykonywaniu pudełek.

21949. 5.7 1951. Karol Wawrzynek, robotnik. Połączenie wyparek wysokoprężnych z próżniowymi w celu uniknięcia spuszczenia ługu do kanału przy czyszczeniu korpusów wyparek.

21950. 5.7 1951. Jan Trojak, kier. techn. Urządzenie do regulacji przelewu masy papierowej spod rafki do kadzi cylindra sitowego.

21951. 5.7 1951. Eugeniusz Leśniewski, kier. produkcji. Uszczelnienie cylindra polyskowego maszyny papierniczej przez zastosowanie pakul z minią oraz podkładek miedzianych.

21975. 5.7 1951. Józef Pięta, kier. produkcji. Przebudowa napędu przekrawacza.

21976. 5.7 1951. Edward Wolny, kier. warszt. mech. Uproszczenie urządzenia do odbierania torebek przy maszynie krzyżowej.

21977. 5.7 1951. Jan Trojak, kier. techn. Zainstalowanie szyn i rolek do założenia dźwigu nad odwadniarkami w celu umożliwienia szybkiej wymiany cylindrów sitowych.

21978. 5.7 1951. Marian Zając, brygadzysta montażowy. Projekt zwijarki do celulozy mokrej.

22019, 22020. 5.7 1951. Antoni Fath, ślusarz, oraz inż. Jerzy Hawel. Wykonanie przyrządu do formowania „łódeczek“ do oznaczania stopnia zaklejenia papierów piśmiennych.

22047. 6.7 1951. Ernest Bochen, ślusarz. Wykonanie czółenek do maszyn do szycia worków papierowych.

22048. 6.7 1951. Paweł Dziwisz, rymarz. Wykonanie zastępczej tarczy hamulcowej do nawijarek maszyn papierniczych.

22050. 6.7 1951. Józef Hudala, maszynista. Wmontowanie drabinki z prętów stalowych w rynnę doprowadzającą masę celulozową, w celu wylapywania grubych części.

22080, 22081. 6.7 1951. Jan Ochnik nadzorca ścieralni, i Henryk Tylko, kier. energ. Projekt wykorzystania od-

wadniarki ścieraka parowego do odbierania ściery ze ścieralni elektrycznej w czasie remontu jednej z odwadniarek.

22104. 7.7 1951. Włodzimierz Szczytkowski, łuszczarz. Zmniejszenie średnicy koła zębatego łuszczarki do forniru.

22106. 7.7 1951. Jan Filipczuk, kier. techniczny. Ulepszenie procesu odkwaszania smoly drzewnej.

22107. 7.7 1951. Jan Filipczuk, kier. techniczny. Ulepszenie połączenia rur gazowych z aparatem smołowym.

22109. 7.7 1951. Konstanty Hryniewiecki, kier. produkcji. Ulepszenie sposobu czyszczenia rur w chłodniach i odparnicach.

22110—22112. 7.7 1951. Stefan Tkacz, gł. mechanik, Jan Filipczuk, kier. techniczny, i Konstanty Hryniewiecki, kier. produkcji. Ulepszenie cyklonów pod kominami suszarni octanu wapnia.

22115. 7.7 1951. Stefan Tkacz, gł. mechanik. Zmiana konstrukcji komina w suszarni octanu wapnia.

22117. 7.7 1951. Roman Habdank, kier. warszt. mech. Przyrząd do mechanicznego usuwania odpadów przy obrzynacze sklejek.

22154, 22155. 7.7 1951. Tadeusz Migas, robotnik, i Andrzej Żabiński, kier. produkcji. Projekt ponownego przetłoczenia wybrakowanych spodów pudełek tekturowych na tłuszc do obuwia.

22185. 9.7 1951. Edward Sochacki, stolarz. Wykonanie suwaka do sztorcowania desek na pile tarczowej.

22186. 9.7 1951. Edward Sochacki, stolarz. Przyrząd do obrzynania końców desek na pile tarczowej.

22276, 22277. 11.7 1951. Roman Habdank i Kazimierz Łoszczyk. Ulepszenie wózka do transportu dłużyc pod pilę blokową.

22278. 11.7 1951. Franciszek Pietrasiewicz robotnik. Przystawienie pompy i przewodów parowych przy prasie.

22279. 11.7 1951. Michał Gądzina, robotnik. Ulepszenie przesuwacza pasa napędu targacza.

22280. 11.7 1951. Zygmunt Bramora, heblarz. Wykonanie na strugarce rowków w pierścieniach cylindrów do odwadniaczek.

22282. 11.7 1951. Inż. Piotr Marczewski, kier. produkcji. Zastosowanie specjalnego urządzenia do sklejaniaszkiem wodnym zerwanych taśm papieru.

22284. 11.7 1951. Lucjan Woźniczko, kier. produkcji. Dodatkowe połączenie dwóch holendrów z tekturówkami w celu umożliwienia wykorzystania rezerwy masowej na tekturówkach.

22285. 11.7 1951. Teodor Bednorz, ślusarz. Naostrzenie zużytych rolek kołczastych, służących do ostrzenia kamieni ścierakowych.

22288. 11.7 1951. Mieczysław Pachowicz, brygadzysta. Przyrząd do wykonywania spinek do pakowania bel papieru.

22289. 11.7 1951. Aleksander Papliński, mistrz warsztatowy. Zastosowanie dodatkowego silnika z przekładnią i samoczynnym sprzęgłem do uruchamiania rębaka.

22291. 11.7 1951. Józef Pięta, kier. produkcji. Opracowanie recepty na klej do klejenia klisz na wałki gumowe.

22304. 11.7 1951. Katarzyna Palwał, robotnica. Podbicie wąskiego arkusza sklejki pod półkami przy suszarkach.

22305, 22306. 11.7 1951. Józef Kwiecień, ślusarz, i Aleksander Prich, tokarz. Skonstruowanie pompy mieszalnej.

22317, 22318. 11.7 1951. Michał Wojnarowski, zmianowy, i Roman Papłacz, mistrz warsztat. mech. Zastosowanie zębatego koła do podawania kleju przy maszynie fałdowej,

22321—22323. 11.7 1951. Paweł Los, brakarz, Wilhelm Polok, kontr. techn., i Konrad Wieczorek, maszynista. Ulepszenie organizacji pracy przy przeróbce sęków.

22324—22326. 11.7 1951. Franciszek Skwara Emil Gruszka i Aleksander Mika. Zastosowanie dodatkowego ułożyskowania drążka pomocniczego do rozdzielania papieru przy przewijaczu.

22340. 12.7 1951. Tadeusz Kasprowski, ref. BHP. Urządzenie, zabezpieczające pękniętą piłę taśmową przed wypadnięciem.

22479. 16.7 1951. Władysław Gara, kier. techn. Zmechanizowanie operacji nacinania wkładek do kartonów.

22544. 16.7 1951. Bolesław Kutwin, modelarz. Wykonywanie listew do zmywaków na strugarce do drzewa zamiast ręcznie.

22548. 16.7 1951. Karol Lorenc, stolarz. Zastosowanie żurawia o napędzie ręcznym do transportu bębnow przy obróbce.

22573. 16.7 1951. Edward Sochacki, stolarz. Wykonanie suwaka pomocniczego do wiercenia otworów w drewnie.

SERIA 8: TECHNOLOGIA WŁÓKNA I SKÓRY ODZIEŻOWNICTWO

20183. 8.6 1951. Adolf Rusin, tkacz. Wykorzystanie starych bijaków do wyrobu drewniaków do chomatek.

20184. 8.6 1951. Kazimierz Adamiec, mistrz. Zastosowanie obręczy miedzianych zamiast śrub w celu zabezpieczenia walców pralni przed zniszczeniem.

20186. 8.6 1951. Kazimierz Adamiec, mistrz. Zastosowanie rynniny drewnianej od kadzi z przygotowanym roztworem sody do poszczególnych pralek.

20189. 8.6 1951. Józef Kowalczyk, mistrz. Zastosowanie hamulca do wózka ręcznego do transportu skrzyń z przędzą.

20191. 8.6 1951. Władysław Jaworski, ślusarz. Zastosowanie specjalnego frezu do obróbki platyn.

20192. 8.6 1951. Stanisław Żelazowski, mistrz. Zastosowanie stojaka do sprawdzania równości zębów platynowych do krosien kortowych f-my „Schwabe“.

20193. 8.6 1951. Jan Bożek, mistrz. Zmiana konstrukcji napędu pasowego drugiego bębna aparatu szarpącego zgrzeblarki wstępnej.

20194. 8.6 1951. Fryderyk Honkisz, tkacz. Zastosowanie blaszanych zamków do kart papierowych.

20198. 8.6 1951. Leon Wojciechowski, mistrz. Zastosowanie urządzenia pomocniczego do przełączenia w odwrotnym kierunku biegu przymy krosna.

20202. 8.6 1951. Wincenty Nikiel, tkacz. Przekonstruowanie hamulca w celu wyeliminowania awarii niciarki typu „Josephy“.

20203. 8.6 1951. Wincenty Nikiel, brvgadzista. Zastosowanie sprzęgła do krosna zamiast kleszczy w celu wyeliminowania awarii.

20204. 8.6 1951. Bronisław Gawlas, technik. Zastosowanie przyrządu do pakowania do worka mieszanki w wilkowni.

20205. 8.6 1951. Stefan Kubica, technik. Zastosowanie wieszaka na druty nicielnicowe.

20206. 8.6 1951. Jan Lorek, ślusarz. Zastosowanie łożyska własnej konstrukcji do wirówki zamiast łożyska kulkowo-oporowego.

20224, 20225. 8.6 1951. Czesław Białek, technik, i A. Tarnowski, mistrz. Zastosowanie odpadków niedoprzędowych do ponownej produkcji.

20226, 20227. 8.6 1951. Bronisław Gawlas i Franciszek Piątek, technicy Uruchomienie nieczynnych wrzecion elektrycznej samoprząsnicy wózkowej w celu zwiększenia produkcji.

20228, 20229. 8.6 1951. Rudolf Rzeszowski, mistrz, i Cyprian Stachurski, technik. Zainstalowanie osłon ochronnych na wentylatorach w suszarni materiałów w celu oczyszczenia powietrza od kurzu.

20252—20254. 8.6 1951. F. Kowalski, kierownik, K. Dobrowolski, dyspozytor, i Stanisław Wierzbiński, dyr. techn. Uruchomienie produkcji kredek do znakowania przędzy i niedoprzędę.

20255—20257. 8.6 1951. Stanisław Wierzbiński, dyr. techn., K. Dobrowolski, dyspozytor, i F. Kowalski, kierownik. Zmniejszenie operacji w zesooie przygotowawczym systemu angielskiego przy produkcji przędzy.

20267. 9.6 1951. Konstanty Kukulski, kierownik BHP. Klimatyzacja sortowni przez założenie lejów blaszanych, połączonych z rurą wyciągową dmuchawy ssącej, w celu polepszenia warunków zdrowotnych.

20268. 9.6 1951. Aleksander Andrecki, tokarz. Przekonstruowanie koła pociągowego szarpacza w celu obniżenia kosztu remontów.

20269. 9.6 1951. Zenon Wąsik, kreślarz. Przebudowa napędu i przekładni liczników do krosien angielskich celem dostosowania ich do krosien kortowych.

20270. 9.6 1951. Teofil Woźniak, ślusarz. Zastosowanie nowego typu kraników odpowietrzających przy aparatach farbiarskich typu „Obermayer“ w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy.

20274. 9.6 1951. Edward Jamisik, ślusarz. Zastosowanie podstawy łożyska koła zębatego przy maszynach wałkujących.

20275. 9.6 1951. Henryk Kazimierski, technik. Przekonstruowanie sprzęgła sprężynowo-poślizgowego na wale bębnowym przy samoprząsnicach wózkowych.

20276. 9.6 1951. Antoni Gruberski, mistrz. Zastosowanie do samoprząsnicy desek, pomalowanych na kolor biały i czarny, w celu lepszego uwidocznienia zerwania nitki.

20279. 9.6 1951. Józef Bisek, szpularz. Zastosowanie w szoularni dwóch dźwigni linowych do podnoszenia skrzynek do górnych regałów.

20280. 9.6 1951. Zofia Cholerek, postrzygarka. Obrócenie maszyny postrzygarki o 180° nożami do światła dziennego w celu uzyskania oszczędności prądu elektrycznego.

20308, 20309. 9.6 1951. Kazimierz Czerwiński, kier. działu, i Edmund Janicki, gł. mechanik. Zastosowanie racjonalnego sposobu przeróbki igieł krótkokolankowych „Ideal“ na igły długokolankowe.

20310, 20311. 9.6 1951. Mieczysław Gurowski, mistrz, i Ludwik Tynnecki, ślusarz. Zastosowanie materiałów zastępczych przy montażu wieca karbonizacyjnego w celu skrócenia czasu wykonania.

20312, 20313. 9.6 1951. W. Biegański i Franciszek Rośniński, urzędnicy. Zastosowanie przyrządu do rozcinania papieru perzaminowego w rolce w celu uzyskania oszczędności na materiale.

20314, 20315. 9.6 1951. Józef Szymański, technik, i Kazimierz Janosik, mistrz. Zmiana konstrukcji kół pasowych w celu zwiększenia wydajności.

20316, 20317. 9.6 1951. Bronisław Brodziński, technik, i K. Bednarski, mistrz. Zastąpienie korków uszczelniających przy pralniicy rura z siatka i zasuwą blaszana.

20339—20341. 9.6 1951. Aleksander Tuszyński, dyr. nac., Bronisław Pol, dyr. techn., i Hieronim Wojakowski,

kier. techn. Wprowadzenie potokowego systemu produkcji pończoch.

20350. 11.6 1951. Franciszek Florowski, mechanik. Zastosowanie wiertarki do dziurkowania daszków do czapek.

20351. 11.6 1951. Leon Niciejewski, mechanik. Zastosowanie pomocniczego przyrządu do dziurkarki kl. 99 przy obszywaniu dziur w celu zwiększenia wydajności.

20352. 11.6 1951. Henryk Reiza, sztancer. Zastosowanie liny łączącej piętro z parterem, dla spuszczenia ubrań na wieszaku w celu magazynowania.

20353. 11.6 1951. Bolesław Drobiszewski, st. mechanik. Zastosowanie przyrządu do wywracania kołnierzyków.

20354. 11.6 1951. Władysław Siwka, st. mechanik. Przekonstruowanie chwytaczy z maszyn „Singer” i „Pfaff” do maszyny „Mundlos”.

20355. 11.6 1951. Władysław Siwka, st. mechanik. Zastosowanie do bielizniarki typu „Singer” kl. 71—30 części wyrobu krajowego zamiast oryginalnych.

20356. 11.6 1951. Franciszek Florowski, st. mechanik. Zastosowanie nożyc do obcinania daszków do czapek w celu zwiększenia produkcji.

20357. 11.6 1951. Michał Szymczak, mechanik. Zastosowanie osłony ochronnej na ryglówce w celu uzyskania bezpieczeństwa pracy.

20358. 11.6 1951. Stanisław Ostalczyk, spawacz. Zastosowanie łożyska kulowego do maszyny krojczącej w celu zabezpieczenia cofania się noża przy wykrawaniu.

20360. 11.6 1951. Bronisław Lewandowski, st. mechanik. Projekt automatu do wykonywania stalek do czapek okrągłych.

20363. 11.6 1951. Edmund Witczak, mistrz. Zastosowanie matrycy do produkcji nitów do objawiania krosien kortowych zamiast gwoździ.

20364. 11.6 1951. Czesław Czubaj, kier. dz. technologicznego. Zastosowanie przenośnego wirnika do mieszania różnych rozczywnów.

20365. 11.6 1951. Konstanty Zubrycki, czyściciel. Przedłużenie żywotności szczotek.

20366. 11.6 1951. Zbigniew Łoza, technik. Projekt maszyny do badania trwałości barwników na folusz i pranie.

20367. 11.6 1951. Stefan Rokuszewski, mistrz. Zastosowanie poduszek przy maszynach 3, 4 i 5-go przejścia zespołów angielskich w celu układania szpul.

20368. 11.6 1951. Stefan Włodarczyk, praktykant. Harmonizacja pracy zespołów maszyn w celu zwiększenia produkcji.

20415, 20416. 11.6 1951. Stanisław Michalski i Józef Adamowicz, elektrycy. Zastosowanie podstawy pod żelazko elektryczne w celu zabezpieczenia przy prasowaniu przed pożarem.

20417, 20418. 11.6 1951. B. Simonowicz, mistrz, i L. Simonowicz, przedziałnik. Zastosowanie napinacza pasa przy zgrzeblarce w celu polepszenia jakości produkcji.

20419, 20420. 11.6 1951. Stanisław Rossała i Karol Górny, ślusarze. Przekonstruowanie instalacji parowej kotła do dekatyzacji.

20424, 20425. 11.6 1951. Franciszek Tokarek, tokarz, i Marian Kuljon. Zastosowanie uchwytu tokarskiego przy produkcji kołków do zgrzeblarek w celu skrócenia czasu obróbki.

20589—20591. 13.6 1951. Wincenty Krych, ślusarz, M. Buczyński i Henryk Buczyński, elektromonterzy. Przekonstruowanie napędu folusza rolkowego 750 kg oraz za-

stosowanie rozrusznika ługowego w celu obniżenia kosztów remontu.

20622. 14.6 1951. Marian Studziński, mistrz bryg. remontowej. Ulepszenie pracy aparatu żakardowego przez zastosowanie ruchu wstecznego na maszynach saneczkowych motorowych syst. „Möwe-Werk”.

20623. 14.6 1951. Krystyna Soroko, inspektor. Opracowanie kartoteki do kontrolowania gatunków towaru w każdej fazie produkcji.

20624. 14.6 1951. Józef Górecki, mistrz. Ulepszenie zamocowania zębatego z pochwą w mechanizmie, powodującym ruch wsteczny uzamkowania przy automatach półczosznicych „Invincible”.

20625. 14.6 1951. Jan Suski, mechanik. Dostosowanie kompletów rotacyjnych stębnówki płaskiej „Singer” kl. 62 do stębnówki kl. 101.

20626. 14.6 1951. Wiktor Tomczyk, mechanik. Zastosowanie specjalnego wałka do roztrzępywania przędzy przed cewieniem.

20631. 14.6 1951. Mieczysław Antosz, dziewiarz. Zastosowanie wymiennej sprężynki w przyrządzie, regulującym podnoszenie nitki przy cewiarce.

20628. 14.6 1951. Józef Cipiszewski, mistrz. Zainstalowanie jęczyczka nad łożyskiem igielnym w miejscu tworzenia się oczka w okrętkowej maszynie talerzowej „Union Special”.

20629. 14.6 1951. Marian Wierzbowski, mechanik. Przyrząd do robienia chwytaczy do maszyn szwalniczych systemu „Overlock”.

20630. 14.6 1951. Ryszard Bańka, ślusarz. Dostosowanie maszyny „Overlock” do szycia grubych dzianin.

20631. 14.6 1951. Mieczysław Antosz, dziewiarz. Zastosowanie nożyka haczykowego do rozcinania nitki, okręconych na wrzecionie przy cewieniu.

20632. 14.6 1951. Zenon Płuciennik, ślusarz. Przyrząd do wycinania z zużytych płytyn spychaczy do maszyn kotonowych.

20684. 15.6 1951. Juliusz Piczman, tkacz. Opracowanie tabeli rozliczeń metrów bieżących tkanin surowych i gotowych.

20685. 15.6 1951. Franciszek Tryniecki, wykończalnik. Wybicie drzwi do farbiarni w celu skrócenia drogi i zmniejszenia ilości ludzi, zatrudnionych przy transporcie sztuk.

20686. 15.6 1951. Czesław Kozłowski, dyr. techn. Zastosowanie opancerzenia wału na szarparkach w celu uzyskania ciągłości pracy maszyny.

20687. 15.6 1951. Bolesław Jędrzejewski. Wyremontowanie wirnika do suszarki w celu uniknięcia dłuższych postojów.

20688. 15.6 1951. Ludwik Welfle, pom. mistrza. Zastosowanie troka rzemiennego przy zapadce wyrzutowej krosna typu „Schönher” w celu wyeliminowania awarii.

20689. 15.6 1951. Jan Nowak, elektromonter. Projekt wyłącznika olejowego do maszyny czesarki w celu uruchomienia produkcji.

20691. 15.6 1951. Fr. Krawczyk. Zastosowanie składowanych wałków do niedoprzedu celem wykorzystania wrzecion dotychczas nieczynnych.

20692. 15.6 1951. Franciszek Dobija, dyspozytor. Wykonanie wanny farbiarskiej z nieużytecznej blachy nierdzewnej w celu polepszenia jakości.

20724, 20725. 15.6 1951. W. Czerny, mistrz, i Jan Mielczarek. Wyeliminowanie połowy grzebienia okrągłego na czesarce typu P. L. przy czesaniu włókien sztucznych w celu zmniejszenia zużycia igieł.

20757. 16.6 1951. Stanisław Woźniak, mistrz. Przekonstruowanie sworzni przy wyrzutni czółenkowej krosna kortowego typu „Grossenheimer“ w celu szybkiej wymiany w razie awarii.

20758. 16.6 1951. Karol Włodarczyk, brygadzysta. Zastosowanie rolek do wsuwania i wysuwania szuflad przy suszarce w celu zwiększenia wydajności pracy.

20759. 16.6 1951. Karol Włodarczyk, brygadzysta. Zmiana połączeń zbiorników z pompą tłoczącą w celu uzyskania ciągłości pracy.

20760. 16.6 1951. Kazimierz Garbaciak, aparatowy. Ulepszenie aparatury klimatycznej na oddziale przedziałniczym w celu obniżenia kosztów własnych.

20772. 20.6 1951. Zdzisław Nowak, kier. działu. Projekt wykonania z duraluminium mimośrodów do podnoszenia nicielnic do krosien do produkcji pasów bezkońcowych.

20774. 20.6 1951. Edmund Maternowski, ślusarz. Wykonanie mechanicznej przewijarki do półfabrykatu (bizy).

20775. 20.6 1951. Konrad Paszek, mistrz. Ulepszenie krosna do taśm bezkońcowych.

20784. 20.6 1951. Stefan Ziółkowski, referent BHP. Przedłużenie trwałości butów roboczych przez podbicie ich odpadkami pasów parcianych.

20792. 20.6 1951. Leonard Łompięś, ślusarz. Przyrząd do wyrobu haczyków do maszyn do sieci rybackich.

20813, 20814. 20.6 1951. Stanisław Trojanowski, kier. fabryki, i Józef Przybylski, brygadzysta. Przyrząd do ostrzenia kijów rozdzielczych.

20815, 20816. 20.6 1951. Paweł Sobisiak i Władysław Kuźmicki. Zwiększenie wydajności kalandra.

20828, 20829. 20.6 1951. Stefan Oleszczak, mistrz, i Kazimierz Balcerek, kier. fabryki. Zastosowanie koszyczka siatkowego do impregnacji czółenek.

20830, 20831. 20.6 1951. Kazimierz Balcerek i Alfons Szpikowski. Zmodernizowanie nawlekacza do czółenek.

20856. 21.6 1951. Wiktor Norberciak, ślusarz. Zastosowanie śrub, zamiast lutowania, do skręcenia blach mosiężnych, znajdujących się między rusztem podającym wełnę a cylindrem przy czesarkach, w celu wyeliminowania awarii i obniżenia kosztu remontu.

20857. 21.6 1951. Wiktor Norberciak, ślusarz. Zastosowanie zębatych nakładek stalowych wymiennych przy czesarkach typu P. L. w celu przedłużenia żywotności i szybkiej wymiany.

20860. 21.6 1951. Stanisław Pępko, ślusarz. Zastosowanie osłony ochronnej przy cięgarce 4-głowej w celu uniemożliwienia dostawania się wełny do ślimaka, wprawiającego w ruch posunięty wózek.

20862. 21.6 1951. Maksymilian Mazik, ślusarz. Zastosowanie specjalnego przyrządu do wykonywania sprężyn do samoprząśnic wózkowych w celu zwiększenia wydajności.

20868. 21.6 1951. Stanisław Głowacki, ślusarz. Zabezpieczenie siatek przy skrzynkach na tutki przed wycieraniem się przez zastosowanie przekątnych z drutu stalowego.

20892. 21.6 1951. Stefan Wodniak, ślusarz. Zastosowanie łożysk rolkowo-stożkowych w wentylatorze przy suszarce szufladowej w celu uniknięcia zaoliwienia wełny.

20893. 21.6 1951. Leon Bączek, czyściciel przedziałniczy. Zastosowanie listew drewnianych z hakami w celu uniknięcia zanieczyszczenia niedoprzedu.

20894. 21.6 1951. Rudolf Wrona, mistrz. Zastosowanie uchwytu przy krosnach w celu przedłużenia żywotności chomątka.

20895. 21.6 1951. Jan Huczek, stolarz. Wzmocnienie drewnianka chomątka przy krośnie za pomocą nitu w celu przedłużenia żywotności.

20896. 21.6 1951. Jerzy Ścieszka, tokarz. Zastosowanie wkładki z twardej skóry do urządzenia bijakowego przy krośnie mechanicznym w celu przedłużenia żywotności.

20897. 21.6 1951. Stanisław Kacorzyk, technik. Zastosowanie wózka do transportowania niedoprzedu do windy w celu ułatwienia pracy.

20898. 21.6 1951. Antoni Kawiak, spawacz. Zastosowanie wózka do przewożenia butli z tlenem i acetylenem na miejsce pracy.

20899. 21.6 1951. Tadeusz Rak, robotnik. Zastosowanie ochrony blaszanej na maszynie draparce drucianej w celu zabezpieczenia się od kaleczenia rąk i przyspieszenia zakładania sztuk.

20900. 21.6 1951. Tadeusz Rak, robotnik. Wykonanie instalacji wodnej do polewania wodą sztuk przed drapaniem.

20901. 21.6 1951. Stanisław Juszcak, tkacz. Zastosowanie drutu zamiast sztangi do regulowania wyrzutu przy krośnie „Schönher“ w celu uzyskania szybkiej naprawy w razie awarii.

20908, 20909. 21.6 1951. Karol Masłowski, tokarz, i Rudolf Kloss, ślusarz. Skonstruowanie prymitywnej tokarki do toczenia wałów pralniczych.

20912, 20913. 21.6 1951. Stanisław Cholewiński i Tadeusz Ignaczak, uczniowie. Zastosowanie urządzenia do wyłączania i włączania w ruch krosna od strony osnowy.

20925. 21.6 1951. Tadeusz Kośmider, technik. Zlikwidowanie nadmiernej pary w farbiarni przez wykonanie dwóch dodatkowych ruchomych okien odnowietrzających w celu podniesienia warunków zdrowotności.

20928. 21.6 1951. Franciszek Hankus, ślusarz. Zastosowanie luźnego koła na wale pompy w celu dowolnego wyłączania jej.

20929. 21.6 1951. Jan Stanisławski, mistrz. Zastąpienie skóry drewnianą listewką i wyeliminowanie nitów przy skrzyneczkach czółenkowych.

20930. 21.6 1951. Jan Stanisławski, mistrz. Zastosowanie stopu aluminiowego na goniec kortowy zamiast skór w celu obniżenia kosztów własnych.

20931. 21.6 1951. Stefan Jaworski, dyr. nac. Skrócenie procesu prania sztuk w wykończalni.

20932. 21.6 1951. Aleksander Jaworski, mistrz. Zbudowanie z części zakwalifikowanych na złom składarki tkanin w celu powiększenia wydajności.

20933. 21.6 1951. Bronisław Frączek, technik. Zaspawanie pęknięć na listwach wałków prowadzących w kleiarni w celu podniesienia jakości produkcji gabardiny 36.

20934. 21.6 1951. Jan Ogłuszko spawacz. Regeneracja skrzynek do krosien w celu wyeliminowania pozostałości.

20935. 21.6 1951. Ludwik Sadowski, farbiarz. Projekt samoczynnego zbiornika z rozvlaczem do wykonywania dosadzek przy farbowaniu wełny luzem.

20936. 21.6 1951. Władysław Zbożniak, folusznik. Zmiana konstrukcji foluszu firmy „Quade“ w celu powiększenia wydajności.

20942, 20943. 21.6 1951. Karol Masłowski, tokarz, i Jan Urbańczyk, ślusarz. Zbudowanie z części zakwalifikowanych na złom wiertarki z nitą tarczową, przystosowaną do własnej produkcji, w celu powiększenia wydajności pracy.

20944, 20945. 21.6 1951. Bronisław Frączek, dyspozytor, i Józef Fiałak, mistrz. Wyeliminowanie walca pralki w celu zmniejszenia braków.

20946, 20947. 21.6 1951. Stefan Karolak, kierownik, i Jan Krupczyński, robotnik. Zmiana instalacji parowej w parowniku wełnianych tkanin flagowych w celu polepszenia jakości.

20975—20981. 21.6 1951. Tadeusz Kośmider, Kazimierz Miodeński, Kazimierz Pudełko i Józef Chrobek, technicy, H. Fezber, kier. fabr., oraz Józef Fiałak i Józef Hankus, mistrzowie. Skrócenie cyklu produkcji.

21122. 25.6 1951. Aleksander Makowski, kier. warszt. mech. Zastosowanie napędu indywidualnego do składarki sztuk.

21152. 25.6 1951. Józef Lis, ślusarz. Zastosowanie przy zszywarcie dłuższej sprężyny o kształcie prostokątnym zamiast sprężyny dotychczasowej w celu przedłużenia żywotności.

21295. 26.6 1951. Teofil Matusiak, podmistrz. Zastosowanie wanierek ściekowych na oliwę pod łożyskami na samoprząśnicach w celu uzyskania oszczędności na oliwie.

21296. 26.6 1951. Franciszek Walczak, stolarz. Wykorzystanie starych skrzynek na podbitkę dachową nad postrzygarnią i farbiarnią sztuk w celu otrzymania lepszej izolacji podczas zimy.

21297. 26.6 1951. Adolf Hoffmann, mistrz. Projekt podstawy do mocowania motorków elektrycznych do krosien w celu zmniejszenia zużycia pasów i uniknięcia postojów.

21298. 26.6 1951. Alojzy Loranc, inż. Zastosowanie oddzielnych drutów na krzyżówkach przy przewijarce w celu powiększenia wydajności.

21300. 26.6 1951. J. Kanel, dyspozytor. Opracowanie nowych metod pracy w wykończalni w celu zwiększenia wydajności.

21301. 26.6 1951. A. Hipszer, inspektor. Zastosowanie przyrządu do mierzenia wątku.

21302. 26.6 1951. Edmund Kosmalski, prac. umysłowy. Zastosowanie elektromagnetycznego urządzenia przerzutowego członka przy krosnach w celu wyeliminowania awarii.

21303. 26.6 1951. J. Pilecki, prac. umysłowy. Zastosowanie mechanicznej blokady wyłączników transformatorów w celu uniemożliwienia równoległego ich załączenia.

21304. 26.6 1951. Leonard Olbiński, mistrz. Przekonstruowanie krosna „Scheinner'a“ typ C. F. 1 w celu wyeliminowania częstych awarii.

21305. 26.6 1951. Zenon Hillebrand, inż. Przekonstruowanie suszarki włókna luźnego.

21306. 26.6 1951. Paweł Pisz, tkacz. Zastąpienie szycia sztuk materiału przy naparzaniu przez łączenie drutem miedzianym.

21307. 26.6 1951. Stefan Dybich, mistrz. Zastosowanie zabezpieczenia do drzwiczek na krzyżówce „Josephy“.

21308. 26.6 1951. Bronisław Borgosz, kier. oddz. Zastosowanie specjalnego wózka dwukołowego do przewożenia czesanki.

21309. 26.6 1951. Józef Nycz, przędzacz. Zastosowanie wtyczki do sworznia zapadki przy sprzęgle sprężynowo - poślizgowym kwadrantu w samoprząśnicach wózkowych.

21310. 26.6 1951. Józef Lipka, mistrz przygotowalni. Zastosowanie prowadnic na wstępnej ciągarce grzebieniastej.

21311. 26.6 1951. Józef Farań, zast. kier. ruchu i energ. Zastosowanie frezowanego wahacza do czesarki.

21313. 26.6 1951. Józef Skowron, ślusarz. Wstawienie tulejki do łożyska wału napędowego skřęcarci zamiast wymiany całego wspornika łożyskowego.

21314. 26.6 1951. Mieczysław Rosiak, ślusarz. Zastąpienie siatki metalowej na ochrony pasów przez bednarkę z opakowań bel wełny.

21315. 26.6 1951. Józef Byrdy, kier. tkalni. Zmiana kolejności nici w krajkach.

21316, 21317. 26.6 1951. Jakub Więzik, desenator, i Karol Zieleźnik, ślusarz. Odpowiednie rozmieszczenie dysz natryskowych i zwiększenie ciśnienia ze zbiornika w celu jednolitego nakrapiania partii surowca.

21318, 21319. 26.6 1951. Karol Wiesner, technik, i Franciszek Piecha, ślusarz. Wykonanie aparatu do badania nierównomierności przędzy w celu obniżenia kosztów własnych wyrobu.

21320, 21321. 26.6 1951. Józef Huczek, stolarz, i Jan Niemczyk, mistrz. Zastosowanie ochrony z drzewa miękkiego na wirówce w celu uniknięcia plam na tkaninach.

21322, 21323. 26.6 1951. Karol Masłowski, tokarz, i Józef Urbańczyk, ślusarz. Przekonstruowanie aparatury wodnej w celu zwiększenia dostawy wody do farbiarni.

21336, 21337. 26.6 1951. Władysław Cader, mistrz przedzalniczy, i Ryszard Urbanke, ślusarz. Przebudowa stałej dolnej części przesuwnika pasowego, włączającego II i III szybkość wrzecion w samoprząśnicy typu „Hartmann“.

21338, 21339. 26.6 1951. Wł. Bochenek, mistrz oddz., i W. Biegański, kier. wydz. Zastosowanie zużytej skóry obiegowej z ciągarek do owinięcia wałków przyciskowych zamiast papieru pergaminowego.

21340, 21341. 26.6 1951. Jakub Więzik, kier. produkcji, i Józef Furka, mistrz farbiarni. Sporządzenie tuszu do tuszowania sztuk.

21342, 21343. 26.6 1951. Karol Krawult, kier. tkalni, i Józef Tataro, ślusarz. Przeróbka sań na krośnie automatycznym.

21346, 21347. 26.6 1951. Karol Krywult, kier. tkalni, i Józef Tataro, ślusarz. Wzmocnienie podkładu pod łożysko wału korbowego.

21350, 21351. 26.6 1951. Leon Ozaist i Józef Marek, mistrzowie. Zastosowanie drewnianych podtrzymywaczy wałków przy skřęcarce zamiast ebonitowych.

21352, 21353. 26.6 1951. Edward Bereda, technik, i Michał Kwaśny, robotnik. Zastosowanie blachy ochronnej przy bębnie w celu uniemożliwienia przedostawania się włókna do maszyny i zapewnienia ciągłości pracy.

21354, 21355. 26.6 1951. Jakub Więzik, desenator, i Karol Zieleźnik, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji urządzenia do mieszania okleiny z wodą.

21356, 21357. 26.6 1951. Wiktor Fijak i Józef Hay, ślusarze. Zastosowanie blaszanych rynienek pod wrzeciona cewiarek wątkowych.

21362—21364. 26.6 1951. Jan Kanik, apreter, Jakub Więzik, desenator, i Karol Zieleźnik, ślusarz. Zastosowanie urządzenia do odwijania sztuk w celu ułatwienia i przyspieszenia pracy.

21365—21367. 26.6 1951. Stanisław Karkoszka, kier. wydz., Stanisław Paluch, zast. kier. wydz., i Florian Ponc, kier. energ. i ruchu. Wprowadzenie dwustronnego płukania na pralni zwojowej.

21368—21370. 26.6 1951. J. Tarnawa, mistrz, J. Więzik, kier. produkcji i J. Worek, dyspozytor. Ustawienie pięciu postrzygarek w szereg w celu przyspieszenia pracy.

21371—21373. 26.6 1951. Edward Bereda, kierownik, J. Tarnawa, brygadzysta, i K. Wiesner, inspektor. Przedłużenie wyjazdu samoprząsniicy wozkowej przez przesunięcie sworzni szynowego w celu zwiększenia produkcji.

21374—21376. 26.6 1951. R. Siech, zast. dyr. techn., T. Białkowski, kier. planowania, i S. Płonka. Zastosowanie krajki bawełnianej lub argonowej w tkaninach ubraniowych i sukienkowych.

21377—21379. 26.6 1951. A. Hipszer, inspektor, T. Pawłowski, kier. sekcji, i M. Pasternak, kier. oddziału. Zastosowanie bawełny lub argony przy rozpoczęciu i zakończeniu tkania.

21381. 27.6 1951. Antoni Kufel, mistrz przedziałniczy. Przedłużenie blachy ochronnej latawca zgrzebiarki na zwrotnik z nim współpracujący.

21382. 27.6 1951. Jan Paluch, mistrz oddz. zespoł. Zmechanizowanie natłuszczania mieszanek, przeznaczonych do wilkowania.

21395. 27.6 1951. Władysław Pilichowski, spawacz. Skonstruowanie maszyny do ostrzenia taśmy na noże taśmowe.

21401. 27.6 1951. Stefan Gliński, elektryk. Zastosowanie styków węglowych przy samoprząsniicy automatycznej zamiast stosowanych dotychczas metalowych.

21402. 27.6 1951. Hieronim Żmudzński, kier. przedziałni. Wykonanie dodatkowego przyrządu do wag do wazenia kożuchów przy maszynach zgrzebiarskich.

21405. 27.6 1951. Władysław Maks, przedziałnik. Ulepszenie regulatora skrętu.

21406. 27.6 1951. Józef Wasiński, wykończalnik. Przeprowadzenie poprawek w budowie pieca karbonizacyjnego.

21407. 27.6 1951. Ignacy Zieliński, elektromonter. Racjonalne rozmieszczenie oświetlenia na zgrzebiarkach.

21408. 27.6 1951. Aleksy Serdinkow, dyspozytor. Projekt skompletowania naparzarki ze starych części maszyny.

21409. 27.6 1951. Władysław Wawrzaszek, mistrz przedziałni. Zastosowanie napędu łańcuchowego do wałków roboczych przy zgrzebiarce systemu „Josephy“.

21410. 27.6 1951. Władysław Wawrzaszek, mistrz przedziałni. Zastosowanie napędu łańcuchowego do wałków niedoprzędowych przy zgrzebiarce.

21411. 27.6 1951. Władysław Wawrzaszek, mistrz przedziałni. Ulepszenie napędu stołu podawczego oraz wałków zasilających przy zgrzebiarce kożuchowej.

21414. 27.6 1951. Antoni Kubica, kier. tkalni. Zastosowanie podwójnych wrzecion na cewiarce wątkowej.

21415. 27.6 1951. Tadeusz Kubica, ref. inwest. Skonstruowanie mechanicznej przeciągarki do tkanin surowych.

21416. 27.6 1951. Stanisław Jakubowski, ślusarz. Ulepszenie sposobu czyszczenia wałków przyciskowych do samoprząsniicy obrączkowych.

21417. 27.6 1951. Wacław Żęcin, ślusarz. Suszenie włókien luźnych na suszarce siatkowej w celu powiększenia produkcji i obniżenia kosztów własnych.

21437. 27.6 1951. Kazimierz Cierniak, ślusarz. Zastosowanie papieru pakunkowego do nalepiania na koło napędowe zamiast korka.

21438. 27.6 1951. Mieczysław Szucht, kier. oddz. uspr. i wynalazków. Ulepszenie konstrukcji zaworu spustowego do pralni.

21439. 27.6 1951. Jerzy Najder, prac. umysłowy. Zmiana formatu kolekcji tkaniny.

21440. 27.6 1951. Józef Suchenek, zgrzebiarz. Założenie dodatkowego wałka zgrzebiącego i zwrotnika w celu polepszenia jakości meooprzędu.

21441. 27.6 1951. Jakub Lewicki, brygadzysta. Zastosowanie łącznika w celu wzmocnienia boica, do którego przymocowany jest łańcuch waczka przy seliaktorze.

21442—21444. 27.6 1951. Tadeusz Kubica, mechanik, Rudolf Rzeszowski, wykończalnik, i Jan Biemek, tecanik. Wykonanie urządzenia do równoczesnego nawijania i samoodwijania sztuk przy dekatyzacji kołowej.

21445. 27.6 1951. Jan Hałat, brygadzysta. Zmniejszenie szerokości t. zw. „szlaku“ między jednym a drugim pasmem, znaczącym koniec jednej i zaczęcie nowej sztuki.

21446. 27.6 1951. Alojzy Cembala, suszarz. Regeneracja sprężyn zapadkowych urządzenia biakowego przez kucie i hartowanie w celu ponownego użycia.

21447. 27.6 1951. Andrzej Herzyk, mistrz. Zastosowanie przy krosnach tabliczek z danymi w celu zwrócenia uwagi na tok pracy.

21448. 27.6 1951. Józef Mędrzak, ślusarz. Zastosowanie czujnika nicielnicy przy krosnach w celu zmniejszenia błędów.

21451. 27.6 1951. Alojzy Mańdok, mistrz. Zastosowanie stałej nasadki drewnianej przy wrzecionach mciarki w celu zabezpieczenia cewek na wrzecionach przed zgniataniem.

21452. 27.6 1951. Franciszek Nikiel, mistrz. Zastosowanie starych taśm zgrzebnych jako pasów pędnych zamiast dotychczas stosowanych pasów skorzanych.

21453. 27.6 1951. Julian Walczyk, mistrz wykończalni. Zastosowanie urządzenia do automatycznego suszenia flaneli dekatyzacyjnej przy dekaturze „Finisch“.

21454. 27.6 1951. Emeryk Giecek, technik. Założenie podkładek blaszanych pod indywidualne deszczulki bębnow szarpających w celu zabezpieczenia przed wpadaniem gwoździ szarpających do drewnianych okładów bębna podczas pracy.

21455—21457. 27.6 1951. Franciszek Migdał, dyr. techn., Jan Zajac, kier. energ. i ruchu, oraz Mieczysław Michalski, technik. Wykorzystanie wody pokondensacyjnej do celów technologicznych wykończalni.

21463, 21464. 27.6 1951. Zdzisław Frączek, technik, i Erwin Cholewnik, krawiec. Wykonanie aparatu do destylacji wody, aby nie kupować wody destylowanej u dostawców prywatnych.

21471, 21472. 27.6 1951. R. Różalski, kier. działu, i R. Czernikowski, st. insp. Zastosowanie aparatu chłodzącego i nawilżającego tkaninę.

21480—21482. 27.6 1951. Józef Morkisz, robotnik, Jan Szostek, referent, i Ludwik Strządała, ślusarz. Zastosowanie kółek przyciskowych na suszarce sztuk gotowych, wykonanych z płytek metalowych i odpadków kołców zamiast ze słomy ryżowej, w celu obniżenia kosztu remontu.

21517. 28.6 1951. Henryk Abram, kier. tkalni. Projekt zainstalowania daszków ochronnych między budynkami szarparni i wilkowni dla ochrony surowca.

21518. 28.6 1951. Stefan Maks, mistrz. Zastosowanie sprężyn amortyzujących na samoprząsniicach motorych.

21529. 28.6 1951. Franciszek Florkowski, st. mechanik. Wykonanie przyrządu do prasowania potników.

21530. 28.6 1951. Władysław Siwka, st. mechanik. Zastosowanie taśm lnianych w miejsce pasa skórzanego na koło nośne maszyny krojowej.

21531. 28.6 1951. Motyl Czerwień, instruktor. Przyżywanie guzików rękawowych na maszynie płaskiej przed zeszcyciem rękawa.

21573, 21574. 28.6 1951. Edmund Milczarek, mistrz, i Stefan Orzechowski, mechanik. Nałożenie kolnierza gumowego na koło, prowadzące nóż taśmowy przy maszynie krojczącej.

21575, 21576. 28.6 1951. Edmund Wileński i Mikołaj Kasierocki, ślusarze. Przeróbka zdartych noży do maszyn krojących „Kuris“.

21775. 2.7 1951. Stefan Ciapa, robotnik. Wykonanie zastępczych szczotek do suszarki.

21777. 2.7 1951. Zdzisław Słowiński, mistrz. Zmiana sposobu wykonywania wałów korbowych do krosien.

21788, 21789. 2.7 1951. Franciszek Szymański i Juliusz Rotermund. Racjonalne wykorzystanie odpadków szalowych.

21945. 5.7 1951. Edward Franczak, prac. warszt. Zmiana konstrukcji iglicy maszyny do szycia f-my „Adler“ w celu umożliwienia zastosowania igieł f-my „Singer“.

22302. 11.7 1951. Czesław Chałaj, mistrz. Ulepszenie mimośrodowo aparatu obciążającego dzianinę przy dziewiarach okrągłych syst. „Interlock“.

22303. 11.7 1951. Bolesław Mróz, mistrz. Przystosowanie automatu pończoszniczego syst. „Ideal“ do trzech rodzajów igieł.

22309, 22310. 11.7 1951. Mieczysław Sęk, ślusarz, i Bronisław Pol, gł. inżynier. Wykonanie sztyftów do przekładaczy automatów pończoszniczych stopkowych.

22634. 16.7 1951. Inż. Witold Zimny, dyr. techn. Zmiana materiału na kratki czujnikowe do krosien automatycznych.

22635. 16.7 1951. Czesław Mikłus, kier. warszt. mech. Wykonanie frezu z nakładkami „Vidia“ do obróbki stali.

22682. 17.7 1951. Piotr Majek, ślusarz. Wzmocnienie łożysk wrzecionowych do krosien automatycznych w celu przedłużenia ich żywotności.

22683. 17.7 1951. Stanisław Dudziński, technik. Zastosowanie nowego umocowania koron 24, 36 i 38-walcowych przy maszynach draparskich.

22684. 17.7 1951. Antoni Krzywański, kotlarz. Skonstruowanie mechanicznej nawijarki do nawijania cewek.

22685—22687. 17.7 1951. Klemens Płoszajski, Franciszek Miller i Antoni Krzywański. Regeneracja obręczek do skręcarek „Hamelt“.

22689—22691. 17.7 1951. Marian Maciejewski, mistrz, oraz Kazimierz Morawski i Władysław Henisz. Skrócenie procesu przeróbki włókna sztucznego tetry w oddziale trzepakni.

22766. 17.7 1951. Andrzej Haraś, robotnik. Wykorzystanie pomieszczenia do parowania wątku.

22767. 17.7 1951. Mieczysław Truszkiewicz, kier. wydz. Zastosowanie sprężyny ślizgowej do krosna.

22768. 17.7 1951. Stefan Rubin, krochmalarz. Przesunięcie wałka kierującego osnowę na krochmalce.

22769. 17.7 1951. Józef Maciaszek, ślusarz. Zmiana napędu ręcznego na nożny w maszynie do dziurkowania i zaginania.

22770. 17.7 1951. Stanisław Dudziński, kier. remontów. Uruchomienie tłoka, podnoszącego ciężką pokrywę kotła warzelnego „Mather-Platt“.

22772. 17.7 1951. Chaim Epelman, prac. umysłowy. Zastosowanie skrzyni drewnianej do parowania wątku.

22773. 17.7 1951. Franciszek Lach, ślusarz. Przeróbka i uruchomienie maszyny do przebiegania osnów.

22774. 17.7 1951. Filip Dębkowski, ślusarz. Zastosowanie dzielonej podnóżki do krosna.

22799—22801. 18.7 1951. Mieczysław Kudelski, Andrzej Łopalewski i Mieczysław Witkowski, prac. umysłowy. Wykorzystanie nieużytecznych butów gumowych do zelowania drewniaków.

22828. 19.7 1951. Jan Sirek, krochmalarz. Zastosowanie oporu bocznego do walca osnowowego na krochmalce.

22829. 19.7 1951. Jakub Prószyński, mistrz. Zastosowanie tarki na wewnętrznej stronie sprężyny czółenka jutowego.

22830. 19.7 1951. Edward Chorąży, mistrz. Zastosowanie łańcucha zamiast taśmy stalowej przy mieszarce.

22849, 22850. 19.7 1951. Izrael Kaganowicz i Ludwik Gross, inżynierowie. Opracowanie projektu przepływu produkcji oraz funkcjonowania taśm produkcyjnych.

22858—22861. 19.7 1951. Stanisław Matuszewski, brygadzysta, Jan Uciński, kier. personalny, Franciszek Zieliński, mistrz, i Roman Ulatowski, powroźnik. Zastosowanie dodatkowych wrzecion na szpularkach.

SERIA 9: POLIGRAFIKA FOTO I KINOTECHNIKA PRZEMYSŁ INSTRUMENTÓW MUZYCZNYCH

20370. 11.6 1951. Czesław Maćkowiak, robotnik. Zastosowanie lepszych pił, otrzymanych ze zwykłych pił ślusarskich, do maszyny do wycinania klisz cynkowych.

20371. 11.6 1951. Wojciech Woźniak, szlifierz. Przeróbka tarczy szlifierskiej do ostrzenia noży introligatorskich w celu przedłużenia jej żywotności.

20442. 12.6 1951. Marian Kubiak, odlewacz czcionek. Skrócenie uchwytów matryc linotypowych.

20444. 12.6 1951. Grzegorz Czarnecki, oddziałowy. Projekt urządzenia do mycia wałków maszyn drukarskich.

20499. 12.6 1951. Józef Mieroszewski, elektromonter. Zastosowanie kompresora o napędzie elektrycznym do aparatu, służącego do odlewania walców, zamiast dotychczasowej ręcznej pompy tłoczącej powietrze.

20502. 12.6 1951. Tadeusz Regulski, rysownik retuszer. Zastosowanie podkładki pomocniczej przy retuszowaniu druków wielobarwnych.

20503. 12.6 1951. Karol Mańka, ślusarz. Wmontowanie dodatkowego łożyska do kapsułkarki w celu zwiększenia jej obrotów.

20504. 12.6 1951. Henryk Broda, kierownik. Zastosowanie paska z gumowego obciążu maszyny rotacyjnej, wobec braku pasków skórzaných, do transportu matryc w linotypie.

20505. 12.6 1951. Mieczysław Bertrand, mechanik. Przekonstruowanie sprężynki do główki elewatora w linotypach.

20506. 12.6 1951. Alojzy Ceranka, drukarz. Nowa metoda zbierania arkuszy na bloki w celu powiększenia wydajności.

20507. 12.6 1951. Mieczysław Bertrand, mechanik. Przekonstruowanie mostka przy linotypach.

20508. 12.6 1951. Franciszek Rejmer, introligator. Przedłużenie pracy noża typu „Krause“ przez zastosowanie szpalty.

20509. 12.6 1951. Bolesław Przedpełski, kalkulator. Opracowanie uproszczonych tabel kalkulacyjnych druków akcydensowych w celu zwiększenia wydajności przy sporządzaniu kalkulacji.

20510. 12.6 1951. Maksymilian Chwalisz, litograf. Wykonanie oselki do gładzenia kamieni litograficznych z surowców krajowych.

20511. 12.6 1951. Antoni Właźlak, kalkulator. Zastosowanie uproszczonego sposobu numeracji na okładkach do bloków czekowych.

20512. 13.6 1951. Maksymilian Chwalisz, litograf maszynowy. Zastosowanie uszczelnienia flanelowego oliwy w celu uzyskania oszczędności na oliwie przy maszynach litograficznych.

20592 — 20596. 13.6 1951. Stefan Karasiński, dysponent, Maksymilian Woźniak, inspektor, Gerhard Kotz, monter, Konstanty Piotrowski, elektrotechnik, i Bolesław Jarczyński, dyrektor. Zastosowanie maszynowego przekładania arkuszy przy wykonywaniu druków na bloki z jedną kopią.

20798. 20.6 1951. Antoni Gablankowski, maszynista. Zastosowanie bigowania okładek do książek jednocześnie z drukiem.

20799. 20.6 1951. Tadeusz Królak. Wykonanie marek o profilu mieczykowym do maszyn dociskowych.

20800. 20.6 1951. Leon Marek, maszynista. Zastosowanie do maszyn rotacyjnej noża automatycznego do wzdłużnego krajania arkusza.

20801. 20.6 1951. Stanisław Oskędra, monter maszynowy. Zastosowanie stołów pomocniczych do zakładania form do maszyn drukarskich marki „Elbe“.

20802. 20.6 1951. Witold Makoś, maszynista. Zastosowanie w maszynie systemu „Victoria“ nakładek, zabezpieczających przed wypadaniem wałków.

20810. 20.6 1951. Maciej Dubrowski, składacz ręczny. Ulepszenie płyty matrycowej do wykonywania stempli kauczukowych.

20834, 20835. 20.6 1951. Franciszek Popielak, dyr. techn., i Stefan Kapturkiewicz, trawiacz. Zastosowanie dachowej blachy cynkowej do produkcji klisz siatkowych.

20994. 22.6 1951. Marian Kaliński, elektromonter. Przekonstruowanie urządzeń grzejnych przy wiertarce, przeznaczonych do produkcji pudełek, w celu wyeliminowania awarii.

20995. 22.6 1951. Zygmunt Piątek, maszynista. Przeróbka maszyny do druku anilinowego do równoczesnego druku i bobinowania.

20996. 22.6 1951. Aureliusz Dylong, księgowy. Opracowanie kompletu druków do jednoczesnego wystawiania konsygnacji dostawy i faktur.

20998. 22.6 1951. Stanisław Pawłowski, gł. kalkulator. Opracowanie suwaka kalkulacyjnego w celu zwiększenia wydajności pracy.

20999. 22.6 1951. Stefan Zelman, maszynista. Zastosowanie przy obrabiarce do płyt stereotypowych dwóch wkretów do przystawki w celu jej wzmocnienia.

21097. 25.6 1951. Jarosław Słup, dyr. adm.-handl. Opracowanie nowego, ulepszony systemu fakturowania zamówień, wykonanych przez zakłady graficzne.

21098. 25.6 1951. Aleksander Skrodzki, kierownik. Zastosowanie regału z półkami jako przyrządu, ułatwiającego zbieranie arkuszy w komplet do bloków.

21112. 25.6 1951. Fryderyk Meyer, mistrz. Zastosowanie stołu do zbierania arkuszy.

21113. 25.6 1951. Borek Żelechówka, maszynista. Opracowanie procesu technologicznego produkcji kalki transparentowej, aby nie sprowadzać jej z zagranicy.

21224, 21225. 25.6 1951. L. Bielawski, dysponent, i D. Więckowska, urzędniczka. Opracowanie procesu technologicznego produkcji kalki transparentowej i papieru przedrukowego z surowców krajowych.

21268—21271. 25.6 1951. Wojciech Stranz, M. Francuszkiewicz, K. Lichoński i J. Grajek, składacze ręczni. Ujednolicenie organizacji dużej zecerni ręcznej.

21286. 26.6 1951. Roman Beer, litograf. Wyprodukowanie oserek do szlifowania kamieni litograficznych.

21288. 26.6 1951. Tadeusz Lewanowicz. Ulepszenie maszyny do szlifowania białej onisełowych.

21289. 26.6 1951. Roman Niemczewski, maszynista. Obniżenie grabek wkładających arkusze przy maszynach płańskiej marki „Maulander“.

21405. 2.7 1951. Aleksander Topczewski, dyr. Zastąpienie taniny spirytusowej taniną wodną przy produkcji farb anilinowych.

21404. 2.7 1951. Aleksander Topczewski, dyr. Opracowanie recepty na produkcję tuszu czarnego do drukarek stacyjnych, używanych przez PKP.

21465. 2.7 1951. Aleksander Topczewski, dyr. Opracowanie nowej recepty na biel kryjącą do druku kalki ceramicznej.

21766. 2.7 1951. Stanisław Pietrzykowski, kalkulator. Przerobienie numeratora przy numeracji bloków od 1 do 100.

21768. 2.7 1951. Edward Szafasz, odlewnik. Zmiana profilu mimośrodowo i przedłużenie ramienia dźwigni w maszynie typu „Rapid“.

21974. 5.7 1951. Wacław Czernik, kontr. techn. Wykonanie przyrządu do sprawdzania komutatorów.

21981, 21982. 5.7 1951. Wacław Michalski, mistrz montażu, i Kazimierz Rączka, brygadzysta. Zmiana sposobu mocowania opornika lampy projekcyjnej.

22232. 10.7 1951. Tadeusz Miziołek. Wykonanie metalowej oprawki do dermatografu.

22235. 10.7 1951. Halina Jaroszkiewicz, Zmiana sposobu wykończania amatorskich rolek fotograficznych.

22236. 10.7 1951. Wiktor Grębowski, kier. działu. Wykonanie bębna obrotowego do wywoływania taśm filmowych.

22653—22655. 16.7 1951. Zygmunt Leśniewski, Władysław Dębowski i Jan Staliński. Ulepszenie pieków w transporterze maszyny emulsyjnej.

22878. 19.7 1951. Wacław Giriotas. Wykonanie szczęk do imadła maszynowego do obróbki wkładek linotypowych na frezarce.

SERIA 10: PRZEMYSŁ PRZETWÓRCZO - ROLNY SPOŻYWCZY I FERMENTACYJNY

20437. 12.6 1951. Zygmunt Brzeziński, dyr. Racjonalne ustawienie zespołu czyszczącego w zakładach przemysłu roszarniczego.

20438. 12.6 1951. Zygmunt Brzeziński, dyr. Zastosowanie elewatora przy zespole czyszczącym.

20443. 12.6 1951. Jan Krogulec, asystent. Wykonanie zwijarki o napędzie mechanicznym do skręcania knotów świec z drutem.

20473. 12.6 1951. Stanisław Kusiak, przodownik. Zastosowanie rynn z siatki drucianej przy aparacie obciążowym w celu zmniejszenia stłuczek butelkowych.

20474. 12.6 1951. Jan Kowalski, aparatowy. Zamontowanie sit do ścieku benzyny lakowej na wózku odbieralno-transportowym kleju perełkowego.

20477. 12.6 1951. Czesław Joński, prac. fizyczny. Założenie sita przed pompką tłuszczową w rozszczepialni.

20478. 12.6 1951. Wojciech Zegarek, kier. działu. Zastosowanie urządzenia do oddzielania zbrylowanych perełek kleju w suszarni kleju perełkowego.

20479. 12.6 1951. Józef Ostach, robotnik. Skierowanie wody z pralni woreczków cedzidłowych do III klarownicy.

20480. 12.6 1951. Aleksander Krzyż, kierownik. Zwiększenie zdolności produkcyjnej słodowni.

20485. 12.6 1951. Roman Lupa, hydraulik. Zastosowanie uchwytów żelaznych do drągów, przytrzymujących rozciągającą się słomę.

20486. 12.6 1951. Stanisław Ciesielski, mistrz ślusarski. Zastosowanie rury do jednoczesnego doprowadzania wody i pary do basenów zamiast podgrzewania wody za pomocą wężownicy parowej.

20483. 12.6 1951. Mgr inż. Jerzy Zaleski, kier. działu. Opracowanie metody oznaczania zabarwienia cukru białego.

20529, 20530. 13.6 1951. Józef Witek, ref. techn. i Waler Acutenk, mistrz warszt. Przebudowa miedziarki na wyżymaczkę słomy.

20531, 20538. 13.6 1951. Franciszek Łukaszewicz, mistrz młynarski, i Antoni Pawłowski, robotnik. Ustawienie osobnego zbiornika nadmiarowego, połączonego z pompą i przewodami tłuszczowymi.

20539, 20540. 13.6 1951. Mgr Kazimierz Szumlicz, prac. umysłowy, i Eugeniusz Molenda, dyr. zakładu. Nowy wzór pudełka do pasty do obuwia.

20541, 20542. 13.6 1951. Stanisław Schmidt, ślusarz, i Stefan Ciszewski, brygadzysta. Zastosowanie do rozpuszczania cukru zbiornika, służącego do rozpuszczania sody do czyszczenia przewodów.

20586—20588. 13.6 1951. Helena Kuryga, Zofia Kiersztyn i Leonia Kruszewska, pakowaczki. Kacjonarne wykorzystanie papieru remanentowego przy owijaniu świec.

20615. 14.6 1951. Florian Zabłocki, gł. mechanik. Przekonstruowanie napędu mieszadeł I cukrzycy.

20648, 20649. 15.6 1951. Mgr K. Bresiński, dyr. i F. Grajewski, kier. techn. i ruchu. Udoskonalenie odprowadzania paździerz z cyklonu.

20771. 20.6 1951. Zygmunt Koseski, insp. BHP. Zbudowanie hermetycznej kabinki z odpowietrznikiem w celu poprawienia warunków higienicznych przy odpuszczaniu igieł.

20773. 20.6 1951. Edward Syper, ślusarz. Ulepszenie bębna do czyszczenia spoidel do taśmy „M”.

20777. 20.6 1951. Marian Sobczyński, kier. margarynowni. Przeróbka urządzeń przy kierzniaach w celu usprawnienia pracy.

20778. 20.6 1951. Zygmunt Karpiński, ślusarz. Zainstalowanie przewodu, umożliwiającego wzajemne zastępowanie się w pracy dwóch pomp w rozszczepialni.

20779. 20.6 1951. Jerzy Kiersnikiewicz, kier. rafinerii. Ulepszenie sposobu opróżniania skraplaczy przy odwadnianiach.

20781. 20.6 1951. Marcin Tubisz, robotnik. Założenie okapturzenia z przewodem odciągowym nad wsepem do przesiewnika proszku.

20785. 20.6 1951. Inż. Bogdan Wolff, dyr. Zmniejszenie zawartości niezmydlonego tłuszczu w mydłach przez opracowanie ruchomej metody oznaczania zawartości tłuszczu w mydłach.

20788. 20.6 1951. Stefan Sygowski, asystent. Zużytkowanie zdekompletowanych części szklanych do zmontowania i uruchomienia aparatów ekstrakcyjnych w laboratorium.

20803. 20.6 1951. Stanisław Wasiak, mistrz odlewni. Ulepszenie sposobu formowania i odlewania osłon do turboprawdnicy.

20808. 20.6 1951. Marian Kocialkowski, kierownik. Ulepszenie sposobu formowania i odlewania przeciwcieżarów do wytaczarki typu HWC.

20809. 20.6 1951. Stanisław Wnuk, ślusarz. Ulepszenie wentylatorów do pieców gazowych.

20817, 20818. 20.6 1951. Stefan Piwański, gł. inżynier, i Jan Wiśniewski, mistrz ślusarski. Zastosowanie dzwigu o napędzie elektrycznym zamiast wielokrążka do podnoszenia bębnow z sodą kaustyczną do zbiornika.

20832, 20833. 20.6 1951. Jan Buchold, ślusarz, i Marian Kulon, tokarz. Przeróbka wrzecion przy maszynie parowej.

20836—20841. 20.6 1951. Mgr. Czesław Jabłoński, dyr., Czesław Zarebski, kier. produkcji, Zygmunt Koseski, insp. BHP, Edward Siwczyk, brygadzysta, Ludwik Kruszewski, hartownik, i Stanisław Romyskała, rer. zaopatrzenia. Przeróbka nieużytecznych igieł szewskich.

20848—20850. 20.6 1951. Franciszek Lenica, brygadzysta, Marian Wisniewski, trezer, i Zenon Jankowski, ślusarz. Zastosowanie części wymiennych przy matrycach do odkuwania pior.

20851. 21.6 1951. Bolesław Jarczak, prac. fizyczny. Ulepszenie sposobu oczyszczania suszarni nasion z zalegającego rzepaku.

20852. 21.6 1951. Pelagia Grenda, robotnica. Zmiana kształtu kartonika szufladki do pudełka papierosowego.

20853. 21.6 1951. Antoni Wierkiewicz, ślusarz precyzyjny. Przyrząd do profilowania tarcz szlifierskich.

20859. 21.6 1951. Andrzej Schultz, ślusarz. Skonstruowanie maszynki do produkowania skobelkow do fartuchów drewnianych w celu powiększenia wydajności.

20866. 21.6 1951. Tadeusz Sadowicz, st. mechanik. Urządzenie do sygnalizowania pustych pudełek przy sygneciarkach.

20869. 21.6 1951. Józef Koterba, mechanik. Ulepszenie dzwigni przy aparacie klejowym maszyn b/u „Skoda C4”.

20870. 21.6 1951. Wincenty Oszustowski, brakarz. Zastosowanie wymiennej tulejki do mimośrodu tulei zębatej przy maszynie papierosowej „Skoda C4”.

20873. 21.6 1951. Władysław Chabowski, ślusarz. Przeróbka tarczki i osłki do aparatu nożowego maszyny papierosowej „Skoda C4”.

20874. 21.6 1951. Franciszek Czub, mechanik. Przyrząd do wytłaczania lejków do maszyn papierosowych „Skoda C4”.

20875. 21.6 1951. Ludwik Sadowski, ślusarz. Przyrząd do wykonywania lejków do maszyn papierosowych „Standard”.

20877. 21.6 1951. Franciszek Świątkowski, mechanik. Zastosowanie sygnału pneumatycznego do regulowania pracy na spławach.

20883. 21.6 1951. Ludwik Nowicki, mistrz. Zainstalowanie rury przelewowej w kotłach mleka wapiennego.

20890. 21.6 1951. Zdzisław Pepka, robotnik. Ulepszenie tac papierosowych.

20891. 21.6 1951. Andrzej Dąbrowski, mechanik. Zastosowanie osłony przy kole pociągowym maszyny papierosowej „Skoda C4”.

20920, 20921. 21.6 1951. Czesław Pajzderski i Mieczysław Muszel, mechanicy. Zastosowanie sprężyny regulacyjnej w komorze formującej pakowaczki O. B. 2.

20954—20956. 21.6 1951. Czesław Pajzderski, mechanik, Kazimierz Wąsikiewicz, kier. pakowni, i Tadeusz Sadowicz, st. konserwator. Zastosowanie ochron do kaset przy pakowaczkach O. B. 2.

20957—20960. 21.6 1951. Aleksander Grzeszczak, zmianowy, oraz Józef Mamrot, Wojciech Nitecki i Eustachy Szymański, ślusarze. Zmiana sposobu wysładzania błotniarek.

20961—20963. 21.6 1951. Tomasz Sotowicz i Marian Mazurkiewicz, mechanicy, oraz W. Grochowski, st. me-

- chanik. Zastosowanie stempla drewnianego zamiast stempla z duraluminium do wypychania papierosów w pakowaczkach O. B. 2.
- 20964—20966. 21.6 1951. Józef Filipiak, ślusarz, Henryk Godek, technik, i Bolesław Zelba, gł. chemik. Ulepszenie zamknięcia spodu wirówki.
20982. 22.6 1951. Mgr. Kazimierz Stec. Projekt transportera taśmowego do drożdży piekarnianych w celu powiększenia wydajności pracy przy pakowaniu.
20983. 22.6 1951. Józef Erndt, kier. produkcji. Ulepszenie dawkowania wody amoniakalnej w czasie fermentacji w celu polepszenia warunków pracy.
20984. 22.6 1951. Leon Fajtek, kier. zakładu. Przekonstruowanie suszarni w celu powiększenia wydajności.
20985. 22.6 1951. Antoni Świtalski, instruktor. Wykorzystanie skór łososia wędzonego do garbowania.
20987. 22.6 1951. Franciszek Nawrocki. Zastosowanie ruchomego stolika do klejenia etykiet.
20988. 22.6 1951. Zbigniew Słomka, prac. umysłowy. Opracowanie nowej konserwy „makrela opiekana w occie“.
20989. 22.6 1951. Michał Pawlikow, insp. jakości produkcji. Opracowanie nowej konserwy „szyjki rakowe“.
20990. 22.6 1951. Inż. M. Kamienny. Opracowanie nowej konserwy rybnej z dorsza.
20991. 22.6 1951. Jerzy Podolski, kier. produkcji. Opracowanie nowej konserwy z ikry dorsza.
20992. 22.6 1951. Zbigniew Słomka, kier. produkcji. Opracowanie receptury nowej konserwy „makrela opiekana w pomidorach“.
21027. 22.6 1951. Władysław Skrzypczak, mistrz ekstrakcji. Wmontowanie dodatkowych rurociągów w celu równoczesnego odparowywania dwóch ekstraktorów.
21028. 22.6 1951. Antoni Gutowski, mechanik. Ulepszenie aparatu klejowego do maszyny papierosowej „Standard“.
21029. 22.6 1951. Bolesław Bojanowski, magazynier. Zastąpienie ręcznego mycia beczek po sałomasie przez parowanie za pomocą odpowiedniego urządzenia.
21030. 22.6 1951. Jan Gaszka, kierownik. Zainstalowanie dodatkowego kotła warzelnego w celu zlikwidowania wąskiego przekroju produkcji.
21032. 22.6 1951. Stanisław Boroń, ślusarz. Przyrząd do mechanicznego rozdrabniania grudek cukrowych na przenośniku.
21040. 22.6 1951. Tadeusz Jurkiewicz, mistrz. Przeróbka łapaczy na płuczce buraczanej oraz przegrody za ostatnim łapaczem w celu lepszego wylawiania kamieni.
21042. 22.6 1951. Andrzej Oziębło, przodownik. Ulepszenie sposobu przymocowania wkładów siatkowych do bębna wirówki.
- 21044, 21045. 22.6 1951. Jerzy Fliieger, ślusarz, i Stefan Chałupka, mechanik. Urządzenie do czyszczenia korpusów likworowych i pomadowych.
- 21058, 21059. 22.6 1951. Maria Bieniek i Leopold Biron, prac. fizyczni. Pranie płótna filtracyjnego w sposób umożliwiający odzyskanie oleju i katalizatora.
- 21064, 21065. 22.6 1951. Franciszek Pilek i Bolesław Ratajczyk, gotowacze. Ulepszenie zaworów próżniowych do warników.
- 21066, 21067. 22.6 1951. Władysław Banachowicz, wicedyr., i Włodzimierz Imieliński, mechanik. Ulepszenie transportu cukru z pakowni do magazynu.
- 21072—21074. 22.6 1951. Stefan Borkowski, kier. produkcji, Maksymilian Bielecki, kier. ruchu, i Jerzy Krę-
- c'k, technik norm. Nakładanie zużytych przewodnic na wymiennych ścianach sitowych do pras hydraulicznych przez napawanie.
- 21084—21086. 22.6 1951. Jerzy Morgulec, Michał Pawlikow i Jerzy Sztremer, prac. umysłowy. Ulepszenie receptury sosów pomidorowych.
21102. 25.6 1951. Stefan Rękosiewicz, rymarz. Zastosowanie kawałków skóry w miejscach zrywania pasów parcianych w celu przedłużenia ich żywotności.
21103. 25.6 1951. Antoni Tarmanowski, mechanik. Zastosowanie przyrządu do ubijania rur kotłowych piaskiem w celu powiększenia wydajności.
21104. 25.6 1951. Włodzimierz Mazurek, mechanik. Wylanie białym metalem dławic brązowych przy tłokach wodnych pomp w celu przedłużenia żywotności.
21105. 25.6 1951. Stanisław Kurkiewicz, mistrz. Przedłużenie paleniska w kotle w celu uzyskania pary o większym ciśnieniu.
21125. 25.6 1951. Józef Skręty, gotowacz. Zastosowanie zbiornika dodatkowego przy gotowaniu syropu w aparacie vacuum.
21185. 25.6 1951. Karol Straż. Skonstruowanie maszyny do krajania wafli.
21197. 25.6 1951. Kazimierz Sawicki, mechanik. Ulepszenie aparatu szybkobieżnego przy maszynie papierosowej „Bergsträsser“.
21508. 28.6 1951. Jerzy Podolski, kier. produkcji. Zastosowanie dozownicy do napełniania puszek pasztetem.
21511. 28.6 1951. Białek, stolarz. Wykonanie mechanicznego odsiewacza pyłu tytoniowego.
- 21548—21550. 28.6 1951. Janusz Beynar, Edward Ottomański i Wojciech Jakacki, prac. umysłowy. Opracowanie nowego typu konserwy rybnej.
- 21555, 21556. 28.6 1951. Adam Wituski, st. mechanik, i Henryk Molenda, technik. Wykonanie aparatu do mechanicznego stempłowania pudełek na pakowaczkach A. Z.
- 21557, 21558. 28.6 1951. Adam Wituski, st. mechanik, i Henryk Molenda, technik. Zbudowanie przyrządu do mechanicznego stempłowania pudełek na pakowaczkach E. F. B.
21605. 29.6 1951. Leon Bigosiński, mechanik. Przeróbka gardła w dystrybutorze maszyny papierosowej „Standard“.
- 21648, 21649. 30.6 1951. Władysław Szewc, technik, i Leon Szewc, ślusarz. Projekt urządzenia do przemylwania wanien w komorze agregatu do nawilżania liści tytoniowych.
- 21652, 21653. 30.6 1951. Henryk Grzybowski, mechanik, i Roman Olejnik. Uszczelnienie dystrybutora przy maszynie papierosowej „Standard“.
21782. 2.7 1951. Michał Dorynek, monter maszynowy. Wykonanie i zainstalowanie przy maszynach typu „Lehmann“ przyrządów do obcinania brzegów czekoladek obciąganych.
21783. 2.7 1951. Wacław Erker, kier. produkcji. Ulepszenie transportu pomad z III piętra na II.
21785. 2.7 1951. Marek Tylka, mistrz. Zastosowanie specjalnego stojaka do wieszania worków napełnionych dekstryną przy młynach kulkowych.
21786. 2.7 1951. Florian Szajek, ślusarz. Wykorzystanie zużytych szczotek ekstraktorowych do triera czyszczącego jęczmień zamiast używanych dotychczas szczotek piórkowych.

21790, 21791. 2.7 1951. Władysław Burakowski, kier. warszt., i Wacław Wójcik, ślusarz. Zastąpienie przy rolownicach do karmelu wałków drewnianych, obijanych blachą, wałkami z rur żelaznych.

21792, 21793. 2.7 1951. Władysław Burakowski, kier. warszt., i Stanisław Trzaska, mechanik. Przyrząd do mechanicznego podsypywania mąką taśmy płóciennej przy maszynie do wycinania herbatników.

21794, 21795. 2.7 1951. Zdzisław Bulczyński, kier. wydz., i Sylwester Bisior, mistrz ślusarski. Przeróbka maszyny do podlewania czekoladek na maszynę do odlewania likworów.

21818. 3.7 1951. Bolesław Pawlak, prac. fizyczny. Zastosowanie specjalnych skrzyń do zbierania rozpylenia masy zupnej przy workowaniu.

21819. 3.7 1951. Jan Kordyla, kier. techn. Urządzenie do spuszczenia gorących płynów z reaktora do neutralizatora.

21820. 3.7 1951. Szczepan Kardasz, ślusarz, ułatwienie dostępu przy oczyszczaniu harfy koła podnośnego.

21836. 3.7 1951. Stefan Trzaski, mechanik. Zmechanizowanie prasy koszowej.

21837. 3.7 1951. Marian Gołębiowski, inspektor. Projekt ulepszonej aparatury do oznaczania kwasów lotnych.

21838. 3.7 1951. Józef Bułdyś, robotnik. Zastąpienie koszu wiklinowych przez kosze druciane.

21840. 3.7 1951. Inż. Jerzy Daszewski, kier. sekcji. Zorganizowanie podjęcia produkcji laboratoryjnego aparatu zacierowego.

21841. 3.7 1951. Stanisław Bral, robotnik. Zastąpienie koryta spustowego do oczyszczanego jęczmienia przez rurę blaszaną, ustawioną pod większym kątem nachylenia.

21843. 3.7 1951. Sławomir Wyczański, kier. labor. Ulepszenie sposobu dozowania olejków i aromatów.

21844. 3.7 1951. Franciszek Szczepański, prac. fizyczny. Skonstruowanie urządzenia do cięcia taśmy do oklejania i etykiet celofanowych.

21847, 21848. 3.7 1951. Ludwik Statkiewicz, mistrz karmelarski, i Stanisław Krzywiński, mechanik. Wyeliminowanie napędu pośredniego do maszyny formującej cukierki.

21849, 21850. 3.7 1951. Ludwik Statkiewicz, mistrz, i Feliks Chudzik, mechanik. Zastosowanie dodatkowej wentylacji chłodniczej w karmelarni.

21851, 21852. 3.7 1951. Leon Czechański, piwowar, i Franciszek Szeftczyk, robotnik. Zainstalowanie sytonu pod głównym kanałem ściekowym w ubikacji kadzi zlewno-zarodowych.

21853, 21854. 3.7 1951. Stefan Gicala, robotnik, i Jan Kupiec, ślusarz. Zwiększenie wydajności kotłów do prania masy filtracyjnej.

21855, 21856. 3.7 1951. Stanisław Grabowicz, mistrz ślusarski, i Florian Szawiowski, ślusarz. Wykonanie uc. wytu do noży w pakowaczce do proszków.

21857, 21858. 3.7 1951. Jerzy Gajkowski, kier. warszt. mec., i Robert Portec, ślusarz. Przebudowanie napędu ślimakowego ekstraktorów na napęd o przekładni zębatej.

21859, 21860. 3.7 1951. Franciszek Suchecki, kier. labor., i Marian Stolarczyk, dyr. Przebudowanie transportera do owoców.

21861, 21862. 3.7 1951. Wincenty Czajkowski, brygadzysta, i Władysław Maliszczak, mistrz ślusarski. Projekt budowy transportera krytego do dostarczania cukierków

z zawiązani do magazynu, znajdującego się w innym budynku.

21863—21865. 3.7 1951. Franciszek Janiak, kier. ruchu, oraz Juliusz Richert i Norbert Wróblewski, mechanicy. Zlikwidowanie wału kardana przy połączeniu silnika elektrycznego z pakowaczką.

21866—21868. 3.7 1951. Piotr Danielak, kier. działu, oraz Maria Lowigus i Aniela Siąkowska, przodownice. Zmiana systemu pakowania kartoników do mas zupnych i sosów.

21934. 5.7 1951. Inż. Sylwester Dębski, kier. dz. mech. Skonstruowanie briksomierza ciągłego do oznaczania gęstości soku.

21943. 5.7 1951. Bernard Heinich, ślusarz. Przyspieszenie załadunku wysłodków mokrych przez wykonanie dodatkowego otworu w rynnie przenośnika.

22163. 9.7 1951. Radosław Hoppe, ślusarz. Połączenie korytem, zaopatrzonym w zasuwę, ślimaka transportowego, odbierającego wysłodki z pras, ze ślimakiem przed podnośnikiem.

22167. 9.7 1951. Jan Wojnarowicz, ślusarz. Zabezpieczenie odwadniacza wysłodków przed zalewaniem.

22168. 9.7 1951. Jan Wojnarowicz, ślusarz. Zastosowanie małej pompy wirowej do hydraulicznego zamykania baterii dyfuzyjnej.

22170. 9.7 1951. Stanisław Niemiec, zmianowy. Umieszczenie w zsypie pod błotniarkami noży do przecinania spadających plastrów błota.

22172. 9.7 1951. Stanisław Stącel, elektryk. Klucz do śrub mocujących silniki wirówkowe.

22173. 9.7 1951. Tadeusz Jurkiewicz, mistrz. Ulepszenie wylawiania kamieni na płuczce buraczanej przez przeróbkę łapaczy i przegrody za ostatnim łapaczem.

22174. 9.7 1951. Wojciech Frankowski, ślusarz. Wykonanie suwnicy z bloczkiem do montażu wirówek.

22175. 9.7 1951. Zygmunt Pawlak, gotowacz. Ulepszenie urządzenia do otwierania i zamykania zasuwy warnika.

22177. 9.7 1951. Władysław Szpak, narzędziowiec. Ulepszenie sposobu wykonywania wycięć w nożach dyfuzyjnych.

22178. 9.7 1951. Józef Kurek, przodownik dyfuzji. Założenie zaworów przelotowych na rozgałęzieniach rurociągów, prowadzących wodę do hydraulicznego zamknięcia dyfuzorów.

22180. 9.7 1951. Stanisław Szostak, zmianowy. Założenie dławicy do uszczelnienia rury wylotowej pod rynną wysłodków.

22181. 9.7 1951. Stanisław Szostak, zmianowy. Wykonanie listewek stalowych do podtrzymywania serwet na ramach cedziolowych.

22182. 9.7 1951. Franciszek Tyniecki, przodownik dyfuzji. Projekt założenia zaworów przelotowych na rozgałęzieniach rurociągów wodnych, prowadzących na poszczególne baterie.

22183. 9.7 1951. Inż. Apolinary Dziedziak, gł. chemik. Zmiana sposobu spopielenia mączek do oznaczania popiołu.

22184. 9.7 1951. Wiktor Francuz, ślusarz. Wymiana sprzęgieł taśmowych do wirówek „Rekord” na klockowe.

22187. 9.7 1951. Kajetan Gnieciak, brygadzysta. Zastosowanie przeciwwagi do amortyzacji uderzenia dolnej kłapy dyfuzora przy otwieraniu.

22188. 9.7 1951. Franciszek Świątkowski, mechanik. Urządzenie do pneumatycznego uruchamiania zasuwy do zatrzymywania buraków przed pompą.

22190—22192. 9.7 1951. Romuald Janiszewski i Aleksander Szymłowski, zmianowi, oraz Tadeusz Olszewski,

planista. Zastosowanie manometru, wskazującego ciśnienie wody zasilającej kotły, oraz założenie wodowskazu świetlnego w wodniarkach w miejscu widocznym.

22193—22195. 9.7 1951. Bolesław Skóra, palacz, oraz Romuald Janiszewski i Aleksander Szymłowski, zmianowi. Wykonanie szczotki i objąka do mechanicznego czyszczenia zbiorników cylindrycznych i płyt błotniarek.

22201, 22202. 9.7 1951. Józef Dzięgielewski, dyr., i Piotr Wojtkiewicz, mechanik. Zastosowanie ślimaka bezkorytowego do transportu materiałów sypkich.

22203, 22204. 9.7 1951. Jan Wojnarowicz, ślusarz, i Mieczysław Gdula, gł. mechanik. Zastosowanie pompy, służącej do hydraulicznego zamykania dyfuzji, do równoczesnego uszczelniania dyfuzorów.

22205, 22206. 9.7 1951. Franciszek Pilek i Bolesław Ratajczyk, gotowacze. Przeróbka wentyli próżniowych przy warkach.

22209, 22210. 9.7 1951. Józef Nawrocki, mechanik, i Józef Kwiatkowski, ślusarz. Zastosowanie w urządzeniu do transportu cukru osłony, zapobiegającej zsypywaniu się cukru z pasa górnego na dolny.

22213, 22214. 9.7 1951. Inż. Apolinary Dziedziak, gł. chemik, i Zbigniew Dubiel, prakt. dypl. Wykonanie aparatu do oznaczania węglanu wapna w węglu kostnym.

22376. 12.7 1951. Stefan Wawrowski, robotnik. Zastosowanie uszczelnienia gumowego zamiast klingerytowego przy łapacza miazgi.

22399. 14.7 1951. Jan Krüger, ślusarz. Zastosowanie indywidualnego napędu do transportera do obciągania pieczywa lukrem.

22422. 14.7 1951. Józef Godoń, murarz. Zastąpienie odlewów żeliwnych do wykonania okienek wziernych w piecu wapiennym przez elementy z cegły szamotowej.

22423. 14.7 1951. Leon Zięba, zmianowy. Ulepszenie organizacji pracy przy moczeniu superfosfatu i siarczanu amonu.

22424. 14.7 1951. Jan Burakiewicz, mechanik. Zastosowanie przesiewacza mąki oraz urządzenia do transportu mąki do przesiewacza.

22433, 22434. 14.7 1951. Emil Szulwic i Feliks Warzynek, gotowacze. Skrócenie czasu opróżniania warków III cukrzycy przez przeróbkę urządzeń spustowych.

22436. 14.7 1951. Antoni Lorenz, gł. mechanik. Przetoczenie pierścienia na bębnie suszarni wysłodków bez demontażu.

22437, 22438. 14.7 1951. Stanisław Solarz i Bolesław Minta, ślusarze. Zastosowanie urządzenia do rozgniatacia grudek cukru na przenośnikach „Kreissa“.

22439. 14.7 1951. Józef Pałaszewski, brygadzysta. Zbudowanie rurociągu parowego do bębna suszarni wysłodków w celu zażegnania niebezpieczeństwa wybuchu pożaru.

22441. 14.7 1951. Jan Stanisław Kamiński, ślusarz. Zmiana konstrukcji oraz materiału poduszek ślizgowych do przenośnika wysłodków mokrych.

22443. 14.7 1951. Antoni Maćkowiak, ślusarz brygadzysta. Wybudowanie dodatkowego rurociągu sokowego w celu umożliwienia naprawy uszkodzonego obiektu w dziale wyparek bez wstrzymania ruchu surowni.

22445. 14.7 1951. Józef Koczwarą, rymarz. Przyszywanie numerków do worków z cukrem w czasie zaszywania worków zamiast naklejania.

22446. 14.7 1951. Tadeusz Charowski, gotowacz. Zmiana konstrukcji zaworu spustowego wyparki.

22447. 14.7 1951. Tadeusz Błaszczyk, gotowacz. Przeróbka systemu wysładzania błotniarek.

22450, 22451. 14.7 1951. Michał Burek, kier. fabrykacji, i Leon Szczyrba. Zastosowanie urządzenia do automatycznego poruszania zasuwy pod żarówkami w celu uzyskania ciągłego i równomiernego przesuwania się węglia kostnego w żarównicach.

22452. 14.7 1951. Michał Burek, kier. fabrykacji. Zastosowanie kosza ustawionego pod piecem i dwóch transporterów do odprowadzania węgla kostnego spod pieca.

22458. 14.7 1951. Wiesław Kosiński, wicedyr. Wykorzystanie wody dyfuzyjnej oraz wody z pras wysłodkowych do rozcieńczania błota defekacyjnego.

22459, 23455. 14.7 1951. Józef Zalesiak, zmianowy, i Władysław Kardasz, mistrz. Zastosowanie drutu do przedzielania zbyt dużych otworów wpływowych soków w płytach błotniarkowych.

22460. 14.7 1951. T. Tomaszewski, gotowacz. Zmiana odprowadzenia gazów nie skraplających się z warków III cukrzycy.

22461—22463. 14.7 1951. Hipolit Rudnicki, mistrz, Szczepan Naimski, kotlarz, i Stanisław Łuszczak, zmianowy. Przeróbka odpływów łapaczy piany nad saturatorami.

22464. 14.7 1951. Franciszek Kotwickowski, zmianowy. Przeróbka rozdziału mokrych wysłodków.

22467. 14.7 1951. Józef Wiczorkiewicz, zmianowy. Zastosowanie przelewu wody z łapacza miazgi do dołu dyfuzyjnego.

22477. 14.7 1951. Antoni Malkus, kowal. Skonstruowanie wózka do przewożenia gorącego karmelu.

22495, 22496. 16.7 1951. Jan Honec, kier. wytwórni, i Leopold Komasa, kier. warszt. Projekt sita mechanicznego do przesiewania mąki.

22497. 16.7 1951. Bronisława Witkowska, prac. fizyczna. Wykorzystanie toreb po cukrze do pakowania cukierków.

22504. 16.7 1951. Adam Erlich, kierownik. Zastosowanie specjalnego sprzęgła przy pompach do marmelady.

22537. 16.7 1951. Ludwik Zajac, tokarz. Zastosowanie przebijaka stalowego do zeszywania puszek.

SERIA 11: INŻYNIERIA — BUDOWNICTWO ARCHITEKTURA

20003. 6.6 1951. Mgr inż. Feliks Banaśkiewicz. Opracowanie tablic tachymetrycznych 4-cyfrowych na podział stopniowy na arytmetr.

20025. 6.6 1951. Mgr inż. Ryszard Warpechowski. Uproszczenie produkcji plansz aluminiowych.

20124. 8.6 1951. Stanisław Wocko, kier. działu. Kit okienny z surowców zastępczych.

20187. 8.6 1951. Józef Deroń, urzędnik. Zastosowanie kurzu i zmiotków z przędzalni i tkalni do wyrobu pustaków w przemyśle budowlanym.

20218, 20219. 8.6 1951. Tadeusz Balcerkiewicz, brygadzysta, i Zygmunt Godles, operator. Zastosowanie dodatkowego chłodzenia silnika do napędu koparki „Nordest“.

20220, 20221. 8.6 1951. Kazimierz Pągowski, ślusarz, i Tadeusz Bzymek, technik. Przyrząd do spawania koczów koksowych.

20383. 11.6 1951. Ludwik Budzioch, kier. ruchu. Projekt przebudowy kanału wodnego, zasilającego kotłownię fabryczną.

20488. 12.6 1951. Zygmunt Świętek. Regeneracja łańcucha do betoniarki w celu uzyskania ciągłości pracy.

20610. 14.6 1951. Eugeniusz Koźdoń, inż. Skrócenie znajdującego się w budowie kanału do instalacji zewnętrznej.

20644. 14.6 1951. Aleksander Moskalik, insp. techn. Projekt haka do mocowania lat do tynków.

20645. 14.6 1951. Aleksander Moskalik, insp. techn. Projekt kobyłki teleskopowej na rusztowania w lokalach i klatkach schodowych.

21236—21238. 25.6 1951. Henryk Mierkiewicz, Stanisław Pejsz i Władysław Bogdanowicz. Zastosowanie środka zastępczego do kasowania sęków zamiast szelaku.

21239—21241. 25.6 1951. Stefan Zajac, Henryk Mierkiewicz i Marian Burski. Opracowanie składu szpachłówki karcinowej, dającej się zastosować bez podkładu pokostowego.

21262—21264. 25.6 1951. Stefan Zajac, Henryk Mierkiewicz i Marian Burski. Zestawienie składu taniej gruntułki kaazeinowej.

21278. 26.6 1951. Wincenty Plichta, budowniczy. Zastosowanie specjalnego sposobu pokrycia blachą cynkową dachu, pokrytego uprzednio blachą falistą.

21291. 26.6 1951. Ginter Eugeniusz Matejka, kreślarz. Skonstruowanie rusztowania wiszącego do szklenia okien na wysokich budynkach.

21781. 2.7 1951. Alfons Mika, gł. mechanik. Zastosowanie wzmocnienia stropu w sposób, umożliwiający wykorzystanie pomieszczenia garderoby na drażetownię.

21842. 3.7 1951. Franciszek Nowak, murarz brygadzysta. Zastosowanie mieszanki z kleju kostnego i gipsu w zastępstwie białego cementu przy układaniu glazury.

22100. 6.7 1951. Inż. Antoni Dumański. Skonstruowanie specjalnej odejmowanej pokrywy do przeprowadzenia prób szczelności gazociągu.

22108. 7.7 1951. Konstanty Hryniewiecki, kier. produkcji. Zastosowanie rozpylacza wapna do bielienia ścian.

22361, 22362. 12.7 1951. Piotr Czernichenko, gł. mechanik, i Władysław Kataszyński, referent. Przebudowa instalacji centralnego ogrzewania.

22456, 22457. 14.7 1951. Władysław Sejk, dyr., i Wiesław Kosiński, wicedyr. Zainstalowanie sit żelaznych na dopływie wody oraz grobli, odgradzającej jezioro od głębi.

22509. 16.7 1951. Stanisław Kil. Automatyczne zabezpieczenie windy.

22510, 22511. 16.7 1951. Eugeniusz Adamczuk i Gustaw Opolski. Zabezpieczenie kosza wciągarki.

22512. 16.7 1951. Czesław Frydrych. Zastosowanie szczęki przegubowej do szalowania stropów „Kleina“.

22513, 22514. 16.7 1951. Ignacy Mazur i Jan Szumski. Skonstruowanie dwóch szlifierek do płytek „Ferazzo“.

22519. 16.7 1951. Franciszek Biś, mistrz. Zastosowanie nowego sposobu przy budowie stropu „Kleina“ w celu wyeliminowania rusztowania.

22520, 22521. 16.7 1951. Zygmunt Wiśniewicz i Antoni Badlak. Zastosowanie odeskowania przy budowie słupów.

22527, 22528. 16.7 1951. K. Woźnicki i B. Kalkowski. Skonstruowanie aparatu do wulkanizowania pasów transporterowych.

22529. 16.7 1951. Benedykt Ściążosz. Nowy sposób obmurowania do filarów i usztywnień.

22658. 16.7 1951. Józef Mikołajczak. Zastosowanie przyrządu do gięcia strzemion.

22661. 16.7 1951. Ryszard Szmagałski, tokarz. Zastosowanie przyrządu do prostowania wałków.

22698—22700. 17.7 1951. Stefan Oleksy, mistrz, oraz Zdunek i Kosecki. Zastosowanie przyrządu do prostowania drutu i żelaza zbrojeniowego.

22701. 17.7 1951. Stefan Oleksy, mistrz. Zastosowanie przyrządu do gięcia blach.

22737. 17.7 1951. Andrzej Matuszak. Skonstruowanie zginarki do gięcia rynien.

22831. 19.7 1951. Albert Hajduk, mistrz. Zastosowanie czyszczaka do usuwania betonu z desek z rozszalowni.

22832. 19.7 1951. Augustyn Kiermasz, cieśla. Zmniejszenie wymiarów fundamentów zaprojektowanych pod zgniatacz.

22834. 19.7 1951. Jerzy Ścierański, kier. budowy. Wstawienie w normalne kosiaki specjalnych kominków celem umożliwienia palenia koksem pofiltracyjnym.

22835. 19.7 1951. Emanuel Kloza, brygadzysta. Przedłużenie przy pomocy nakrętki i śruby dostarczonych za krótkich kotew.

22840. 19.7 1951. Paweł Panek, cieśla. Zastosowanie betonowych skrzynek do otworów kotwicznych w miejsce dotychczasowych drewnianych.

22954. 23.7 1951. Inż. Zdzisław Niziński. Zastosowanie automatycznego wyłącznika do windy przy budowie komina w celu uzyskania bezpieczeństwa pracy.

22955. 23.7 1951. Inż. Ludomir Szczagiel. Ulepszenie konstrukcji drabiny malarskiej.

22956. 23.7 1951. Alojzy Kukula, brygadzysta. Zastosowanie stołu do cięcia szkła zbrojonego.

22960. 23.7 1951. Inż. Zbigniew Małecki. Skonstruowanie kosiaka z węzownicą do ogrzewania wody.

22963. 23.7 1951. Franciszek Szeller, technik. Zastosowanie samoczynnego urządzenia do zamykania dostępu do szybu dźwigu budowlanego.

22995, 22996. 23.7 1951. Zbigniew Barbaszewski, technik budowlany, i Adam Brońka, mechanik. Zabezpieczenie murarza, pracującego na wiszącym rusztowaniu przy remoncie komina.

SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

20005. 6.6 1951. Józef Cieślik, stolarz. Zastosowanie specjalnych zawias do składanych siedzeń autobusów „Fiat“.

20019. 6.6 1951. Józef Szulik, ślusarz maszynowy. Ulepszenie organizacji pracy przy załadunku piasku do robót budowlanych na dole.

20022. 6.6 1951. Emanuel Dyrbusz, mistrz warszt. Przyrząd do porównywania rozstawu osi zestawów kołowych przy parowozie.

20026, 20027. 6.6 1951. Emanuel Dyrbusz, mistrz warszt., i Wilhelm Kołodziej, ślusarz. Zbudowanie tłumika do rur spustowych zaworów szlamikowych przy parowozach.

20054. 6.6 1951. Eryk Niedurny, kier. sekcji. Zmniejszenie kosztów dostawy koksu.

20092—20095. 6.6 1951. Paweł Lubecki i Oskar Matuszczyk, przodownicy, oraz Józef Kusz i Teodor Gawron, kotlarze. Ulepszenie połączenia segmentów czerpaka odpadków koksowych.

20114. 7.6 1951. Marian Jaros, tokarz. Zastosowanie do elektrowozu panewek nośnych o zmienionej konstrukcji.

20128. 8.6 1951. Antoni Mirnowski, tokarz. Ulepszenie śruby, mocującej resory do tylnego mostu samochodu „Chausson“.

20197. 8.6 1951. Józef Grządkowski, monter. Zastosowanie windy do ładowania ciężarów na samochody.

20199. 8.6 1951. Mieczysław Szucht, kierownik. Projekt kanału garażowego do wykonywania remontów w samochodach.

- 20234, 20235. 8.6 1951. Stefan Dubiel, przod. ślusarski, i Paweł Lepich, mistrz. Zmiana zawieszenia resorów w parowozach hutniczych.
20288. 9.6 1951. Edward Pietrzak, elektromonter. Zastosowanie żarówki kontrolnej, sygnalizującej stan wyłącznika samoczynnego windy.
- 20320, 20321. 9.6 1951. Florian Nowaczyk i Ludwik Kromolicki, kierownicy. Przebudowa wózka transportowego.
20387. 11.6 1951. Paweł Rzeppa, kreślarz. Zastosowanie specjalnych wkładek szynowych dla ułatwienia przejazdu wózków.
- 20445, 20446. 12.6 1951. Władysław Hasse st. cumownik, i Franciszek Burczyński, cumownik. Zastosowanie specjalnego haka do podnoszenia pierścieni cumowniczych.
20465. 12.6 1951. Franciszek Żurek, ślusarz. Przeróbka łożysk ślimakowego transportera węgla.
20468. 12.6 1951. Edmund Fafara, mistrz ślusarski. Ulepszenie ułożyskowania rolek zbieraczy prądu.
20475. 12.6 1951. Witold Winiewicz, kier. planowania. Wykonanie rampy załadunkowo-wyładowczej przy magazynie.
20484. 12.6 1951. Kazimierz Lorenz, kier. warszt. mech. Ulepszenie mechanizmu napędowego transportera pionowego suszarni „Schilde“.
20495. 12.6 1951. Michał Roman, mistrz. Przebudowa mechanizmu elevatora łańcuchowego w celu zastąpienia łańcucha pasem parciowym.
20514. 12.6 1951. Jerzy Gontarski, technik. Zastosowanie osłony, chroniącej mechanizm zwrotnicy kolejowej oraz linę podciągarki przed uszkodzeniem.
- 20544, 20545. 13.6 1951. Franciszek Drob, prac. magazynów, i Piotr Rzepka, brygadzysta. Zastosowanie windy budowlanej i czerpaka do transportowania węgla z hałd do otworów bunkrowych.
- 20548, 20549. 13.6 1951. Jan Płazak, sztygar, i Stefan Wunsch, prac. umysłowy. Zastosowanie hamulca do wózka kolejki wąskotorowej w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy.
20609. 14.6 1951. Józef Dworaczek, kierowca. Zastosowanie przyrządu do zdejmowania opon samochodowych.
20620. 14.6 1951. Jan Żądło, brygadzysta. Przebudowa torów kolejki zakładowej w celu ulepszenia transportu wewnętrznego.
20646. 14.6 1951. Stanisław Kamiński, kier. oddz. Ulepszenie sposobu załadunku termosów.
20647. 14.6 1951. Stanisław Kamiński, kier. oddz. Ulepszenie sposobu pakowania baloników żarówkowych na wagonach.
20767. 20.6 1951. Stefan Jamiński, zwijacz papy. Zastosowanie wózków na szynach do przewozu papy.
20854. 21.6 1951. Jan Nowakowski, kowal. Przyrząd do przenoszenia otwartych bębnow poasfaltowych.
20855. 21.6 1951. Andrzej Gradalski. Zastosowanie specjalnego króćca do przelewu smółcy z cysterny do zbiornika.
20863. 21.6 1951. Kazimierz Wędzicha. Zabezpieczenie towaru w paczkach przed wypadnięciem przy otwieraniu przez odbiorcę drzwi wagonu przy wagonie pełnoladowanym.
20888. 21.6 1951. Mieczysław Kusała, ślusarz. Wykonanie obrotnicy w celu ułatwienia wyładunku węgla.
20889. 21.6 1951. Ludwik Kraciuk, maszynista. Umieszczenie pod wałem silnika lokomotywy rynienki na ściekający olej.
20923. 21.6 1951. Piotr Piotrowski. Opracowanie sposobu uodpornienia na korozję hydraulicznego systemu hamulcowego samochodu.
- 20940, 20941. 21.6 1951. Józef Włodarczyk i Franciszek Dobija, technicy. Zastosowanie pochylni zamiast schodów w celu ułatwienia transportu.
- 20952, 20953. 21.6 1951. Władysław Górecki i Kazimierz Malicki, kowale. Zastosowanie hamulców przy wózkach do przewożenia węgla.
21033. 22.6 1951. Paweł Sośnik, ślusarz. Przyrząd do zdejmowania i zakładania resorów samochodu „Fiat“.
21038. 22.6 1951. Henryk Renert, kier. biura. Zmiana konstrukcji łącznika do mocowania rozdzielacza w podnośnikach hydraulicznych.
21041. 22.6 1951. Konstanty Pałys, brygadzysta. Zmiana konstrukcji hamulca wagonowego.
21100. 25.6 1951. Józef Kwapien, kowal. Przyrząd do zakładania sprężyn szczepek hamulcowych autobusu marki „Chausson“.
21101. 25.6 1951. Ernest Walter, zast. dyr. Zastosowanie wózka do przewożenia akumulatorów.
21110. 25.6 1951. Franciszek Stańco, formierz. Zastosowanie płyty na obrotnicach kolejki wąskotorowej w celu ułatwienia pracy przy obracaniu wózka.
21132. 25.6 1951. Stanisław Grygieniec, stolarz. Wykonanie specjalnej prowadnicy do załadunku szaf na samochód.
21142. 25.6 1951. Hubert Krause mechanik. Wykonanie specjalnego klucza do regulacji zaworów samochodu.
21159. 25.6 1951. Ryszard Janta, brakarz. Zastosowanie urządzenia do odłączania wagonów od lokomotywy w biegu w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy.
21171. 25.6 1951. Antoni Januszka, p. o. sztygara. Wykonanie samoczynnej sygnalizacji przy skrzyżowaniu torów na dole.
21179. 25.6 1951. Jerzy Potyka, ślusarz. Zastosowanie obrzeży w formie dziesięciokąta do łańcuchowych kół napędowych transportera stalowo - członowego.
21181. 25.6 1951. Jerzy Grychtoł, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji wyciągu taśmy, odprowadzającej kable na zwal.
21193. 25.6 1951. Marian Janik, mechanik. Przebudowa żurawia stałego na żuraw torowy.
21198. 25.6 1951. Mieczysław Urbański, st. mistrz. Wykonanie zastępczego łożyska oporowego do sprzęgła samochodu „Panhard“.
- 21230, 21231. 25.6 1951. Augustyn Gryc i Józef Sieroński, sztygarzy maszynowi. Ulepszenie instalacji do podgrzewania wagonów z piaskiem.
21279. 26.6 1951. Ludwik Piątkowicz. Zmiana układu torów odstawy urobku z szybu do wywrotów.
21388. 27.6 1951. Władysław Maj, ślusarz masz. Ulepszenie sterowania parowozu systemu „Heusinger“.
21400. 27.6 1951. Antoni Starzec, ślusarz. Ulepszenie sposobu nawęglania parowozów na wąskim torze kopalnianym.
21419. 27.6 1951. Henryk Szczurek, mechanik. Zastosowanie urządzenia do docierania silników samochodowych po remoncie.
21484. 28.6 1951. Filip Bzibziak, sztygar masz. Wykonanie zacisku, zastępującego sprężynę w sprzęgle, przenoszącym napęd na łańcuch kolejki.
21516. 28.6 1951. Fryderyk Wantuła, ślusarz. Ulepszenie haka do wózków kopalnianych.
21577. 29.6 1951. Zbigniew Smólski, konstruktor. Opracowanie metody spawania końcówek tensometrów

przy pomocy kondensatora i zastosowanie drażonej igły do nawijania tensometrów.

21607. 29.6 1951. Jan Janiszewski, ślusarz. Zastosowanie łożysk oporowych przy kółku sterowym wózka trzykołowego zamiast kulek luźnych.

21616. 29.6 1951. Józef Aksamit, ślusarz. Ulepszenie mechanizmu napędowego żurawia przez dobudowanie przedkładni zębatej z wyłącznikiem.

21621. 29.6 1951. Józef Lewandowski, asystent. Wybudowanie dwóch pochylni, prowadzących z II i I piętra wprost do pakowni makulatury.

21693, 21694. 30.6 1951. Karol Lata i Andrzej Breguła, prac. umysłowi. Zastosowanie tulejek brązowych przy przedkładni „Ackleya“ w tramwajach typu „N“ zamiast łożysk koszykowo - rolkowych.

21704. 30.6 1951. Antoni Wienckiewicz, maszynista. Zastąpienie pompy ręcznej do smarowania cylindrów, suwaków i dławic parowozu przez smarownicę o napędzie mechanicznym.

21705. 30.6 1951. Paweł Nokier. Wykonanie specjalnego kołowrotu do podciągania wagonów na sortowni.

21709. 30.6 1951. Franciszek Owczarczak, robotnik. Ulepszenie konstrukcji krzyżaka przy odbieraczu prądu elektrowozu.

21720. 30.6 1951. Stanisław Socha, mistrz oddz. Zmiana umocowania sprężyn zawórek przy nastawnicach.

21722. 30.6 1951. Antoni Goc, mistrz warszt. Przeróbka przewodów hamulców pneumatycznych przy samochodzie „ZIS“.

21730, 21731. 30.6 1951. Antoni Goc, mistrz. i Bolesław Orzechowski, monter. Wzmocnienie ramy podwozia samochodu „ZIS“.

21772. 2.7 1951. Józef Paluch, pom. szofera. Zabezpieczenie opon przed niszczeniem przy otwieraniu skrzyni samochodów ciężarowych lub przyczep.

21773. 2.7 1951. Jan Dąbrowski, kierowca. Zastosowanie otwierania boków przyczep samochodowych z punktem obrotu u góry.

21787. 2.7 1951. Czesław Lesiński, mistrz. Skonstruowanie wózka do przewożenia beczek i innych materiałów.

21802, 21803. 2.7 1951. Tadeusz Koffer i St. Dziadkowiec, kalkulatorzy. Zastosowanie podziału blach otuliny na ścianie czołowej stojaka rys. P18.01-05 parowozu Tkt-48.

21828. 3.7 1951. Józef Byczek, mechanik. Zastosowanie tulejki w cylinderku hamulcowym samochodu.

21875. 4.7 1951. Stefan Rosiński, kalkulator. Zastosowanie specjalnego nawiertaka przy docieraniu zaworów głowicy wlotowej ogrzewania wagonowego.

21876. 4.7 1951. Czesław Kurtyka, kontroler. Przyrząd do badania na szczelność głowicy wlotowych ogrzewania wagonowego po wstępnej obróbce.

21895. 4.7 1951. Emanuel Dvrbusz, mistrz warszt. Przyrząd do luzowania klinów krzywulcowych.

21896. 4.7 1951. Oskar Lochter, ślusarz. Zastosowanie ochron. zanobiegających zanieczyszczeniu kurków powietrznych przy wagonach piaskowych.

21898. 4.7 1951. Konstanty Czelnik, ślusarz. Wykonanie sprawdzianów do równoleżników krzywulców parowozowych.

21901. 4.7 1951. Reinhold Sornik, sztygar. Skonstruowanie dzwonię iezdne go do przeladunku towarów.

21903, 21904. 4.7 1951. Emanuel Dvrbusz, mistrz warszt. i Ervk Wicher, ślusarz. Zastosowanie zamiennych wkładek stalowych do prowadnic parowozu Ty-45.

21910, 21911. 4.7 1951. Wilhelm Rzegota, elektromonter, i Jan Spyra, ślusarz. Zastosowanie lampy kontrolnej, jako dodatkowego zabezpieczenia silników w elektrowozach AEG.

21940. 4.7 1951. Leopold Sadlik, prac. umysłowy. Zastosowanie specjalnego wózka do przewożenia skrzynek.

21944. 5.7 1951. Władysław Mejer, kierowca. Wyremontowanie i dostosowanie dwukołowej przyczepy samochodowej do wywozu makulatury i śmieci.

21952. 5.7 1951. Tadeusz Seidel, st. konstruktor. Sposób umocowania końcówek wlotowych gazu do gaźnika przy instalacji gazowej do samochodu.

21953. 5.7 1951. Józef Celles, monter. Wyremontowanie cylindrów pomp hamulcowych ze stopu glinu przez zaspawanie wżerów i roztoczenie.

21959. 5.7 1951. Wacław Michalik, kierownik. Zmiana sposobu umocowania manometru i zaworów instalacji gazowej do ramy samochodu.

21960. 5.7 1951. Marian Strożyk, monter. Powiększenie otworu w krzyżaku przegubu w samochodzie „ZIS-5“.

21962. 5.7 1951. Henryk Musieikiewicz, kierownik. Wyrzutowanie palców rozdzielczych do silnika „Renault“ po uroszczeniu ich konstrukcji.

21963. 5.7 1951. Stanisław Antkiewicz, ślusarz. Zastosowanie zawiązania brzegów daszków do butli instalacji gazowej samochodu.

21968. 5.7 1951. Adam Penconek, gł. magazynier. Wykonanie drugiego snustu w magazynie z gotowymi wyrobami w celu umożliwienia jednoczesnego ładowania dwóch samochodów.

22027—22029. 5.7 1951. Jan Przewbłowicz, kontroler, oraz Mieczysław Tendaj i Stanisław Mitera, brygadziści. Doprowadzenie gazu do gaźników samochodowych przez filtr powietrzny.

22045. 6.7 1951. Klemens Elias, ref. BHP. Ulepszenie zamknięcia do koleb.

22052. 6.7 1951. Inż. Stefan Malaczewski. Zmiana nasady blach wahadłowej walczaka parowozu Px-48.

22053. 6.7 1951. Władysław Pałka, ślusarz. Zmiana konstrukcji nomostu na tylnej ścianie skrzyni węglowej parowozu „Ślask“.

22054. 6.7 1951. Józef Pawlik, konstruktor. Zastąpienie kurka przedmuchiacza sadzy na parowozie Px-48 króćcem.

22055. 6.7 1951. Franciszek Jania, brygadziści. Zmiana ułożenia rur dmuchawki na parowozie Tkt-48.

22056. 6.7 1951. Stanisław Szostak, ślusarz. Zmiana konstrukcji noreczy na parowozie „Baziel“.

22058. 6.7 1951. Franciszek Wartalski, elektryk. Zmiana wykonania sworzni rolek odbiorczych przy suwnicach.

22059. 6.7 1951. Jan Środa, nom. ślusarski. Zmiana umocowania prowadzenia zasady przy parowozie „Ślask“.

22060. 6.7 1951. Eugeniusz Orchel, kreślarz. Zmiana wykonania wsornika siedzenia obrotowego do parowozu.

22061. 6.7 1951. Julian Bromboszcz, kalkulator. Zmiana wykonania zapadki z rys. 21.49.

22084—22086. 6.7 1951. Wincenty Kosowski, brygadziści, oraz Karol Abratowski i Leon Jakubczyk, kier. Zastosowanie rolowania otworów piasty przy zestawach kołowych.

22087, 22088. 6.7 1951. Antoni Kowacz i Władysław Iwanowicz, prac. fizyczni. Zastosowanie wianienki do gromadzenia oliwy zużytej w lokomotywie benzolowej.

22196—22198. 9.7 1951. Józef Łobodziec, elektryk, Jan Maćkowiak, elektromonter i Karol Zaczek, ślusarz. Zastosowanie windy do przetaczania wagonów.

22234. 10.7 1951. Feliks Oberda. Zapobieżenie wydzieleniu się niespalonej mieszanki z silnika samochodu.
22244. 10.7 1951. Marian Mamiński, brygadzysta. Zbudowanie windy do transportu węży parcianych z sali produkcyjnej do magazynu.
22281. 11.7 1951. Jan Lis, stolarz. Przedłużenie żywotności kółek przy taczkach do przewożenia drewna przez zastosowanie csi z jednego kawałka żelaza.
22286. 11.7 1951. Aleksander Prich, tokarz. Wykonanie kół zębatach do rapędu wału korbowego ciągnika.
22293. 11.7 1951. Feliks Bartosiak, brygadzysta. Zastosowanie dobrze uresorowanego wagonika wąskotorowego do przewożenia rdzeni.
- 22331—22336. 11.7 1951. Augustyn Lebek, Aleksy Wąs, Jerzy Gawenda, Piotr Jonkisz i Roman Mądrakowski, ślusarze, oraz Antoni Skwara, mistrz. Ulepszenie konstrukcji ślimaka transportowego do azotniaku.
22377. 12.7 1951. Antoni Frankiewicz, ślusarz. Skonstruowanie łożyska ze specjalnym smarowaniem do ciągnika kolejkowego.
22379. 12.7 1951. Piotr Micał, prac. fizyczny. Zbudowanie rynny zsuwnej do transportu skrzynek z II piętra na parter.
22412. 14.7 1951. Mieczysław Drewniak elektromonter. Przekonstruowanie gniazda wtykowego w amerykańskich lokomotywach elektrycznych dołowych.
22444. 14.7 1951. Józef Koczwarra, rymarz. Obniżenie transportera głównego, przenoszącego worki z cukrem z pakowni do magazynu.
22465. 14.7 1951. Józef Michalski, mechanik. Skonstruowanie przyrządu hydraulicznego do wyciągania płomieniówek w kotłach parowozowych.
- 22524, 22525. 16.7 1951. Feliks Modzelewski, mistrz, i Kazimierz Neuman, monter. Zastosowanie pierścieni wzmacniających przy łożyskach osiowych w przyczepach samochodowych.
22532. 16.7 1951. Antoni Dworaczek, ślusarz. Ulepszenie pracy przetokowych.
- 22564, 22565. 16.7 1951. Wiktor Chabrzyk, mistrz oddz., i Wacław Goska, kreślarz. Ulepszenie wózka do przewożenia zwojów siatek.
22587. 16.7 1951. Stefan Grzęda, brygadzysta. Zastosowanie napędu mechanicznego do mechanizmu jazdy suwnicy.
- 22620, 22621. 16.7 1951. Józef Sapiński i Stefan Radosiński, kontrolerzy. Nowy sposób mocowania rurek i uszczelnienia połączeń przy instalacji gazowej przy samochodach.
- 22651, 22652. 16.7 1951. Franciszek Wardziński, inż., i Wawrzyniec Topolski. Przekonstruowanie głowicy cylindrów silników „Panhard” i „Chausson”.
22662. 16.7 1951. Józef Łuszczynski. Zmiana obróbki sworzni gąsienic.
- 22743, 22744. 17.7 1951. Stefan Dąbrowski i Wł. Tomczyk, instruktorzy. Zmiana konstrukcji kowadłka w celu lepszego wykończenia końca gwoździa szynowego.
22775. 17.7 1951. Wiktor Gacek, elektryk. Ulepszenie wyłącznika do elektrowozów.
- 22934, 22935. 17.7 1951. Władysław Kalmus i Franciszek Radzikowski, monterzy. Skrócenie dźwigni pedału hamulca nożnego i ramienia pedału gazu.
22949. 20.7 1951. Stanisław Wojciechowski, mechanik. Zastosowanie osłony akumulatora przy ciągniku „Zetor” w celu zabezpieczenia przed uszkodzeniem.
22951. 23.7 1951. Jan Wegman, ref. BHP. Skonstruowanie wózka transportowego z ruchomą skrzynią.

SERIA 13 a: ROLNICTWO — AGROTECHNIKA

20986. 22.6 1951. Adam Skuza, kier. ref. rolnego. Zastosowanie suszonego tataraku do podwiązywania latorośli winnej zamiast sznurka.
21392. 27.6 1951. Stanisław Sroka, robotnik. Wykonanie buta ochronnego dla koni, mających uszkodzone kopyta.
22663. 16.7 1951. Filip Łaszenkow, stolarz. Polepszenie procesu obróbki przegrody w skrzyni workownika.
22913. 19.7 1951. Antoni Kleina, mistrz. Zmiana konstrukcji i obróbki prętów pociągowych do bron spręż. 10-owych NF-5 i BS-5.
22947. 20.7 1951. Marian Janczur, st. mechanik. Napawanie płytki w pokrywie drażka przekładniowego w celu uniemożliwienia włączania 6-go biegu w ciągniku „Zetor”.
22948. 20.7 1951. Daniel Czerwiński, dyr. POM. Skonstruowanie przyczepy dwukołowej do transportu maszyn i narzędzi rolniczych, współpracujących z ciągnikami, z urządzeniem do ładowania i wyładowywania tych maszyn, obsługiwanym przez jednego człowieka.
22950. 20.7 1951. Stanisław Musiał, mechanik. Wzmocnienie osi pługów.

SERIA 13 b: LEŚNICTWO

21821. 3.7 1951. Stanisław Pilchowski, nadleśniczy. Wykonanie tasaka leśnego do oczyszczania młodniaków.
21822. 3.7 1951. Karol Ring, nadleśniczy. Zastosowanie specjalnego łupaka do drewna.
21823. 3.7 1951. Jan Jastrzębski, robotnik leśny. Wykonanie kantaka łańcuchowego.
21824. 3.7 1951. Ignacy Dziegielewski, podleśniczy. Opracowanie konstrukcji pługa leśnego z pogłębiaczem.
21825. 3.7 1951. Roman Plewiński, leśniczy. Żywiowanie drzew o pierśnicy poniżej 21 cm.
21826. 3.7 1951. Władysław Walczak, leśniczy. Przeróbka pługa rolnego na pług leśny.
21827. 3.7 1951. Władysław Walczak, leśniczy. Przystosowanie pługa rolnego do spulchniania gleby leśnej.
21830. 3.7 1951. Józef Bujak, nadleśniczy. Wykonanie walców kolczastych do przygotowania gleby leśnej pod samosiewy.
21831. 3.7 1951. Tomasz Wojtowicz, gajowy. Ulepszenie sposobu sadzenia olszyn na gruntach silnie podmokłych.
21833. 3.7 1951. Gustaw Bolesławski, leśniczy. Wykonanie specjalnego lancetu wysiewnego.
21834. 3.7 1951. Ignacy Bogdanowski, leśniczy. Wykonanie narzędzia do przygotowania gleby do zalesienia samosiewem.
21835. 3.7 1951. Alfred Grzywacz, leśniczy. Wykonanie przyrządów do pomiaru i rejestracji drzew stojących przez jedną osobę.
21879. 4.7 1951. Franciszek Janicki, robotnik leśny. Ulepszenie pługa leśnego.
21880. 4.7 1951. Wacław Kosicki, dyr. rejonu. Skonstruowanie siewnika leśnego.
21881. 4.7 1951. Brunon Wronkowski, leśniczy. Wykonanie pługa leśnego.
21882. 4.7 1951. Jan Wójcik, leśniczy. Przeróbka pługa rolnego na pług leśny.
21883. 4.7 1951. Marian Tanalski, leśniczy. Przeróbka pługa ramowego dwuskibowego na pług do orki pasów na gruntach porolnych.

21884. 4.7 1951. Jakub Hanusz, leśniczy. Wykonanie siewnika leśnego.

21885. 4.7 1951. Antoni Karczewski, leśniczy. Wykonanie pługa leśnego.

22140. 7.7 1951. Jan Kiehlpsz, leśniczy. Skonstruowanie ręcznego siewnika do wysiewu nasion sosny.

22141. 7.7 1951. Kazimierz Obuch, kier. wyłuszczeni nasion. Wykonanie specjalnego uszczelnacza do butli szklanych do przechowywania nasion.

22142. 7.7 1951. Stanisław Plit, p. o. nadleśniczego. Przeróbka pługa kanadyjskiego na pług do orki pasów między pniakami i w drzewostanie.

22143. 7.7 1951. Stanisław Michalski, gajowy. Specjalna dwustronna graca do gleb spoistych i kamienistych.

22144. 7.7 1951. Edward Krzesiwo, nadleśniczy. Narzędzie do sadzenia żółędzi.

22145. 7.7 1951. Henryk Smikała, leśniczy. Specjalny nóż do zdejmowania kory z cienkich gałązek do celów leczniczych.

SERIA 14: OGÓLNA

20015. 6.6 1951. Władysław Zieliński, kreślarz. Sporządzenie tabliczki do wykonywania napisów firmowych.

20030, 20031. 6.6 1951. Janusz Mordasewicz i Piotr Namys, inżynierowie. Projekt specjalnej suwnicy montażowej.

20047. 6.6 1951. Jerzy Krawczyński, ref. techn. Zmiana sposobu wywoływania transparentów.

20050. 6.6 1951. Inż. Rafał Brenner. Wykonanie zbiornika, chłodzącego wodę chłodzącą kompresor, oraz instalacji zapewniającej potrzebną cyrkulację wody.

20056. 6.6 1951. Rudolf Strzyż, przodownik. Wyremontowanie regulatora ciśnienia gazu.

20059. 6.6 1951. Henryk Copik, prac. fizyczny. Zastosowanie lamp rtęciowych zamiast lamp łukowych w urządzeniu do kopiowania.

20060. 6.6 1951. Henryk Manowski, referent. Zaprojektowanie parokrotnego używania kopert firmowych.

20117. 8.6 1951. Leon Frączek, kier. biura konstr. Wykonanie aparatu do amoniakalnego utrwalania rysunków.

20126. 8.6 1951. Józef Kukielka, ślusarz. Skonstruowanie pompki smarowniczej.

20129. 8.6 1951. Zbigniew Sierpiński, rzeźnik. Dostosowanie kotła, nie posiadającego kurka spustowego, do gotowania ziemniaków przez wstawienie kominka blaszanego do wybierania wody.

20133. 8.6 1951. Zygfryd Szymała, ślusarz. Ulepszenie podajników węgla przy kotle „Pauker“.

20136. 8.6 1951. Karol Lip, pom. techniczna. Wykonanie przyrządu do przymocowywania węży gumowych do łączników za pomocą drutu.

20137. 8.6 1951. Franciszek Dardas, kier. produkcji. Wykorzystanie studni artezyjskiej do zasilania kotłowni wodą.

20138. 8.6 1951. Wacław Kaźmierczak, pom. kreślarski. Zastosowanie specjalnej tulei, umożliwiającej wykorzystanie krótkich kawałków węgla w lampie łukowej.

20145. 8.6 1951. Wojciech Karpiński, elektromonter. Wykonanie urządzenia do naświetlania rysunków.

20153. 8.6 1951. Władysław Maszkowicz, szlifierz. Projekt wykonywania zastępczych pasów parcianych.

20172. 8.6 1951. Edmund Wanecki, kier. ruchu. Wykonanie wyciągu wentylacyjnego do odciągania gazów trujących przy wytrawianiu cylindrów szklanych do strzykawek lekarskich.

20185. 8.6 1951. Bronisław Brodziński, technik. Zainstalowanie nowego systemu smarowniczego przy maszynie parowej w celu skrócenia czasu postoju.

20188. 8.6 1951. Włodzimierz Wawrzynkowski, kier. wydz. Zastosowanie arkusza sprawozdawczego „raport produkcji z dnia“ w celu zwiększenia wydajności pracy urzędników wydziału planowania.

20196. 8.6 1951. Hugon Herter, mechanik. Zastosowanie przyrządu do wmontowania i wymontowania skrzyń przekładniowych w samochodach ciężarowych.

20200. 8.6 1951. Konstanty Kukulski, referent. Zastosowanie pokryw kanałowych żeliwnych zamiast drewnianych.

20201. 8.6 1951. Maksymilian Silverio, ślusarz. Doprowadzenie wody podskórnej i deszczowej do głównej studni w celu zaspokojenia potrzeb kotłowni.

20264—20266. 8.6 1951. Stefan Brandys, tokarz, Jan Raczek, kom. str. pożarnej, i Józef Stryczek, kier. energetyki. Wbudowanie nowego, dodatkowego wentylka przy gaśnicy tetrowej.

20272. 9.6 1951. Jan Derda, ślusarz. Zastosowanie korków z ołowiu w armaturze kotłowej zamiast korków z gutaperki.

20273. 9.6 1951. Franciszek Jaroń, ślusarz. Wyremontowanie turbinki przy urządzeniu alarmującym.

20286. 9.6 1951. Stefan Kukliński, kier. oddz. Zastosowanie oleju wrzecionowego zamiast wody mydlanej do prasy hydraulicznej.

20289. 9.6 1951. Romuald Dietrych, nac. wydz. Projekt urządzenia, zastępującego zegary kontrolne dla stróżów i straży przemysłowej.

20296. 9.6 1951. Janina Gorzkowska, prac. umysłowy. Zastosowanie powtórnego używania kopert przez odwracanie ich na drugą stronę.

20334—20336. 9.6 1951. Adolf Wójcik, brygadzysta, oraz Stanisław Remiszewski i Jerzy Mitelsztedt, ślusarze. Wykonanie zastępczych pierścieni uszczelniających do pompy parowej.

20362. 11.6 1951. Zygmunt Komar, mechanik. Przekonstruowanie ułożyskowania pompy wirowej.

20384. 11.6 1951. Genowefa Wolas, prac. umysłowy. Ulepszenie wzoru delegacji służbowej.

20399. 11.6 1951. Jan Kudyba, mistrz stol. masz. Odwrócenie silnika, napędzającego wentylator suszarni, w celu ochrony pasów klinowych przed wysoką temperaturą.

20400. 11.6 1951. Henryk Danis, mistrz ślusarni. Zbudowanie do prasy hydraulicznej urządzenia do zbierania ściekającego oleju.

20403. 11.6 1951. Czesław Gała, bryg. ślusarni. Wykonanie skórzanej uszczelki do prasy hydraulicznej.

20404. 11.6 1951. Inż. Erwin Florek. Palnik na gaz ziemny o wysokim ciśnieniu.

20405, 20406. 11.6 1951. Stanisław Zaguła i Józef Migda, szlifierze narzędziowi. Wykonanie i zainstalowanie wentylatora do odciągania pyłu przy ostrzarcie pil trakowych.

20436. 12.6 1951. Czesław Grzymkowski, ślusarz. Wykonanie przyrządu do czyszczenia rur kotłowych.

20441. 12.6 1951. Franciszek Zieliński, mistrz przędzalniczy. Zastosowanie sprężynowych przytrzymywaczy do szpul na kłębczarce.

20447. 12.6 1951. Ryszard Żmudziński, kierowca. Skonstruowanie ciśnieniomierza kontrolnego do instalacji centralnego smarowania samochodu.

20448. 12.6 1951. Inż. Erwin Florek. Zmiana konstrukcji palnika na gaz ziemny o niskim ciśnieniu do topienia szkła.
20466. 12.6 1951. Franciszek Baron, mistrz kotłowni. Zainstalowanie rurociągu do oczyszczania wodą przewodów, prowadzących ze zbiornika z mleczkiem wapiennym do poszczególnych pomp w oczyszczaczach.
20469. 12.6 1951. Jerzy Gontarski, technik. Wykonanie specjalnej suszarki do butów gumowych.
20470. 12.6 1951. Edward Pawlus, wulkanizator. Zastosowanie śrub o specjalnym kształcie łba do ściągania płyt wulkanizacyjnych.
20476. 12.6 1951. Zygmunt Pusz, prac. fizyczny. Podwyższenie kadzi na wodę z kondensatorów.
20482. 12.6 1951. Kazimierz Pawlak, elektromonter. Zainstalowanie przeciwpożarowego urządzenia sygnalizacyjno - alarmowego w halach produkcyjnych.
20483. 12.6 1951. Władysław Rzepka, ślusarz. Zainstalowanie przy stanowisku palacza śruby, regulującej doptyw świeżej pary z kotła do celów technologicznych.
20489. 12.6 1951. Witold Durczak, technik. Przeróbka kół 15" na znormalizowane 16" u przyczepy 20 t., służącej do przewożenia ciężkiego sprzętu, w celu uniknięcia przestojów z powodu braku ogumienia kół 15".
20500. 12.6 1951. Józef Wielgosz, kierowca. Przekonstruowanie przegubu kardanowego do pojazdów mechanicznych marki „Guy“.
20519. 12.6 1951. Piotr Hłolubowski, brygadzysta. Zmiana materiałowa szczeliwa do pomp, zasilających kotły parowe, w celu przedłużenia żywotności.
20543. 13.6 1951. Fryderyk Wojciechowski, dyr. Zastąpienie naklejania drukowanych etykiet na opakowaniu papy bitumicznej przez drukowanie za pomocą stempla wałkowego.
- 20546—20547. 13.6 1951. Jan Elwardt, kierownik utwardzalni, i Stanisław Grabiec, bakteriolog. Wykonanie szafki termostatu do prac w warunkach sterylnych.
- 20576—20579. 13.6 1951. A. Domański, dyr., W. Chrzanoski i K. Wrzosek, kier. działów, oraz J. Kazimierczak, mistrz. Zainstalowanie zastępczego komina fabrycznego na czas remontu komina właściwego.
- 20655—20660. 15.6 1951. Eugeniusz Ronhetti i Władysław Kwiczala, technicy, Jan Konderla i Tadeusz Sikora, prac. umysłowi, Kazimierz Ciupka, ślusarz, oraz Jan Gorzołka, robotnik. Opracowanie tabeli do szybkiego obliczania zarobków dniówkowych robotników akordowych w celu wyeliminowania maszyny do liczenia.
20690. 15.6 1951. Stanisław Skalski, palacz kotłowy. Zastosowanie szczotek do czyszczenia blach kotłowych.
20700. 15.6 1951. Aleksander Kuśmierczyk, kier. odcinka. Zastosowanie stojaków drewnianych do układania skrzyń w magazynach.
20703. 15.6 1951. Adam Guzik, technik. Wyeliminowanie trzech dotychczas obowiązujących druków i skomasowanie ich na nowej kartotece.
- 20740, 20741. 15.6 1951. Stanisław Heliński i Janina Czerwińska, prac. umysłowi. Uproszczony sposób obliczania zasiłków chorobowych.
- 20742—20744. 15.6 1951. Stanisław Sobczak, kierownik, Jan Hajzyk, brygadzysta, i Stanisław Skałski, zast. brygadzysty. Przekonstruowanie paleniska kotła w celu uzyskania oszczędności na węglu.
20763. 20.6 1951. Władysław Baran, warzelnik. Poprawienie wentylacji warzelnicy przez zabudowanie w dachu drzwi ruchomych,
20780. 20.6 1951. Józef Kaczmarek, bryg. warsztatowy. Ulepszenie konstrukcji kosza węglowego przy kotle parowym.
20783. 20.6 1951. Jan Rybka, ślusarz. Zainstalowanie dodatkowego przewodu parowego do napędu pompek olejowych do turbin.
20786. 20.6 1951. Rajmund Michalski, maszynista. Wykonanie kłapy gumowej do pompy kondensacyjnej do maszyny parowej.
20790. 20.6 1951. Ignacy Gawron, maszynista. Wykonanie zbiornika wody dla kotłowni i zaopatrywanie go w wodę ze stawów za pomocą drenów.
- 20819, 20820. 20.6 1951. Stanisław Kozber, mistrz kotłowni, i Franciszek Haremski, pomocnik. Założenie szeregu rur w warstwie węgla w kotle parowym w celu ułatwienia dopływu powietrza.
20858. 21.6 1951. Edmund Bula, elektromonter. Zastosowanie sprężyn spiralnych zamiast płaskich przy nastawnikach do suwnicy węglowej w celu wyeliminowania częstych postojów.
20871. 21.6 1951. Stanisława Aksman, robotnica. Ulepszenie uchwytu pieczętki do stemplowania papieru do opakowań.
20903. 22.6 1951. Maksymilian Kowalski, ślusarz. Wmontowanie filtra siatkowego w przewód, doprowadzający wodę do chłodzenia oleju turbinowego.
20927. 21.6 1951. Stanisław Pierzgałski, technik. Zastosowanie zdejmowanego sitka prysznicowego w łaźni w celu łatwego czyszczenia go.
- 20948, 20949. 21.6 1951. Sabina Mroszczak i Franciszek Drewczyński, prac. umysłowi. Opracowanie kartoteki „uprawnień do zasiłku rodzinnego“ w celu szybkiego obliczania zasiłku.
20997. 22.6 1951. Kazimierz Bramański, drogista. Zastosowanie młotka automatycznego do otwierania skrzyń i wyciągania gwoździ w celu powiększenia wydajności.
21011. 22.6 1951. Władysław Greń, prac. umysłowy. Zastosowanie przyrządu do uchwycenia rozbrzyżiwanej benzyny przy ręcznej pompie benzynowej.
21039. 22.6 1951. Włodzimierz Mazurek, mechanik. Wykonanie zabezpieczenia przed dostawaniem się do łożyska pompy soku, wyciekającego spod gławicy.
21043. 22.6 1951. Wawrzyńc Dyl, kotłowy. Wykorzystanie starych rusztów, znajdujących się w złomie, do kotłów dwupięciennicowych.
21096. 25.6 1951. Lucjan Beraś, referent. Opracowanie instrukcji racjonalnego wykorzystania arytmometru ręcznego.
21123. 25.6 1951. Adolf Reszka, kier. warszt. mech. Wykonanie kanałów ściekowych oraz studzienki do łapania ohwy, zużytej w maszynie parowej.
21130. 25.6 1951. Ludwik Heckel, ślusarz. Racjonalna budowa rurociągu wody kondensacyjnej przez odpowiednie wykorzystanie istniejącej instalacji.
21136. 25.6 1951. Józef Budich, modelarz. Sporządzenie kleju do klejenia filcu do wału szlifierki.
21153. 25.6 1951. Tomasz Szaton, mistrz. Wykonanie blaszanych uszczelnień do rur kotłowych zamiast klin-gerytowych.
21163. 25.6 1951. Henryk Rogala, technik. Zastosowanie mechanicznego czyszczenia kotłów.
21160. 25.6 1951. Wiktor Kwoka, elektromonter. Regeneracja szczotek silników elektrycznych w celu wyeliminowania postojów.
21180. 25.6 1951. Józef Wieczorek, szyciarz. Zastosowanie do napędu pompy olejowej kompresora pasa klinowego, wykonanego ze skóry, zamiast gumowego.

21183. 25.6 1951. Jan Wieczorek, ślusarz maszynowy. Zastosowanie wirnika o zwiększonych wymiarach do pompy do mleka wapiennego.
21195. 25.6 1951. Aleksander Ordon, pakowacz. Połączenie oddzielnych stempli do datowania i oznaczania sortymentu cementu na workach w jeden stempel.
- 21212, 21213. 25.6 1951. Czesław Baranowski, ref. dz. produkcji, i Robert Gromadzki. Opracowanie tabelki, ułatwiającej obliczanie zarobków miesięcznych i kart obrachunkowych.
21222. 25.6 1951. Zbigniew Śmiejkowski, elektryk. Zastąpienie cewki elektromagnetycznej dźwignią w rozruszniku przy ciągnikach marki „Steyer“ w celu wyeliminowania awarii.
21285. 26.6 1951. Józef Strzelczyk, ślusarz. Wykonanie ściągaczy do łączenia taśm gumowych.
21287. 26.6 1951. Czesław Bogusiewicz, galwanizator. Sporządzenie naczynia ebonitowego do elektrolizy odpadków miedziano - niklowych.
21294. 26.6 1951. Stanisław Kozioł, ślusarz. Ulepszenie urządzenia do wypuszczania żużla z paleniska kotła.
- 21324, 21325. 26.6 1951. Antoni Oślak, murarz, i Antoni Opyrchał, mistrz. Odnalezienie kabla ziemnego i wykorzystanie go.
- 21326, 21327. 26.6 1951. Aleksander Kopijas, sztygar obj., i Maksymilian Kulik, sztygar oddz. Skonstruowanie uchwyty do ściągania taśm przy ich zeszywaniu.
- 21334, 21335. 26.6 1951. Ryszard Wyderek, sztygar, i Teodor Herok, kowal. Zbudowanie specjalnego zbiornika do zbierania oleju z wody, odpływającej z maszyny parowej.
- 21348, 21349. 26.6 1951. Florian Ponc, kier. energ. i ruchu, i Rudolf Grygier, maszynista. Zbudowanie maszyny do prania ubrań ochronnych.
21383. 27.6 1951. Juliusz Małysa, mistrz. Ulepszenie konstrukcji sworznii do elewatora kubełkowego.
21394. 27.6 1951. Marcin Szendzielorz, dozorca maszyny. Specjalny przyrząd do mierzenia długości taśm gumowych, lin i kabli.
- 21403, 21404. 27.6 1951. Antoni Cybulski, kier. warszt. elektr., i Lech Garnczarek, technik. Zaprojektowanie zmian lokalowych na terenie zakładu.
21412. 27.6 1951. Jan Chmiel, mechanik. Zastosowanie przedmuchiwania płomieniówek kotła „Tischbein“ bez otwierania kłap.
21413. 27.6 1951. Alojzy Szubert, mistrz ślusarski. Zbudowanie pralki do prania ubrań roboczych i szmat do czyszczenia maszyn.
21449. 27.6 1951. Michał Komendera, maszynista. Zastosowanie zaworu przy rurze, zasilającej kotły maszyny parowej, w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy.
21450. 27.6 1951. Paweł Kukla, maszynista. Zastosowanie smarownicy kropelkowej przy mimośrodku rozrządu pary maszyny parowej w celu ułatwienia pracy.
- 21458—21460. 27.6 1951. Mieczysław Michalski, technik, Kazimierz Drabek, mistrz, i Franciszek Sidzina, robotnik. Zainstalowanie silnika elektrycznego w celu odciążenia maszyny parowej.
- 21461, 21462. 27.6 1951. Kazimierz Drabek, mistrz, i Dominik Król, ślusarz. Przystosowanie ręcznej wiertarki elektrycznej do potrzeb ślusarni.
- 21467, 21468. 27.6 1951. Józef Matioszek nadsztygar, i Alojzy Szudy, ślusarz. Regeneracja wału do turbopompy parowej, zasilającej kotły.
21606. 29.6 1951. Wiktoria Kurdziel, robotnica. Lepsze wykorzystanie tac do układania precyków ołówkowych oraz skrócenie czasu przykrawania precyków na żadaną długość.
21608. 29.6 1951. Mieczysław Mandra, kier. techn. Ulepszenie stołu do rozlewania wód kwiatowych.
21618. 29.6 1951. Zbigniew Hoszowski, magazynier. Zastosowanie specjalnego stołu do obliczania korków.
21624. 29.6 1951. Zbigniew Woyda, kierownik. Zastosowanie młynka szybkoobrotowego do mieszania farby do powielaczy zamiast rozrabiania farb na trójwalcówkach.
21626. 29.6 1951. Bronisław Buczyński, mistrz. Zastosowanie zwilżaczy posiadających dokładną regulację do maszyny do ucierania farb akwarelowych.
21627. 29.6 1951. Roman Warzec, mistrz. Zastosowanie nosiłek do wanien z ciastem farbiarskim.
21629. 29.6 1951. Stanisław Szubiakowski. Opracowanie organizacji zbiórki makulatury przez sieć sklepów detalicznych.
21635. 29.6 1951. Leon Jagoda, ślusarz. Przeróbka pompy elektrycznej.
- 21662, 21663. 30.6 1951. Jan Buczkowski, referent techn., i Franciszka Skórnik, mistrz. Skrócenie cyklu produkcyjnego sortowania szmat.
- 21673, 21674. 30.6 1951. Bernard Sawoniak i Stanisław Błaszczuk. Zastosowanie kolorowego znakowania paczek z towarem wyprodukowanym w celu ułatwienia transportu.
21702. 30.6 1951. Bernard Moroń, sztygar maszynowy. Ulepszenie konstrukcji regulatora do kompresora „Linke Hoffman“.
21703. 30.6 1951. Jerzy Szymeczko, elektryk. Ulepszenie obiegu oleju w silniku kompresora „Jaeger“.
21715. 30.6 1951. Leon Pitula, kom. straży. Wykorzystanie nieużytecznych butli do przeróbki ich na gaśnie.
- 21724, 21725. 30.6 1951. Alojzy Szudy i Gerhard Cepok. Wykonanie uszczelki do wodowskazów.
- 21736—21738. 30.6 1951. Franciszek Gregulec i Józef Gregulec, ślusarze brygadziści, oraz Józef Grzanka, kowal. Zbudowanie kompresora ze złomowego silnika samochodowego.
21757. 2.7 1951. Paweł Griner. Ulepszenie sposobu zamykania zaworu głównego przy kotle parowym w przypadku pęknięcia rurociągu.
21758. 2.7 1951. Andrzej Król, kier. warszt. mech. Ulepszenie pompy szlamowej.
21784. 2.7 1951. Otto Roubinek, dyr. nacz. Umieszczenie przy wszystkich drzwiach zaplombowanych skrzynek, zawierających klucze do drzwi, w celu ułatwienia akcji przeciwpożarowej.
- 21796, 21797. 2.7 1951. Marian Lewin, dyr. techn., i Józef Darski, kier. działu. Zmiana formatu kart kontowych.
21829. 3.7 1951. Konstancy Grigoriew, inspektor. Wykonanie przenośnika „Błyskawica“ do nanoszenia ciągów busolowych.
21832. 3.7 1951. Jan Hurynowicz, kier. sekcji. Wykonanie przenośnika do nanoszenia ciągów busolowych.
- 21845, 21846. 3.7 1951. Franciszek Suchecki, kier. lab. fabr., i Marian Stolarczyk, dyr. Wyprodukowanie zapinek do taśm do opakowania skrzyń.
21897. 4.7 1951. Reinhold Sornik, sztygar. Wykonanie trwałej szczotki stalowej z zużytych linek stalowych.
21899. 4.7 1951. Stanisław Czuchrej, referent. Sporządzenie smaru do konserwacji lin konopnych na czerparkach.
21939. 5.7 1951. Piotr Micał, asystent. Projekt wybudowania suszarni do wypranej odzieży roboczej i płócien filtracyjnych.

21941. 5.7 1951. Paweł Palczyński, likwidator. Zastosowanie stempla metalowego z czcionkami ruchomymi do stemplowania worków z cukrem.

21947. 5.7 1951. Wiesława Gryczenko. Powtórne użycie matryc powielaczowych z papieru kredowego.

21948. 5.7 1951. Stanisław Krzywda, ślusarz. Wyremontowanie we własnym zakresie dwóch pomp do zasilania kotłów.

21966. 5.7 1951. Józef Gelles, monter. Zastąpienie nowej uszczelki skórzanej w serwopompie dwiema starymi.

21972. 5.7 1951. Edward Snarski, kier. chłodni. Przyrząd do mechanicznego czyszczenia rur skraplacza ociekowego.

21985, 21986. 5.7 1951. Bazyli Klimko i Józef Jarmoliński, kaprale str. poż. Ulepszenie ręcznego wózka strażackiego.

22001, 22002. 5.7 1951. Paweł Bochen, mistrz wydz. mech., i Paweł Dziwisz, rymarz. Zastosowanie podgrzewania parą urządzenia do wulkanizacji pasów gumowych.

22003, 22004. 5.7 1951. Stanisław Grabowicz, mistrz ślusarski, i Florian Szawłowski, ślusarz. Zastosowanie wkładek do wstawiania w wytarte miejsce boku klejników w pakowaczkach automatycznych.

22007, 22008. 5.7 1951. Franciszek Radkowski, brygadzysta, i Władysław Stefaniak, maszynista. Zainstalowanie chłodnic, zapobiegającej powstawaniu zlepow żużlowych w palenisku kotła parowego.

22009, 22010. 5.7 1951. Tomasz Muszyński, księgowy, i Jan Weber, mechanik. Ulepszenie konstrukcji płyty do księgowości przebitkowej.

22049. 6.7 1951. Paweł Dziwisz, rymarz. Zastąpienie skórzanych wkładek w sprzęgle wkładkami gumowymi.

22057. 6.7 1951. Bolesław Wyřebak, obcinacz. Zastosowanie bębna do odwijania płaskowników ze stanu zwinętego.

22065. 6.7 1951. Robert Trójca, gł. mechanik. Zabudowanie dodatkowej pompki zębatej do smarowania łożysk wału korbowego kompresora.

22076—22078. 6.7 1951. Franciszek Siedlecki i Marian Szyszkowski, technicy, oraz Zdzisław Zaborski, mechanik. Uruchomienie aparatów „Solex“ po dorobieniu dysz.

22093. 6.7 1951. Bronisław Drucis. Zmiana konstrukcji tłoka pompy kondensacyjnej.

22113. 7.7 1951. Stefan Tkacz, gł. mechanik. Ulepszenie sposobu czyszczenia kanałów i dolów ściekowych.

22114. 7.7 1951. Stefan Tkacz, gł. mechanik. Zastąpienie łożysk ślizgowych przy wentylatorze wyciągowym suszarni octanu przez łożyska kulkowe.

22116. 7.7 1951. Michał Grabowski, ślusarz. Doprowadzenie do stanu używalności starego tłoka do prasy.

22118. 7.7 1951. Władysław Róża, palacz. Wykonanie specjalnej gracy do wybierania popiołu z kotła „Tischbein“.

22129. 7.7 1951. Stefan Martynowski, rymarz. Zastosowanie blach do osłony pasów transmisyjnych przed smarowaniem rozpryskiwanym podczas ruchu maszyn.

22134. 7.7 1951. Franciszek Łatanik, referent BHP. Skonstruowanie specjalnego kosza do spalania papieru i odpadków.

22135. 7.7 1951. Waclaw Jurgielewicz, elektromonter. Ulepszenie budowy aparatu elektrycznego do destylacji wody.

22136. 7.7 1951. Brunon Sielski, mistrz bednarski. Zastosowanie podstawki do osuszania beczek po myciu.

22137. 7.7 1951. Wincenty Lubiszewski, st. mistrz krochmalniczy. Adaptacja zniszczonej pompy do zasilania kotła wodą podgrzaną.

22148, 22149. 7.7 1951. Henryk Borowski, ślusarz, i Stanisław Tkacz, gł. mechanik. Zapobieżenie szybkiemu zużyciu się gładzi cylindra i tłoka pompy próżniowej.

22156 — 22160. 7.7 1951. Józef Kozankiewicz, Stanisław Mroczkowski i Kazimierz Szajko, ślusarze, oraz Mieczysław Bohdanowicz, kowal, i Antoni Zielony, palacz. Wykonanie potrzebnego sprzętu i oczyszczenie kotła parowego.

22171. 9.7 1951. Marian Bartkow, elektryk. Wykonanie ściągacza do demontażu wentylatorów przy silnikach z chłodzeniem zewnętrznym.

22176. 9.7 1951. Mieczysław Dutkiewicz, kier. oddz. Opracowanie instrukcji w sprawie manipulacji, związanych z nowym systemem list płacy.

22179. 9.7 1951. Feliks Janik, kotłowy. Wykonanie stalowych szczotek do czyszczenia rur kotłowych.

22207, 22208. 9.7 1951. Godfryd Chmiela, technik, i Augustyn Pakulski, ślusarz. Regeneracja zużytych łańcuchów do rusztów mechanicznych.

22211, 22212. 9.7 1951. Stanisław Radoła, ślusarz, i Włodzimierz Bochajczyk, tokarz. Zastosowanie części wymiennej segmentu do pompy.

22216. 10.7 1951. Waclaw Pałucha, kier. wydz. Zmiana organizacji wypłacania poborów pracownikom.

22283. 11.7 1951. Antoni Polak, ślusarz. Skompletowanie 21 łożysk kulkowych ze starych łożysk, nie nadających się do użytku.

22300. 11.7 1951. Brunon Szczepański, kom. str. poż. Projekt łącznika do węży strażackich o dwóch różnych średnicach.

22358. 12.7 1951. Kazimierz Jakubik, stolarz. Przyrząd do wycinania otworów w wentylatorach.

22382. 12.7 1951. Antoni Okrutniak, mistrz oddz. Zastosowanie pomostu z desek do podręcznego magazynowania opakowań do mydeł toaletowych.

22429, 22430. 14.7 1951. Karol Adamicki i Jan Kazimierz, kotłowi. Ulepszenie urządzenia do otwierania zasuw do spuszczenia żużla i popiołu z kotła.

22431, 22432. 14.7 1951. Karol Adamicki i Jan Kazimierz, kotłowi. Zabudowanie wałków pod rusztem mechanicznym kotła do wykruszania żużla przywierającego do rusztu.

22435. 14.7 1951. Albert Szefer, ślusarz. Zastosowanie skrzynki z przepływającą wodą do chłodzenia łożyska przy pompie zasilającej kotły.

22440. 14.7 1951. Edward Cieśla, ślusarz. Przeróbka silnika na gaz generatorowy na silnik systemu Diesla.

22442. 14.7 1951. Franciszek Karpiński, mechanik. Urządzenie do mechanicznego czyszczenia parowozowych rur kotłowych z kamienia.

22448. 14.7 1951. Zygmunt Heimberger, mistrz kotłowy. Przeniesienie sterowania zasuw dymnej z tylnej ściany na przednią stronę kotła.

22466. 14.7 1951. Józef Bartkowiak, spawacz. Projekt i wykonanie kotła do centralnego ogrzewania.

22517. 16.7 1951. Alojzy Głowania, referent. Zastosowanie przyrządu do prostowania i obcinania planów.

22526. 16.7 1951. Stanisław Jóske. Zastosowanie przecinacza do rysunków technicznych.

22547. 16.7 1951. Regina Basista, robotnica. Zastosowanie lakieru osiadającego przy lakierowaniu na ścianach kabiny, do ponownego użytku.

22555. 16.7 1951. Stefan Klósek, kier. wydz. Zmiana układu list robotniczych do wykazu ilości przepracowanych godzin.

22583, 22584. 16.7 1951. Piotr Słabikowski, mistrz murarski, i Michał Szczepański, betoniarz. Zastosowanie masy o zmienionym składzie do izolacji rurociągów parowych.

22595. 16.7 1951. Emanuel Hipper, mistrz kotłowni. Zastosowanie specjalnego bunkra na żużel wywożony z kotłowni.

22633. 16.7 1951. Józef Idziaszczyk, kierownik. Opracowanie „książeczki kontroli kart roboczych“.

22657. 16.7 1951. Stanisław Hain. Skonstruowanie aparatu elektrycznego do regeneracji kalki maszynowej i ołówkowi.

22660. 16.7 1951. Aleksander Woldański, mistrz. Zastosowanie przyrządu do sprawdzania kompresji w silnikach benzynowych.

22667. 16.7 1951. Bolesław Piper, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do ściągania siodełek łożysk kulkowych z wałka wirnika silnika elektrycznego.

22673. 17.7 1951. Stanisław Dworczyński, kier. ruchu. Mieszanie czernidla powietrzem sprężonym.

22688. 17.7 1951. Henryk Kalinowski, kierownik. Ulepszenie instalacji do preparowania wody zasilającej kotły parowe systemu „Gefia“.

22692. 17.7 1951. Józef Sawicki, mistrz. Nowy system oliwienia kompresora w celu uzyskania ciągłości pracy.

22702, 22703. 17.7 1951. Stanisław Maziarz, ślusarz, i Władysław Mirowski. Przebudowa napędu elewatora w kotłowni.

22704. 17.7 1951. Władysław Strzakłowicz, mechanik. Zastosowanie korka-leja do opróżniania beczek z paliwem.

22728, 22729. 17.7 1951. Janusz Zimny i Jan Socik, technicy. Zastosowanie automatycznego wyłącznika przy aparacie do kopiowania rysunków technicznych.

22771. 17.7 1951. Ignacy Adamczyk, brygadzieta. Zastosowanie daszków ochronnych od światła na kłoskach talerzowych.

22779, 22780. 17.7 1951. Józef Żołnowski, urzędnik, i Stanisław Bereda, robotnik. Zastosowanie stojaków uchylnych do balonów z kwasami.

22802. 19.7 1951. Włodzimierz Janicki tokarz. Wykonanie przyrządów do wyrobu żabek i nacinania kartonów kartotekowych.

22822, 22823. 19.7 1951. Izydor Wojtasik i Edward Grudzień, robotnicy. Wyrób brwkietów do smarowania łożysk walców z odpadków smarów.

22833. 19.7 1951. Hugon Cieślak, mistrz. Zastosowanie uchwytu do spawania elektrod.

22836 — 22839. 19.7 1951. Józef Wanik i Walter Dziuba, monterzy, oraz Paweł Larisz, mistrz, i Edward Mrozek, magazynier. Wyremontowanie dwóch wind i jednego lewarka wyszukanych w złomie.

22855. 19.7 1951. Antoni Pawłaszczczyk, kier. wyświetlarni. Przyrząd do samoczynnego prowadzenia i nakładania taśmy jedwabnej na brzegi rysunku przy obszywaniu na maszynie do szycia.

22862. 19.7 1951. Wincenty Krych, st. mechanik. Wykorzystanie kondensatu do zasilania kotłów.

22863. 19.7 1951. Jan Wroza, st. asystent. Zastosowanie specjalnego rozbieralnego rusztowania do czyszczenia okien budynków na dużych wysokościach.

22930. 19.7 1951. Gustaw Szczepaniec, technik. Wprowadzenie arkusza weryfikacyjnego w oddziale remontu obrabiarek.

22942 — 22944. 19.7 1951. Józef Milewski, szlifierz, Jan Sieczko, brygadzieta, i Antoni Rayzacher, kontroler. Ostrzenie frezów do „Biaxa“ piaskowaniem zamiast ostrzałką.

OPISY USPRAWNIEŃ PRACOWNICZYCH

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

SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY OBRÓBKA METALI — ODLEWNICTWO

- 0—574 Skrzynka oświetleniowa. Wymienne 54.
- 0—575 Przewoźne i przestawne urządzenie do ogrzewania obrzeżw płaszczą kotłowego. Wym 57
- 0—576 Prasa do wylączania rur z materiałów termoplastycznych. Wym 70.
- 0—581 Uproszczony proces formowania płyt frezerskich. Wym. 98.
- 0—582 Dwustronnie tnące wiertło do długich otworów. Wym. 74.
- 0—583 Przymiar do ustalania środka rury w kotłach. Wym 77
- 0—590 Uchwyt noża tokarskiego na głowicy nozowej. Wym. 110.
- 0—591 Przyrząd pomiarowy do badania na średnicę koła podziałowego zębów koła stożkowego. Wym 111
- 0—594 Tęgiel do wytwarzania drutu cynowego do lutowania. Wym. 65.
- 0—596 Zastosowanie miedzianego obrzeża przy rurach ołowianych. Wym. 80.
- 0—598 Tarcza tokarska z luźnym liniałem do ustawiania dzielonych części metalowych. Wym. 82
- 0—599 Urządzenie do mierzenia i punktowania prętów do rozrywania. Wym. 86
- 0—600 Wykonywanie żłobków do osadzania noży frezerskich w dużych głowicach frezowych. Wym. 88
- 0—605 Palnik węża węglowego do kotłów wysokoprężnych. Wym. 113.
- 0—609 Łożysko ślizgowe do transporterów ślimakowych. Nr zaśw. 13363
- 0—611 Naprawa wału korbowego sprężarki Nr zaśw. 10191.
- 0—613 Dysza do nieca hartowniczego. Nr zaśw. 12250
- 0—616 Przyrząd do oddzielnego nitowania podczas nitowania. Nr zaśw. 13050.
- 0—628 Przyrząd pomocniczy do nanoszenia środka w otworach przy trasowaniu Nr zaśw. 15847
- 0—637 Ruchomy ekran ochronny do szlifierek. Nr zaśw. 14462.
- 0—639 Denka do rur. Wym. 78.
- 0—646 Uchwyt tokarski do obróbki złączek rurowych. Nr zaśw. 8331
- 0—647 Przyrząd do ściągania końców łańcucha „Galla“ podczas łączenia. Nr zaśw. 15582.
- 0—657 Noże do gwintowania. Wym. 83.
- 0—660 Podwójny imak nożowy dla pracy heblarki przy biegu naprzód i powrotnym. Wym 49.
- 0—661 Klucz ze srebrną wyrychającą do uchwytu tokarskiego. Nr zaśw. 15848.
- 0—664 Sposób wykręcania urwanych śrub dociskowych z ogniw łańcucha wrebrowego Nr zaśw. 17057.
- 0—665 Przyrząd do wytaczania na tokarce otworów wylanych białym metalem w łbach korbowych korbowodów. Nr zaśw. 15594, 15595.
- 0—672 Przyrząd kombinowany do gięcia i wygładzania rur. Wym. 50.
- 0—675 Klin do wybitania uchwytu z wiertarki. Wym 119.
- 0—676 Nastawna podkładka do ustawiania wału korbowego i podobnych części maszynowych na strugarce podłużnej. Wym. 121.
- 0—680 Dwudzielny klucz do przekantowywania. Wym 129.
- 0—683 Skrzynka do oddzielania podkładek od odpadków podczas ich wycinania na prasie. Nr zaśw. 17210.
- 0—685 Tarcza do obtaczania pierścieni tłokowych. Nr zaśw. 17467.
- 0—689 Obracająca się tuleja do wiercenia. Wym. 125.
- 0—693 Urządzenie do osadzania kołnierzy. Wym. 116.
- 0—695 Srebrzyny do zamków drzwiowych. Wym. 131.
- 0—699 Urządzenie do wiercenia i rozwiercania. Wym. 142.

- 0-700 Smarowanie form do odkuwania za pomocą grafitu koloidalnego. Nr zaśw. 14896.
 0-701 Nóż krążkowy do wycinania otworów powyżej średnicy 300 mm w blachach o grubości do 3 mm. Nr zaśw. 19778.

SERIA 2: METALURGIA

- 0-659 Nowe materiały zastępcze metali kolorowych. Wym. 109.
 0-691 Utwardzone wkładki do zaworów. Wym. 132.

SERIA 3: GÓRNICTWO I KOPALNICTWO

- 0-610 Końcówka do zamocowania końca liny w bębnie wrębiark. „Sullivan“. Nr zaśw. 11569.
 0-615 Wiertło górnicze do wiercenia w kamieniu. Nr zaśw. 11578.
 0-618 Uproszczenie urządzenia do sterowania pomostów wahadłowych i zapór klatkowych na podszybiu. Nr zaśw. 11824.
 0-619 Podkładka pod stojaki obudowy T.H. Nr zaśw. 11823.
 0-622 Konstrukcja obudowy urządzenia do opuszczania drewna przy szybie zjazdowym. Nr zaśw. 18264.
 0-623 Zastosowanie kul drewnianych do usuwania zatkań i kontroli rurociągów podszkawkowych. Nr zaśw. 15263.
 0-625 Ulepszenie tamy przeciwkurbawkowej. Nr zaśw. 15165.
 0-631 Ogniwo wymienne do łańcucha przenośnika zgrzeblowego „Pancer“. Nr zaśw. 17033.
 0-634 Dostosowanie przenośnika zgrzeblowego do pracy na dużym upadzie. Nr zaśw. 17044, 17045.
 0-635 Przesuwanie przenośnika zgrzeblowego na ocios w czasie jego pracy. Nr zaśw. 15316.
 0-641 Sposób wybierania pokładów węgla, zalegających pod grubą warstwą piaskowca. Nr zaśw. 12145—12147.
 0-668 Dwuprzewodowe połączenie rurociągu powietrznego chodnika podstawowego z rurociągiem ścianowym. Nr zaśw. 17200.
 0-682 Prowadzenie linek za pomocą rolek przy chwytaku węgla. Wym. 137.
 0-690 Wbudowanie blaszanych osłon w kanale suszarek talerzowych. Wym. 130.
 0-702 Urządzenie uniemożliwiające spadanie łańcuchów „Galla“ z kół napędowych rusztów „Distel-Susky“. Nr zaśw. 17837.
 0-703 Zastosowanie wrębiarki uniwersalnej oraz wrębiarki łukowej jako wrębiadawarki. Nr zaśw. 14241, 14242.
 0-704 Dodatkowe zabezpieczenie przy krążkach kierowniczych i nośnych na przewozach lną bez końca. Nr zaśw. 18572.
 0-705 Wkładki wymienne do blach węzłowych, gniazd oraz muf w urządzeniach napędowych przenośników wstrząsanych. Nr zaśw. 18719.
 0-706 Samoczynne zwilżanie powierzchni toczyń kół wózków kopalnianych. Nr zaśw. 18721.
 0-707 Podtrzymaacz stropnicy. Nr zaśw. 19461.
 0-709 Obsada haka lewarka ręcznego typu „B. K. S.“. Nr zaśw. 19192.

SERIA 4: CHEMIA TECHNOLOGIA CHEMICZNA

- 0-587 Przeciwrzdewne smary turbinowe. Wym. 104.
 0-589 Zapobieganie korozji tubeł aluminiowych. Wym. 107.
 0-620 Pomocniczy przyrząd do przekazywania ciśnienia przy badaniu manometru. Nr zaśw. 12017.
 0-626 Urządzenie zapobiegające rozchodzeniu się szkodliwych oparów chlorowodoru przy przelewaniu stężonego kwasu solnego. Nr zaśw. 13487, 13488.
 0-652 Zastosowanie ługoodpornych płyt filtracyjnych do sączenia roztworu naftolanu. Nr zaśw. 9943.
 0-656 Wykorzystanie pyłu otrzymanego przy łamaniu katalizatora. Nr zaśw. 18023.
 0-681 Urządzenie do pomiaru temperatury w piecu obrotowym do otrzymywania SO₂. Wym. 133.
 0-684 Aparat do oznaczania tlenu węgla w gazach powybuchowych. Nr zaśw. 14702, 14703.
 0-686 Sposób jodowania 5-sulfo-8-oksychinoliny. Nr zaśw. 18050.
 0-708 Powiększenie produkcji czystego kwasu solnego t. zw. spożywczego. Nr zaśw. 18024.

SERIA 5: ELEKTRO I TELETECHNIKA ELEKTROENERGETYKA

- 0-577 Wymiana palnika przy maszynie do punktowego spawania. Wym. 73.
 0-593 Nacinarka do wykonywania nacięć w paskach lub tasmach materiałów izolacyjnych. Wym. 72.
 0-595 Zabezpieczenie przed kradzieżą przy oprawkach żarówek. Wym. 79.
 0-602 Wyłącznik sterowany przez drzwi pieca elektrycznego. Wym. 97.
 0-606 Urządzenie do owijania drutów taśmą izolacyjną. Wym. 114.
 0-612 Instalacja sygnalizacyjno-dźwiękowa dla układu centralnego sterowania przenośników. Nr zaśw. 12249.
 0-640 Urządzenie przewodnicze do rozciągania i napięcia drutu przed wprowadzeniem go do prasy do wyrobu kabli. Wym. 133.
 0-645 Hamownia do badania silników elektrycznych z zastosowaniem prądnicy indukcyjnej. Nr zaśw. 10170, 10171.
 0-649 Urządzenie sygnalizacyjne błyskowe do kontroli ciągłości ruchu przenośników taśmowych. Nr zaśw. 10201.
 0-658 Nóż do usuwania izolacji z kabli. Wym. 96.
 0-673 Przyrząd ułatwiający podnoszenie z ziemi i przewożenie bębna kablowego. Wym. 101.
 0-679 Łączenie elektrycznych zapalników żarowych. Wym. 128.

SERIA 6: TECHNOLOGIA MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH I CERAMICZNYCH

- 0-585 Zasilacz z urządzeniem dawującym płynne szkło. Wym. 51.
 0-687 Przyrząd do kontrolowania lepkości płynnej masy szklanej. Nr zaśw. 16336.

SERIA 7: TECHNOLOGIA DREWNA I PAPIERU

- 0-617 Ściągacze do wózków do szuszenia desek. Nr zaśw. 14833.
 0-643 Miarka do mierzenia szerokości i grubości tarcicy obrzynanej. Nr zaśw. 15615.
 0-667 Sposób zaklejania worków z cementem, umożliwiający szybkie ich otwieranie bez uszkodzenia. Nr zaśw. 14621.

SERIA 8: TECHNOLOGIA WŁÓKNA I SKÓRY ODZIEŻOWNICTWO

- 0-578 Przytrzymaacz materiału na wałku tkaninowym krosna oczkowego. Wym. 84.
 0-579 Urządzenie do różnorodnego okuwania butów gwoździami na jednej maszynie. Wym. 89.
 0-580 Przyrząd do znakowania przez nakłuwanie taśmy na uszka do bucików. Wym. 94.
 0-592 Maszyna do ołowiania płytek obcasowych. Wym. 112.
 0-597 Listwa pluszowa. Wym. 81.
 0-601 Elektryczne wyłączanie napędu ciągarek do bawełny i wełny sztucznej. Wym. 93.
 0-603 Zmiana konstrukcji drążków przegubowych prasy do obcasów „Textima“. Wym. 100.
 0-608 Sposób zmniejszenia odpadków przy przykrawianiu białozny i odzieży. Wym. 116.
 0-678 Urządzenie do wyjmowania materiału barwionego z kadzi farbiarskiej. Wym. 124.
 0-710 Zniesienie ruchów łamiących chomątka w krosnach typu „Schwabe“. Nr zaśw. 16651.

SERIA 10: PRZEMYSŁ PRZETWÓRCZO-ROLNY SPOŻYWCZY I FERMENTACYJNY

- 0-654 Sposób wykorzystania wywaru po zlewkach wódek gatunkowych do produkcji spirytusu. Nr zaśw. 17211.

SERIA 11: INŻYNIERIA — BUDOWNICTWO ARCHITEKTURA

- 0-627 Sposób ściągania oszalowań. Nr zaśw. 13990.
 0-629 Rozsuwalna kobyłka rusztowaniowa. Nr zaśw. 17119.
 0-632 Taczka do transportu cegieł. Nr zaśw. 15007.

- 0-633 Wykorzystanie smolarki drogowej do smołowania dachów. Nr zaśw. 16045.
- 0-636 Zmiana napędu kołami zębatymi na napęd pasami klinowymi. Nr zaśw. 15562.
- 0-644 Nomogram tachymetryczny. Nr zaśw. 12861.
- 0-651 Szalowanie ruchome do sklepień kanału ogniowego pieca Hoffmana. Nr zaśw. 14307.
- 0-670 Usprawniony łącznik kominowy pieców kaflowych i piecyków gazowych. Nr zaśw. 15835.
- 0-671 Poręcz zabezpieczająca wejście do szalki budowlanego wyciągu szybowego. Nr zaśw. 13988.
- 0-688 Urządzenie do chlorowania wody pitnej. Nr zaśw. 15659.
- 0-692 Trzymak krążyny przesuwnej. Wym. 120.
- 0-712 Tyczka drewniana z trójnogiem i nasadką, zastępująca sygnał triangulacyjny. Nr zaśw. 12016.
- 0-713 Urządzenie zabezpieczające robotników przed upadkiem przy rozbiórce ścian. Nr zaśw. 17333.

SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

- 0-607 Krzyżownica napowietrzna do górnej sieci tramwajowej. Wym. 115.
- 0-630 Kleszcze do ładowania metali kolorowych w sztabach. Nr zaśw. 16831, 16832.
- 0-638 Urządzenie do sygnalizowania wysuwania się sworzni z łańcucha przenośnika stalowo-członowego oraz do zatrzymywania napędu przenośnika. Nr zaśw. 13264, 13265.
- 0-666 Dwudzielna rama wysięgnika przenośnika z taśmą gumową. Nr zaśw. 10149.
- 0-696 Ręczna prasa do włączania i wyłączania dzielonych przewodnic zaworów silników Forda. Wym. 134.
- 0-697 Koziołek przedniej osi i podwieszenie przedniej osi przy ciągnikach Lanz-Bulldog. Wym. 135.
- 0-698 Dodatkowy uchwyt klocków hamulcowych. Wym. 136.

SERIA 13 a: ROLNICTWO — AGROTECHNIKA

- 0-588 Uprawa ziemniaków jako poplon. Wym. 105.
- 0-604 Pochłaniacz iskier przy ciągniku do młócenia. Wym. 106.

SERIA 14: OGÓLNA

- 0-573 Mieszanka do mycia rąk. Nr zaśw. 12378.
- 0-584 Urządzenie do regenerowania zużytych taśm do maszyn do pisania. Wym. 85.
- 0-586 Długotrwałe składowanie węgla brunatnego. Wym. 103.
- 0-614 Przyrząd przyspieszający wylewanie gęstych cieczy z beczek Nr zaśw. 12225.
- 0-621 Przyrząd do zdejmowania opon samochodowych z tarcz kołowych. Nr zaśw. 14684.
- 0-624 Knoty do zapalania silników Diesla. Nr zaśw. 15560.
- 0-642 Urządzenie do pobierania próbek gazów spalinyowych. Nr zaśw. 13084.
- 0-648 Urządzenie do doprowadzania wody do szczotek przy szorowaniu. Nr zaśw. 15663.
- 0-650 Aparat z elektrodami prętowymi do destylacji wody. Nr zaśw. 11828.
- 0-653 Zastąpienie siatki kokosowej w odolwiaczu siatką metalową. Nr zaśw. 17466.
- 0-655 Sposób podklejania rozdartych rysunków sporządzonych na kalce. Nr zaśw. 17264.
- 0-662 Pomost wagi do ważenia ładunku na pojazdach o szerszym rozstawieniu kół. Nr zaśw. 17380.
- 0-663 Zastosowanie specjalnej stopki do maszyny do szycia przy obszyciu prętów brezentem. Nr zaśw. 16987.
- 0-669 Zawór do pobierania oleju z beczek. Nr zaśw. 15704.
- 0-674 Urządzenie do nawijania taśm kolorowych. Wym. 117.
- 0-677 Zamknięcie do szybkiego zamykania worków. Wym. 122.
- 0-694 Urządzenie do uruchomienia wygniatarki, zapobiegające wypadkom. Wym. 123.
- 0-711 Sposób czyszczenia kotła parowego z osadzonego na ściankach kamienia. Nr zaśw. 19196.
- 0-714 Pokrowiec na ratowniczą linkę strażacką. Nr zaśw. 16889.
- 0-715 Narzędzie do zaplatania końców lin. Nr zaśw. 18574.
- 0-716 Sposób naprawy korpusu pompy szlamowej. Nr zaśw. 19292, 19293.
- 0-717 Naramiennik ochronny dla transportowców. Nr zaśw. 19197, 19198.

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE ADMINISTRACYJNE

Projekty przyjęte przez Centralną Komisję Usprawnienia Administracji Publicznej przy Prezesie Rady Ministrów

73. 22.11 1949. Kuźniewska Maria, pracownica instytucji społecznej, i (22.5 1950) Starczewski Jan, pracownik P.R.M., złożyli projekt ujednoczenia klawiatury maszyn do pisania.

74. 1.8 1950. Malarczyk Feliks, pracownik Rejonowego Urzędu Likwidacyjnego w Koninie (Pozn.), dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu jednolitych wzorów rachunków dla członków Komisji Opiniodawczych.

75. 7.4 1950. Popielarski Stanisław, pracownik Ministerstwa Zdrowia, dokonał usprawnienia pracy przy likwidacji rachunków kosztów podróży przez zrationalizowanie prae obsługi budżetowo-kredytowej w Zarządzie Centralnym Ministerstwa Zdrowia oraz w Centralnej Księgowości w Ministerstwie Finansów i w podległych urzędach.

76. 2.5 1950. Rejnsow Wiesława, pracownik Obwodowego Urzędu Poczтового Gdynia, dokonała usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wykonania dla maszyni-

stek podnóżków i pulpików do podtrzymywania brudnopisów, przez co zwiększy się wydajność i higiena pracy maszynistek.

77. III 1950. Skrzyński Witold, pracownik Inspektoratu Szkolnego w Olkuszu, zgłosił projekty w sprawie: 1) zwiększenia kwoty przekazu czekowego na prowincji z 50.000 do 500.000 przy przesyłaniu pieniędzy płatnikom w administracji szkolnej; 2) usprawnienia wypłaty poborów nauczycielom; 3) usprawnienia sprawozdawczości statystycznej; 4) uproszczenia druków wykazu godzin nadliczbowych.

78. 16.9 1950. Smoleń Jan, sędzia w Cieszynie, zaprojektował: 1) zmianę § 198 regulaminu karnego, 2) uzupełnienie § 1 art. 109 k.p.c.; 3) zmianę § 10 pkt. b) i § 11 pkt. b) przepisów o przechowywaniu i niszczeniu akt i ksiąg w sprawach sądowych i administracji sądowej (załącznik do rozporządzenia Min. Sprawiedliwości z dn. 2.6 1937 r., Dz. U.R.P. Nr 42, poz. 335).

79. 26.4 1950. Styński Józef w Bielawie (Dolny Śl.) dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu zmiany trybu rozsyłania pisemnych zarządzeń w teren przez Prezydium W.R.N.

80. VII 1950. Stawski Jan z Warszawy dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu ujednostajnienia sposobu oznaczania wydawnictw urzędowych i ustalenia możliwie zwężonych skrótów.

81. 24.5 1950. Tuz Zofia, pracownik Min. Komunikacji, złożyła projekt, polegający na wykonaniu tacki i szafki dla maszynistek do przechowywania i manipulowania papierem i kalką, co podniesie wydajność pracy.

82. 1950. Wolszczyński Józef, zam. w Płocku, zaprojektował usprawnienie, polegające na założeniu specjalnych kontrolki ewidencyjnych przy wydawaniu asygnat na mleko oraz łączenia wypłat zasiłków rodzinnych z wypłatą uposażenia.

83. II 1950. Koralkiewicz Witold, pracownik Prezydium Miejskiej Rady Narodowej w Kamiennej Górze, zaprojektował zamykanie dopływu gazu przez plombowanie odbiorcom, nie wywiązującym się z obowiązku płatności za zużyty gaz.

84. 20.10 1950. Strykowski Hilary, pracownik Biura Handlu Zagranicznego C.H.P.S. w Warszawie, zaprojektował wykorzystywanie zużytego laku z przychodzących przesyłek pocztowych.

85. 15.9 1950. Pikulski Jerzy, pracownik Wydziału Bankowego P.K.O. w Warszawie, dokonał usprawnienia, polegającego na opracowaniu nowych druków „terminarza weksli miejscowych i zamiejscowych“.

86. III 1950. Mazurek Roland, pracownik Min. Przemysłu Lekkiego, dokonał usprawnienia przez opracowanie druków personalnych w sprawach: mianowania, odwołania, zaszeregowania, przeszeregowania i przeniesienia służbowego pracowników jednostek podległych Ministerstwu.

87. 24.9 1950. Harasymowicz Stanisław, zam. w Krakowie, dokonał usprawnienia przez złożenie projektu w sprawie reorganizacji aparatu repatriacyjnego i przesiedleńczego P.U.R.

88. 12.5 1950. Bussler Stanisław, zam. w Krakowie, złożył projekt usprawnienia, polegający na zbieraniu materiału filatelistycznego z przesyłek pocztowych.

89. 26.7 1950. Dęborski Wojciech z Krakowa zaprojektował sposób zorganizowania zbierania z korespondencji znaczków pocztowych do wykorzystania do celów filatelistycznych.

90. 27.11 1950. Starczewski Jan, zam. w Warszawie, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu scentralizowania ekspedycji pism, wysyłanych do władz terenowych.

91. 27.9 1950. Mikołajunas Antoni, pracownik P.R.M. złożył pomysły usprawnień, polegające na zaprojektowaniu: a) zastosowania kartotek przy prowadzeniu obciążeń podatkowych w gminnych radach narodowych — zamiast ksiąg wiązanych; b) w sprawie zmiany dotychczasowego systemu meldunkowego przez wprowadzenie dowodów osobistych, w których będą specjalne strony meldunkowe.

92. 14.12 1950. Stawski Jan z Warszawy, dokonał usprawnienia w dziedzinie redagowania uchwał Prezydium Rządu.

93. 14.6 1950. Chłech Wiktor, pracownik Centrali Zbytu Węgla w Katowicach, dokonał usprawnienia przez zaprojektowanie dziurkowania już w drukarniach druków masowego użytku celem umożliwienia układania ich w segregatorach.

94. II 1950. Andrzejewski Antoni, pracownik P.R.M., złożył projekt usprawnienia komunikacji miejskiej w Warszawie przez: 1) powołanie komisji, koordynującej rozwój komunikacji miejskiej i dojazdowej; 2) wykorzystanie autobusów PKS dla pasażerów miejskich; 3) udział czynnika społecznego w czuwaniu nad funkcjonowaniem komunikacji.

95. 3.3 1950. Narożny Jan, zam. w Zielonej Górze, zaprojektował zapewnienie pomocy dentystycznej w szpitalach.

96. 23.3 1949. Tschop Ferdynand, pracownik Nadleśnictwa Państwowego Sucha, złożył projekt wprowadzenia jednolitego systemu stenografii i obowiązku posiadania umiejętności stenografowania przez pracowników umysłowych.

97. 15.1 1951. Woźnicki Leon, pracownik P.R.M., zaprojektował używanie w biurach wyłącznie owalnych suszek dwustronnych do atramentu, co wpłynie na zaoszczędzenie bibuły do suszek.

98. 1950. Kaczorowski Jan, zam. w Jeleniej Górze, złożył projekt usprawnienia pracy w referatach podatku od wynagrodzeń.

99. 30.6 1950. Wnuk Mieczysław i Rudziński Stanisław, zam. w Warszawie, dokonali usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu sporządzania uproszczonym sposobem personalnych zestawień statystycznych oraz kartotek personalnych.

100. 1950. Ostaszewski Wincenty, sekretarz Gminnej Rady Narodowej Warszawa-Brudno, opracował projekt trzech instrukcji celem usprawnienia administracji: 1) w sprawie zasad kierowania pracą wydziałów i referatów

prezydów rad narodowych, 2) wytyczne organizacyjne dla referatów Prezydium M.R.N. i G.R.N. oraz 3) w sprawie obiegu dokumentów.

101. 29.1 1950. Ciężkowski Bolesław, sekretarz Gminnej Rady Narodowej w Mąkoszycach, złożył projekt, usprawniający prowadzenie meldunków i ewidencji ludności w Prezydiach Gminnych Rad Narodowych.

102. 1950. Zawadzki Adam, zam. w Warszawie, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu opracowywania sprawozdań na jednolitych wzorach z wykonania dostaw i odbioru produkcji eksportowej.

103. 1950. Szubartowski Zygmunt, kierownik referatu Urzędu Skarbowego w Siedlcach, dokonał usprawnienia przez złożenie projektu, upraszczającego dotychczasowy sposób ustalania podstawy wysokości zaliczek podatku dochodowego dla spółdzielni.

104. 5.9 1950. Myślińska Kazimiera z Jeleniej Góry dokonała usprawnienia przez opracowanie tabeli schematycznej w przeliczeniu złotych na kwintale, ułatwiającej pracę przy obliczaniu szacunku ziemi w gospodarstwach rolnych.

105. 12.4 1950. Piwarska Władysława, Zaborowski Jan i Rymer Ireneusz z Warszawy dokonali usprawnienia jako współtwórcy, polegającego na przepisywaniu na klisze ormigowe wielostronnicowych standardowych planów i sprawozdań.

106. 2.5 1950. Rożek Konstancy z Oleśnicy dokonał usprawnienia, polegającego na odciążeniu Wydziałów Komunikacyjnych od stałego poświadczania na rachunkach podróży-rzeczywistych odległości przejazdów w miejscach, gdzie nie ma połączeń kolejowych czy autobusowych, przez opracowanie wykazu odległości.

107. 27.3 1951. Krygier Kazimierz, pracownik Wydziału Finansowego w Myślenicach, złożył projekt oszczędnościowy zmniejszenia karty kontowej podatku od nabycia praw majątkowych, podatku od wzbogacenia wojennego oraz grzywien.

108. 10.5 1951. Babicki Józef, zam. w Puszczykowie (Pozn.), złożył projekt oszczędnościowy polegający na wprowadzeniu korespondencji bezkopertowej i wyeliminowaniu segregatorów przez zastąpienie ich teczkami.

109. 2.4 1951. Zieliński August, pracownik D.O.K.P. w Warszawie, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu założenia w D.O.K.P. skorowidza przepisów prawnych.

110. 5.5 1951. Stefko Zygmunt złożył projekt oszczędnościowy, polegający na zbieraniu pieczęci lakowych z pism tajnych i poufnych celem przetopienia.

111. 6.11 1950. Mikulski Franciszek, pracownik Huty „Batory“ w Chorzowie, dokonał usprawnienia, polegającego na racjonalnym używaniu taśmy do maszyn do pisania.

112. 23.5 1951. Mrozowski Stanisław, pracownik Narodowego Banku Polskiego w Warszawie, dokonał usprawnienia przez zaprojektowanie wprowadzenia skrótów zamiast pełnych nazw instytucji oraz unikania przestępstw w znakowaniu pism.

113. 1951. Sowiński Henryk, pracownik Ministerstwa Finansów, dokonał usprawnienia, polegającego na zaprojektowaniu wzoru kwitariuszy, umożliwiających dwustronne wykorzystanie odbitki kwitów.

114. 20.1 1951. Kunce Leon, pracownik Miejskiej Rady Narodowej w Brwinowie, złożył projekt usprawnienia, polegającego na wypłacaniu zaliczek i pozostałej reszty należności za prace na podstawie jednej listy płacy.

115. 30.11 1950. Szwed Andrzej, pracownik Sądu Okręgowego w Cieszynie, złożył projekt usprawnienia, polegający na ekonomicznym wykorzystaniu pojazdów mechanicznych przez likwidację próżnych przebiegów.

116. 19.5 1950. Pietraszkiewicz Mieczysław, pracownik Sądu Grodzkiego w Toruniu, złożył projekt usprawnienia, polegający na wprowadzeniu pracy zastępczej zamiast dotychczasowego stosowania aresztu jako kary zamiennej przy grzywnach nie przekraczających 3.000 zł (w dawnej walucie).

117. 1951. Wojtczak Eugeniusz, pracownik Banku Inwestycyjnego w Warszawie, dokonał usprawnienia, polegającego na regeneracji taśmy płóciennej do adresarek „Adrema“.

118. 1950. Kłos Leon, pracownik Urzędu Skarbowego w Katowicach, dokonał usprawnienia administracji wkładów S.F.O. w szczególności przez wprowadzenie zmian w prowadzeniu rocznych wykazów potrąceń.

119. 20.6 1950. Perz Adam, pracownik Prezydium Powiatowej Rady Narodowej w Szamotułach, dokonał usprawnienia przez uproszczenie procedury przy wydawaniu kart łowieckich, mianowicie zastąpienie czterech rejestrów jednym rejestrem.

120. 18.10 1949. Stawski Jan, zam. w Warszawie, dokonał usprawnienia przez zaprojektowanie zaokrąglania sum, od których oblicza się podatek.

121. 10.5 1950. Stawski Jan z Warszawy zaprojektował ograniczenie publikacji urzędowych w postępowaniu wywłaszczeniowym.

122. 1950. Kobyliński Jan, zam. w Warszawie, dokonał usprawnienia przez bardziej racjonalne opracowanie miesięcznych sprawozdań operacyjnych z wykonania planu produkcji.

123. 1949. Szepietowski Kazimierz z Ostrowa Wlkp. dokonał usprawnienia przez zgłoszenie następujących projektów: 1) wprowadzenie dwójakiego rozdzielnika „Dziennika Ustaw R.P.“ dla urzędów, 2) wypłacanie zasiłku rodzinnego na wspólnej liście płacniczej łącznie z uposażeniem.

124. 14.9 1949. Leski Zygmunt, zam. w Warszawie, dokonał usprawnienia, polegającego na zastosowaniu systemu wspólnego inkasa za gaz i elektryczność.

125. 15.9 1949. Nowakowski Artur, student, zam. w Pyrach, złożył projekt usprawnienia, aby we wszystkich miejscowościach funkcjonariusz elektrowni, spisujący stan licznika, był upoważniony do wystawiania rachunku i pobrania pieniędzy, do tego czasu bowiem system ten nie wszędzie był stosowany.

126. 4.10 1949. Stawski Jan, zam. w Warszawie, dokonał usprawnienia przez zaprojektowanie wprowadzenia jednoczesnego inkasa należności za gaz i elektryczność.

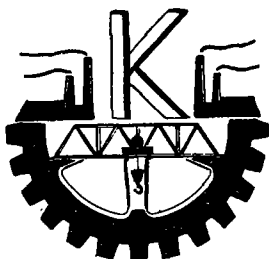
57

ZNAKI TOWAROWE

REJESTRACJA

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

Nr Rej. 35480. 23.5 1951. Pierw. 19.8 1950. Fa Kato-wickie Zakłady Urządzeń Technicznych, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Katowice. Fabryka urządzeń transportowych i części maszynowych.



mineralnego, zwierzęcego i roślinnego; maszyny i materiały kopalniane, maszyny rolnicze, obrabiarki, piece i urządzenia wszelkiego rodzaju do obróbki i przetwarzania metali, obrabiarki do wyrobu sprzętu kolejowego i tramwajowego, obrabiarki do wyrobu sprzętu elektrycznego, obrabiarki do wyrobu maszyn wszelkiego rodzaju; materiały elektrotechniczne i maszyny wszelkiego rodzaju, maszyny i aparaty dla przenoszenia ruchu i siły, wagony kolejowe i tramwajowe, lokomotywy, motorowe pojazdy szynowe, sprzęt kolejowy i tramwajowy wszelkiego rodzaju, ciągniki dla przemysłu i dla budowy dróg, pojazdy mechaniczne wszelkiego rodzaju, jak pojazdy drogowe, lokomotywy, samochody ciężarowe, traktory, statki, łodzie, wodnopłatowce, łodzie podwodne, łodzie motorowe i inne o napędzie mechanicznym oraz statki w ogólności, ich części i przynależności, samoloty wszelkiego rodzaju, ich części i przynależności, wszelkie karoserie i kadłuby, silniki spalinowe maszyny parowe, silniki elektryczne, silniki do pojazdów i do innych celów, elektryczne urządzenia światła i mocy.

Nr Rej. 35481. 23.5 1951. Pierw. 11.8 1950. Fa Centralne Zakłady Jedwabiu Naturalnego „Milanówek“, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Milanówek k/ Warszawy. Wytwórnia tkanin i konfekcji z jedwabiu naturalnego i sztucznego oraz hodowla jedwabników. Towary: tkaniny i konfekcja z jedwabiu naturalnego oraz jajeczka jedwabników.



Nr Rej. 35483. 5.6 1951. Pierw. 26.5 1950. Fa Radkowskie Zakłady Przemysłu Pończoszniczego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Radków pow. Kłodzko. Wytwórnia artykułów dziewiarskich. Towary: skarpety męskie bawełniane, skarpety męskie wełniane, skarpety męskie z argony, skarpety damskie bawełniane, szale męskie wełniane.

Nr Rej. 35482. 23.5 1951. Pierw. 6.5 1949. Fa Fiat, Società per Azioni. Turyn (Italia). Fabryka maszyn, pojazdów wszelkiego rodzaju, statków i samolotów, ich części, materiałów i przynależności. Towary: metale surowe i kute w szczególności stal wszelkiego rodzaju, kompozycje i stopy metali, wyroby metalowe, guma i wyroby gumowe, oleje wszelkiego rodzaju, zwłaszcza ropa naftowa, nafta, benzyna i ciężkie oleje smarowe wszelkiego rodzaju, jak oleje mineralne i roślinne tłuszcze pochodzenia



Ochronę znaku zastrzeżono w kolorach: czarnym, białym, czerwonym.

Nr Rej. 35484—35485. 5.6 1951. Pierw. 28.11 1950. Fa Parfumerie d'Orient I. Ostrowska i S-ka. Łódź. Wytwórnia wyrobów kosmetyczno - perfumeryjnych. Towary: farby do włosów i środki do pielęgnowania włosów.
nr 35484

Towary: wszelkiego rodzaju kosmetyki, wyroby perfumeryjne i mydlarskie.

nr 35485



Ochrona znaku zastrzeżona we wszelkich kolorach.

Nr Rej. 35486. 5.6 1951. Pierw. 20.4 1950. Fa Dolnośląskie Zakłady Przemysłu Jedwabniczego „Leśna“, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Leśna k/Lubania. Wytwórnia tkanin ze sztucznego jedwabiu, półjedwabnych, steelonowych, bawełnianych. Towary: tkaniny ze sztucznego jedwabiu, bielizniane męskie i damskie; bluzkowe, podszewkowe tkaniny półjedwabne pyjamowe, podszewkowe, kantoniery (stopy do okien), tkaniny steelonowe — płaszczowe damskie i męskie, tkaniny bawełniane — plusze meblowe, tkaniny bawełniane — zamsze ubraniowe.



Nr Rej. 35487. 5.6 1951. Pierw. 22.11 1950. Fa Toruńska Fabryka Wodomierzy, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Toruń. Wytwórnia wodomierzy i ich części oraz gazomierzy. Towary: wodomierze.

Rej. 35487

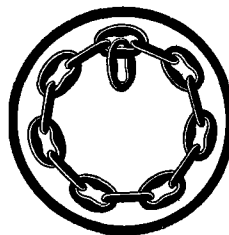


Nr Rej. 35488. 5.6 1951. Pierw. 11.11 1950. Fa S. Smith and Sons (England), Limited, Londyn (W. Brytania). Wytwórnia instrumentów precyzyjnych oraz części i wyposażenia pojazdów. Towary: wskaźniki obrotów, wysokościomierze, kompas, głowice ciśnieniowe, sztuczne horyzonty, szybkościomierze do maszyn, szybkościomierze do powietrza, skrzętomierze z chylomierzami poprzecznymi, wskaźniki szybkości wspinania się, wskaźniki położenia pod podwoziem, elektryczne wskaźniki położenia, instrumenty nawigacyjne, wskaźniki do sterowania na odległość, wszystkie powyższe przyrządy w zastosowaniu do samolotów, akumulatory elektryczne, baterie elektryczne, sprawdziany, szybkościomierze, termometry, termostaty światła ostrzegawcze w postaci wskaźników umieszczonych na płycie instrumentowej, elektryczne przełączniki do instrumentów kontrolujących paliwo, instrumenty zegarmistrzowskie, związki chroniące przed zamrożeniem, metalowe przewody giętkie i maty do pojazdów ze zwykłego metalu lub ze stopów zwykłych metali, zespoły podnośnikowe nie będące narzędziami ręcznymi, filtry stanowiące części maszyn, silników lub lokomotyw, zawory wyłączające ssa-

nie stosowane do pneumatycznej kontroli układów samolotowych, gaźniki i iskrowniki, podnośniki ręczne, filtry do cieczy nie stanowiące części maszyn silników lub lokomotyw i nie będące przyrządami laboratoryjnymi, lampy do pojazdów, lampy ręczne i osłony chłodnic, obsady lamp, nośniki bagażu, elektryczne klaksony, lusterka samochodowe, wskaźniki ruchu, przecieraczki szyby ochronnej, wszystko w zastosowaniu do pojazdów, pompki do opon, wazy nie wykonane z metali szlachetnych, maty niemetalowe do pojazdów, popielniczki nie wykonane z metali szlachetnych.

S M I T H S

Nr Rej. 35489. 5.6 1951. Pierw. 7.10 1950. Fa J. & F. Coats, Limited, Paisley (W. Brytania). Wytwórnia i sprzedaż klamerekowych zamknięć ślizgowych. Towary: klamerekowe zamknięcia ślizgowe.



Nr Rej. 35490. 5.6 1951. Pierw. 15.2 1951. Fa Sandoz S. A. Bazyleja (Szwajcaria). Wytwórnia produktów chemicznych. Towary: produkty chemiczne dla przemysłu włókienniczego, skórzanego i papierniczego, zwłaszcza środki barwiące i produkty pomocnicze dla farbiarstwa.

C H R O M O F I X

Nr Rej. 35491. 18.6 1951. Pierw. 28.6 1950. Fa Günther Wagner, Hannover (Niemcy Zachodnie). Wytwórnia farb, przyborów rysunkowych i artykułów biurowych. Towary: wszelkie towary i przybory rysunkowe, piśmiennicze i malarskie dla artystów, amatorów, biur i szkół; farby akwarelowe i pudełka z tuszem, tusz rysunkowy i tusz chiński, pędzle, czarki i miseczki porcelanowe do celów malarskich, palety porcelanowe, gumy do wycierania, pluskiewki, książki do kolorowania i wzory do malowania, farby olejne, pokosty i oleje techniczne do celów malarskich (z wyjątkiem olejów i tłuszczów do czyszczenia i polerowania) farby emaliowe, glazury mozaikowe, atramenty, kleje, tusze do stempli, poduszki do stempli, płyny do wywabiania napisów, zatyczki wylewowe do butelek do atramentu, kałamarze, słoiki i szkła do kleju, materiały piśmiennicze, sprzęty biurowe i kancelaryjne (z wyjątkiem mebli), przybory naukowe.



Felikan

Nr Rej. 35492. 18.6 1951. Pierw. 18.7 1950. Fa Zakłady Przemysłu Wełnianego im. Małgorzaty Fornalskiej, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Mikuszowice Krakowskie 44. Wytwórnia artykułów wełnianych. Towary: materiały wełniane, ubraniowe, płaszczowe, sukienkowe cywilne i wojskowe, koce, pledy i filc obuwiowy.



Nr Rej. 35496. 18.6 1951. Pierw. 15.3 1951. Fa Zakłady Biologiczno - Farmaceutyczne P. I. W. Drwałew. Drwałew, pow. grójecki. Wytwórnia środków leczniczych dla ludzi i zwierząt. Towary: leki weterynaryjne naserkowe.

BIOLANAT

Nr Rej. 35497. 18.6 1951. Pierw. 27.4 1951. Fa Państwowy Instytut Weterynaryjny Oddział w Gorzowie Wlkp. Zakład Produkcji Leków. Gorzów Wlkp. Wytwórnia leków. Towary: środki dezynfekcyjne.

SAPO - THYMOL „LUBINOL”

Nr Rej. 35498. 30.6 1951. Pierw. 28.3 1950. Fa Huta Szczecin, Gliwickie Zakłady Hutnicze. Szczecin-Niebuszowo. Wytwórnia produktów wielkopieczowych.



Nr Rej. 35493. 18.6 1951. Pierw. 15.1 1951. Fa Kaiser-Frazer Corporation. Willow Run, stan Michigan (St. Zjedn. Am.). Wytwórnia samochodów. Towary: samochody osobowe.

K A I S E R

Nr Rej. 35494. 18.6 1951. Pierw. 27.9 1950. Fa Państwowe Zakłady Przemysłu Metalowego „Elektrodyn”. Częstochowa, wojew. katowickie. Fabryka wyrobów metalowych. Towary: latarki elektryczne.



Nr Rej. 35495. 18.6 1951. Pierw. 17.10 1950. Fa Będzińska Fabryka Pilników, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Będzin, wojew. katowickie. Wytwórnia pilników do obróbki metali. Towary: pilniki do obróbki metali.



Nr Rej. 35499. 30.6 1951. Pierw. 27.3 1950. Fa Cementownia Goleiszów, Goleiszów, pow. cieszyński. Wytwórnia cementu. Towary: cement wodoszczelny.

50 kg

Cement Siccofix

CEMENTOWNIA

» GOLESZÓW «

st. kol. Goleiszów

WYRÓB KRAJOWY

T. 6. 3 - 10. 50

Nr Rej. 35500—35501. 30.6 1951. Pierw. 6.7 1950. Fa Warszawska Fabryka Płaterów, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Warszawa. Wytwórnia nakryć stołowych. Towary: łyżki stołowe, łyżeczki do herbaty, łyżeczki do kawy, widelce deserowe, noże deserowe.

nr 35500



nr 35501



Nr Rej. 35502. 30.6 1951. Pierw. 15.5 1950. Fa „Centrala Odzieżowa“, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Łódź. Handel artykułami odzieżowymi. Towary: wszelkie artykuły odzieżowe i dziewiarsko-pończosznice.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35503. 30.6 1951. Pierw. 20.5 1950. Fa Zakłady Przemysłu Wełnianego im. Pawła Findera, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Bielsko. Wytwórnia wyrobów wełnianych. Towary: materiały wełniane.



Nr Rej. 35504. 30.6 1951. Pierw. 5.3 1951. Fa Tanqueray, Gordon & Co., Limited. Londyn (W. Brytania). Wytwórnia napojów alkoholowych. Towary: cocktaile (napoje alkoholowe).

PICCADILLY

Nr Rej. 35505. 30.6 1951. Pierw. 18.10 1949. Fa General Motors Corporation. Detroit, stan Michigan (Stany Zjedn. Am.). Fabryka samochodów. Towary: izolatory do świece zapłonowych.

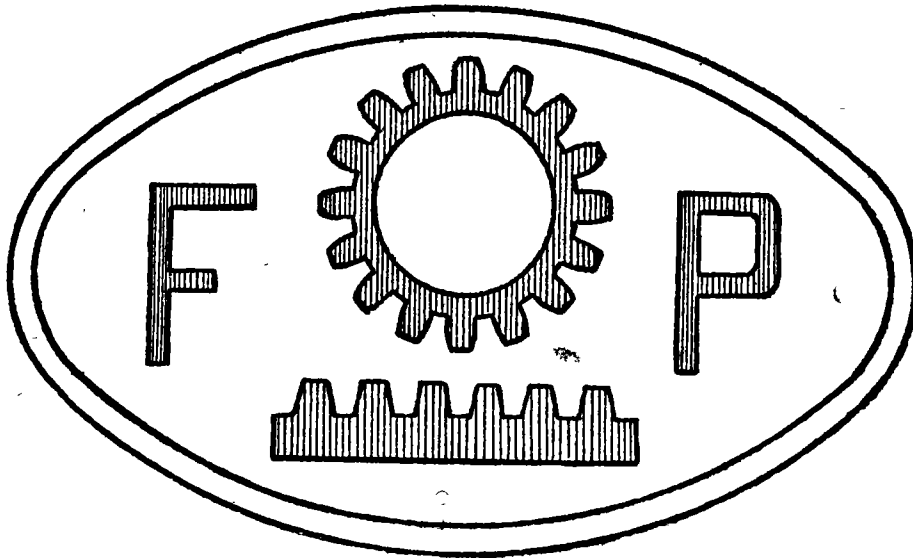
CORALOX

Nr Rej. 35506. 30.6 1951. Pierw. 3.11 1950. Fa Minimax N. V. Naarden (Holandia). Wytwórnia urządzeń, przyrządów, aparatów, instalacji i pojazdów przeciwpożarowych. Towary: urządzenia gaśnicze, instalacje i aparaty do gaszenia i tłumienia ognia przenośne i na kołach, instalacje i aparaty przenośne lub na kołach służące do zapobiegania powstawaniu ognia, dymu, pary lub gazu albo do chronienia przed powstawaniem tychże, instalacje i aparaty przenośne lub na kołach służące do ostrzegania przed powstawaniem ognia, dymu, pary lub gazu, instalacje i aparaty przenośne lub na kołach służące do wytwarzania, przenoszenia lub rozpryskiwania piany (do celów gaśniczych), chemikalia służące do wytwarzania piany do gaśnic, urządzenia, instalacje i aparaty przenośne lub na kołach służące do wytwarzania lub przenoszenia stałych, ciekłych lub gazowych substancji służących do zwalczania ognia i do chronienia przed ogniem, gaśnice ręczne, motopompy strażackie parowe, gazowe i silnikowe, pływające przyrządy lub aparaty gaśnicze i inne pojazdy wodne i aparaty służące do gaszenia lub tłumienia ognia, pojazdy wodne i inne pojazdy oraz pojazdy mechaniczne do celów gaśniczych, pompy ssące, tłoczące i ręczne do celów gaśniczych, aparaty ssące służące do przenoszenia wody i (lub) innych środków gaśniczych, gaśnice, bomby i naboje gaszące, środki uniecznawiające, drabiny strażackie, drabiny strażackie na kołach, liny, płachty ratownicze, haki, aparaty zaopatrzone w haki, bosaki, hełmy przeciwdymne, hydranty, węże do hydrantów, topory, latarki strażackie, sprzęt strażacki, hełmy strażackie, buty strażackie, mundury strażackie, ubrania ochronne przeciwogniowe, strażackie pasy lub rzemienie skórzane, uprząże strażackie, zawory ogniowe, węże strażackie, złącza do węzłów, urządzenia, rusztowania i pojazdy do węzłów strażackich, trzymaki lub dźwigary do węzłów, syreny alarmowe strażackie, przeciwogniowe urządzenia i aparaty alarmowe, gwizdki sygnałowe, klaksony strażackie, urządzenia sygnalizacyjne do pojazdów strażackich, aparaty sygnalizujące przeciwogniowe, aparaty ratownicze, naboje i oprawki do wysokosprężonego gazu do aparatów i instalacji gaśniczych, aparaty (przenośne lub na kołach), sikawki i urządzenia do dezynfekcji i nawadniania, środki odkażające, przybory i narzędzia gospodarcze, stajenne, ogrodowe i rolnicze.

MINIMAX

Nr Rej. 35507. 30.6 1951. Pierw. 23.8 1950. Fa Fabryka Urządzeń Mechanicznych „Poręba“, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Poręba k/Zawiercia, woj.

śląsko-dąbrowskie. Fabryka urządzeń mechanicznych i odlewnia żeliwa.



Nr Rej. 35508. 30.6 1951. Pierw. 14.2 1951. Fa G. Streuli & Co. Uznach, St. Gallen (Szwajcaria). Wytwórnia wyrobów farmaceutycznych, leczniczych i kosmetycznych. Towary: produkty farmaceutyczne, chemiczno-farmaceutyczne, biologiczne, lecznicze i kosmetyczne.

CUTIVACCIN PAUL

Nr Rej. 35509. 30.6 1951. Pierw. 24.1 1950. Fa Independent Pneumatic Tool Company. Aurora, stan Illinois (St. Zjedn. Ameryki). Wytwórnia narzędzi i maszyn. Towary: elektrycznie uruchamiane przenośne i warsztatowe narzędzia oraz ich części, części dodatkowe i akcesoria, pneumatycznie uruchamiane przenośne i nieprzenośne narzędzia, maszyny i ich części, części dodatkowe i akcesoria do nich.

Ingers

Nr Rej. 35510. 13.7 1951. Pierw. 1.12 1950. Fa Centralne Laboratorium Chemiczne, Spółdzielnia Pracy. Warszawa. Wytwórnia środków chemicznych. Towary: środki chemiczne uczulające, służące do zwalczania alkoholizmu.

A N T A L K

Nr Rej. 35511. 13.7 1951. Pierw. 29.1 1951. Fa Białostocka Fabryka Pluszu, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Białystok. Fabryka pluszów i pasmanterii. Towary: plusze ubraniowe, plusze meblowe, wstążki rypsowe, ramiączka atlasowe, taśmy spodniowe.



Nr Rej. 35512. 13.7 1951. Pierw. 16.2 1951. Fa Spółdzielnia Pracy „Ochota“ Laboratorium Chemiczno - Farmaceutyczne. Warszawa. Wytwórnia artykułów chemiczno - farmaceutycznych. Towary: kosmetyki.

R U S A Ł K A

Nr Rej. 35513. 13.7 1951. Pierw. 27.2 1951. Fa Sandoz S. A. Bazyleja (Szwajcaria). Wytwórnia produktów chemicznych, farmaceutycznych i leczniczych. Towary: produkty farmaceutyczne.

N O V A L L I S A T I N

Nr Rej. 35514 — 35515. 13.7 1951. Pierw. 8.3 1951. Fa Ciba Sociéte Anonyme. Bazyleja (Szwajcaria). Wytwórnia produktów chemicznych, farmaceutycznych i opatrunkowych. Towary: środki lecznicze, produkty chemiczne do celów leczniczych i higienicznych, środki i preparaty farmaceutyczne, produkty weterynaryjne, plastry, materiały opatrunkowe.

nr 35514

C A R M E T O S E

Towary: środki lecznicze, produkty chemiczne do celów leczniczych i higienicznych, środki i preparaty farmaceutyczne, plastry, materiały opatrunkowe.

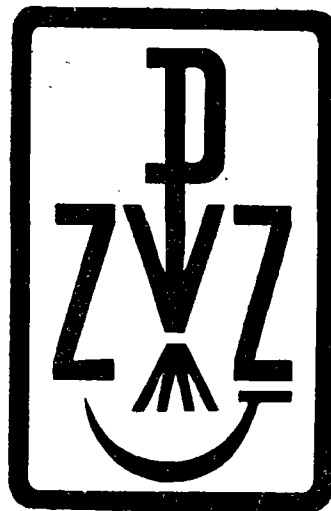
nr 35515

T R A S I C O L

Nr Rej. 35516. 13.7 1951. Pierw. 9.4 1951. Fa Instytut Wydawniczy „Nasza Księgarnia“ Spółdzielnia z odp. udziałami. Warszawa. Wydawnictwo książek i czasopism. Towary: książki i czasopisma dziecięce i młodzieżowe.

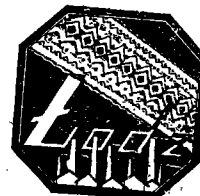


Nr Rej. 35517. 13.7 1951. Pierw. 18.2 1950. Fa Polskie Zakłady Zbożowe, Przedsiębiorstwo Państwowo-Spółdzielcze. Warszawa. Obrót zbożem oraz przerób zboża w młynach, jak również sprzedaż płatków owsianych. Towary: płatki owsiane, mąka żytnia, kasza różnego rodzaju i gatunku.

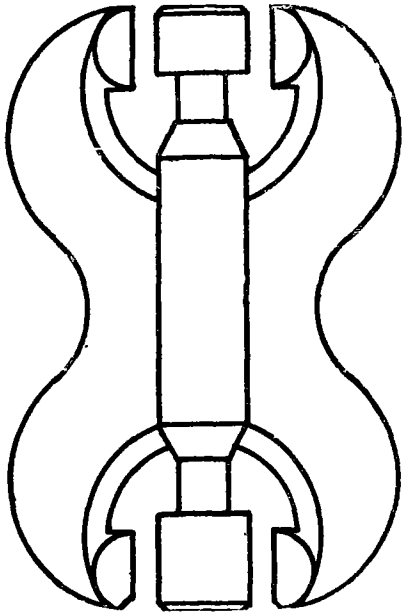


Ochronę znaku zastrzeżono w kolorach: białym, żółtym, czarnym, granatowych i zielonym.

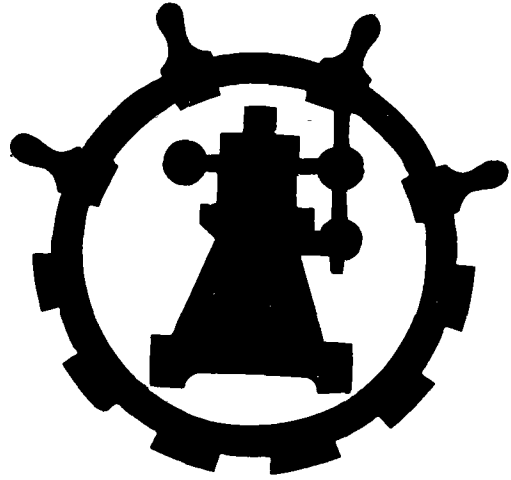
Nr Rej. 35518. 13.7 1951. Pierw. 16.3 1951. Fa Fabryka Firanek i Koronek im. Hanny Sawickiej, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Łódź. Wytwórnia tkanin ażurowych i pokrewnych pluszom. Towary: firanki, koronki, tiule, tkaniny dekoracyjne i meblowe.



Nr Rej. 35519. 14.7 1951. Pierw. 2.11 1950. Fa Dolnośląska Fabryka Wyrobów Metalowych, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Jelenia Góra.



Nr Rej. 35521. 20.7 1951. Pierw. 13.2 1951. Fa Zakłady Mechaniczne im. K. Świerczewskiego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Elbląg. Wytwórnia maszyn i turbin.

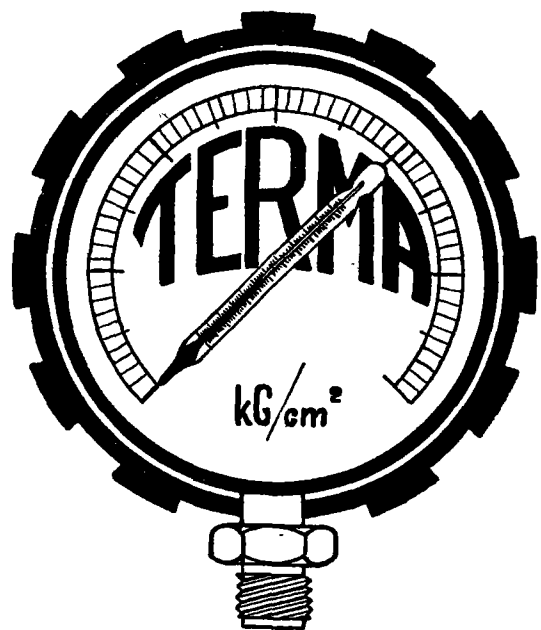


Nr Rej. 35520. 20.7 1951. Pierw. 25.5 1950. Fa „Las“ Państwowa Centrala Leśnych Produktów Niedrzewnych, Państwowe Przedsiębiorstwo Wyodrębnione. Warszawa. Kupno, przerób i sprzedaż owoców runa leśnego i produktów leśnych gospodarstw niedrzewnych. Towary: jagody, soki cukrzane, płynny owoc leśny, marmolada, pulpa z owoców leśnych, miód, grzyby świeże, suszone, marynowane, wyroby z wikliny, płyty trzciniowe, ściółka torfowa.



Ochronę znaku zastrzega się w kolorach: czarnym, zielonym, czerwonym, niebieskim i żółtym.

Nr Rej. 35522. 20.7 1951. Pierw. 20.3 1951. Fa Kujawska Fabryka Manometrów. Włocławek. Wytwórnia manometrów i termometrów. Towary: termometry, areometry i manometry.



Zastrzeżono ochronę znaku w dowolnych kolorach.

Nr Rej. 35523. 31.7 1951. Pierw. 30.6 1950. Fa Gnaszyńskie Zakłady Przemysłu Lniarskiego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Gnaszyn k. Częstochowy. Wy-

twórnia przędzy, tkanin, sienników i worków z lnu, pakul, juty i papieru. Towary: przędza, tkaniny, worki i sienniki.



Nr Rej. 35524. 31.7 1951. Pierw. 27.7 1950. Fa Zjednoczone Zakłady Przemysłu Farmaceutycznego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Warszawa. Wytwórnia wszelkiego rodzaju artykułów farmaceutycznych. Towary: preparaty farmaceutyczne stosowane przy schorzeniach reumatycznych.

BENZOTHYM

PRZEDŁUŻENIE OCHRONY PRAWNEJ ZNAKÓW

(Po numerze rejestru podana jest data, d której przedłużono ochronę znaków)

4831 — 2. 5 1955	21226 — 30. 3 1961
13735 — 2.11 1956	21227 — 30. 3 1961
17368 — 21.11 1958	21228 — 30. 3 1961
17389 — 22.11 1958	21367 — 28. 4 1961
17392 — 22.11 1958	21408 — 15. 5 1961
19819 — 24. 4 1960	21436 — 19. 5 1961
20650 — 20.11 1960	21511 — 28. 5 1961
20775 — 29.12 1960	21576 — 26. 6 1961
20914 — 30. 1 1961	21639 — 10. 7 1961
21011 — 18. 2 1961	27939 — 17. 3 1957
21014 — 18. 2 1961	30781 — 9. 12 1960
21051 — 24. 2 1961	31063 — 30. 5 1961
21064 — 26. 2 1961	

ZMIANY W REJESTRZE

a) Nr Rej. 13586 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „RCA Manufacturing Company, Inc.“, Camden (St. Zjedn. Am.) na firmę: „Radio Corporation of America“, New York (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 13735 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Société Anonyme des Laboratoires du Docteur Debat“ na firmę: „Innoxa, société à responsabilité limitée“.

Nr Rej. 17368, 17389, 17392 — prawo z rejestracji znaków przepisane z firmy: „Aktiengesellschaft für Margarinefabrikation Danzig „Amada“ Gdańsk (W.M. Gdańsk), na firmę: „Portowe Zakłady Przemysłu Olejarskiego i Tłuszczowego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione“, Gdańsk-Wrzeszcz.

Nr Rej. 30781 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Batà, národní podnik“, Zlín (Czechosłowacja) na firmę: „Svit, národní podnik“, Gottwaldov (Czechosłowacja).

Nr Rej. 32404 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Kablo, Aktien - Kabel - und Drahtseil - Fabrik“, Praga (Czechosłowacja) na firmę: „Kablo, národní podnik“, Bratislava (Czechosłowacja).

b) Nr Rej. 21576 — nazwa firmy: „Linguaphone Limited“ zmieniona na: „Linguaphone Institute Limited“.

Nr Rej. 27939 — nazwa firmy: „J. et S. Violet Frères, Société en nom collectif“ zmieniona na: „Mr Jacques Jean Lambert Violet, Mme Simone, Marie Germaine Violet, épouse de Mr Louis Xavier Marie Henrie Dominique Jean-tet“.

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 następujące znaki towarowe:

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

Nr Rej. 4831. 2.5 1925. Fa Cooper, Mc Dougall et Robertson, Limited, Hertfordshire (W. Brytania).

Nr Rej. 6821. 29.7 1925. Fa American Safety Razor Corporation, Brooklyn, stan New York (St. Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 7666. 28.8 1925. Fa Henry Disston & Sons, Incorporated, Filadelfia, stan Pennsylvania (St. Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 10511. 19.12 1925. Fa Ingersoll-Rand Company, New York (St. Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 10864. 8.1 1926. Fa Chocolat Suchard Société Anonyme, Neuchâtel (Szwajcaria).

Nr Rej. 11695. 25.2 1926. Fa Schwob Frères & Cie S. A., La Chaux-de-Fonds (Szwajcaria).

Nr Rej. 13463. 27.9 1926. Fa British Belting & Asbestos, Limited, Londyn (W. Brytania).

Nr Rej. 13481. 29.9 1926. Fa Naamlooze Vennootschap Philips' Gloeilampenfabrieken, Eindhoven (Niderlandy).

Nr Rej. 13586. 8.10 1926. Fa Radio Corporation of America, New York (St. Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 13596. 8.10 1926. Fa The Gramophone Company, Limited, Hayes, Middlesex (W. Brytania).

Nr Rej. 13601. 9.10 1926. Fa Colgate-Palmolive-Peet Company, Jersey City, stan New Jersey (St. Zjedn. Ameryki).

Nr Rej. 13703. 22.10 1926. Fa Dr A. Wander A. G., Berno (Szwajcaria).

Nr Rej. 13707. 23.10 1926. Fa Dr A. Wander A. G., Berno (Szwajcaria).

Nr Rej. 13735. 2.11 1926. Fa Imnox, société à responsabilité limitée, Paryż (Francja).

Nr Rej. 13988. 9.12 1926. Fa Svenska Ackumulator Aktiebolaget Jungner, Sztokholm (Szwecja).

Nr Rej. 17368. 21.11 1928. Fa Portowe Zakłady Przemysłu Olejarskiego i Tłuszczowego Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Gdańsk-Wrzeszcz.

Nr Rej. 17389, 17392. 22.11 1928. Fa Portowe Zakłady Przemysłu Olejarskiego i Tłuszczowego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Gdańsk-Wrzeszcz.

Nr Rej. 20775. 29.12 1930. Fa Salubra A. G., Bazyleja (Szwajcaria).

Nr Rej. 21064. 26.2 1931. Fa Kooperativa Förbundet Förening U. P. A., Sztokholm (Szwecja).

Nr Rej. 21576. 26.6 1931. Fa Linguaphone Institute Limited, Londyn (W. Brytania).

Nr Rej. 22518. 15.3 1932. Fa Société des Usines Chimiques Rhône-Poulenc, Société Anonyme, Paryż (Francja).

Nr Rej. 22663. 16.4 1932. Fa Société des Usines Chimiques Rhône-Poulenc, Société Anonyme, Paryż, (Francja).

Nr Rej. 23139. 23.9 1932. Fa Dr A. Wander Sp. Akc., Kraków.

Nr Rej. 24071. 26.8 1933. Fa Dr A. Wander Sp. Akc., Kraków.

Nr Rej. 25933. 14.8 1935. Fa Manufacture des Montres „Doxa“, Le Locle (Szwajcaria).

Nr Rej. 27756. 21.1 1937. Fa Société Anonyme Tokalon, Paryż (Francja).

Nr Rej. 27939. 17.3 1937. Fa Mr Jacques Jean Lambert Violet, Mme Simone, Marie Germaine Violet, épouse de Mr Louis Xavier Marie Henrie Dominique Jeantet, Thuir (Francja).

Nr Rej. 32404. 24.4 1944. Fa Kablo, národní podnik, Bratislava (Czechosłowacja).

WYKREŚLENIA Z REJESTRU

Na podstawie art. 184 lit. a) i b) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22.3 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39, poz. 384) wygasło prawo z rejestracji następujących znaków towarowych:

		I							
lit. a)	nr Rej.	19174,	19175,	19176,	19177,	19178,	19179,	19180,	19181,
	19178,	19179,	19180,	19181,	19182,	19183,	19184,	19185,	19186,
	19185,	19186,	19187,	19188,	19189,	19190,	19191,	19192,	19193,
	19195,	19196,	19197,	19198,	19199,	19200,	19201,	19202,	19203,
	19202,	19203,	19205,	19206,	19207,	19208,	19209,	19210,	19211,
	19210,	19211,	19212,	19213,	19215,	19216,	19217,	19218,	19219,
	19218,	19219,	19220,	19221,	19222,	19223,	19224,	19225,	19226,
	19225,	19226,	19227,	19228,	19230,	19231,	19232,	19233,	19234,
	19233,	19234,	19235,	19236,	19237,	19238,	19239,	19240,	19242,
	19240,	19242,	19243,	19244,	19245,	19246,	19247,	19248,	19249,
	19248,	19249,	19250,	19252,	19253,	19254,	19255,	19256,	19257,
	19256,	19257,	19258,	19259,	19260,	19261,	19262,	19263,	19264,
	19263,	19264,	19265,	19266,	19267,	19268,	19269,	19270,	19271,
	19270,	19271,	19272,	19273,	19274,	19276,	19277,	19278,	19279,
	19278,	19279,	19280,	19281,	19282,	19283,	19284,	19285,	19287,
	19285,	19287,	19289,	19290,	19291,	19292,	19293,	19294,	19295,
	19294,	19295,	19296,	19297,	19298,	19299,	19300,	19301,	19302,
	19301,	19302,	19303,	19304,	19305,	19306,	19307,	19308,	19309,
	19308,	19309,	19310,	19312,	19313,	19314,	19315,	19316,	19317,
	19316,	19317,	19318,	19319,	19320,	19321,	19322,	19323,	19324,
	19323,	19324,	19325,	19326,	19327,	19328,	19329,	19330,	19331,
	19330,	19331,	19332,	19333,	19335,	19336,	19337,	19338,	19342,
	19338,	19342,	19343,	19344,	19345,	19346,	19347,	19348,	19349,
	19348,	19349,	19350,	19352,	19353,	19354,	19355,	19356,	19364,
	19356,	19357,	19358,	19359,	19361,	19362,	19363,	19364,	19365,
	19364,	19365,	19366,	19367,	19368,	19369,	19370,	19371,	19372,
	19371,	19372,	19373,	19374,	19375,	19376,	19377,	19378,	19379,
	19378,	19379,	19380,	19381,	19382,	19383,	19384,	19385,	19386,
	19385,	19386,	19387,	19388,	19389,	19390,	19391,	19393,	19394,
	19393,	19394,	19395,	19396,	19398,	19399,	19400,	19401,	19402,
	19401,	19402,	19403,	19404,	19405,	19406,	19407,	19408,	19409,
	19408,	19409,	19410,	19411,	19412,	19413,	19414,	19415,	19416,
	19415,	19416,	19417,	19418,	19419,	19420,	19421,	19422,	19423,
	19422,	19423,	19424,	19425,	19426,	19428,	19429,	19431,	19432,
	19431,	19432,	19433,	19437,	19438,	19439,	19440,	19441,	19442,
	19441,	19442,	19443,	19444,	19445,	19446,	19447,	19448,	19449,
	19448,	19449,	19450,	19451,	19452,	19453,	19454,	19455,	19456,
	19455,	19456,	19457,	19459,	19460,	19461,	19462,	19463,	19464,
	19463,	19464,	19465,	19466,	19467,	19468,	19469,	19470,	19471,
	19470,	19471,	19472,	19473,	19474,	19475,	19476,	19477,	19478,
	19477,	19478,	19479,	19480,	19481,	19482,	19483,	19484,	19488,
	19484,	19488,	19489,	19490,	19491,	19492,	19493,	19494,	19495,
	19494,	19495,	19497,	19498,	19500,	19502,	19506,	19507,	19508,
	19507,	19508,	19510,	19511,	19513,	19515,	19516,	19517,	19519,
	19517,	19519,	19520,	19521,	19522,	19523,	19524,	19525,	19526,
	19525,	19526,	19528,	19529,	19530,	19531,	19532,	19533,	19534,
	19533,	19534,	19535,	19536,	19537,	19538,	19539,	19540,	19542,
	19540,	19542,	19543,	19544,	19545,	19546,	19547,	19548,	19549,
	19548,	19549,	19550,	19551,	19552,	19553,	19554,	19555,	19556,
	19555,	19556,	19557,	19558,	19560,	19562,	19565,	19566,	19567,
	19566,	19567,	19568,	19569,	19570,	19571,	19572,	19573,	19574,
	19573,	19574,	19575,	19576,	19577,	19578,	19579,	19580,	19581,
	19580,	19581,	19582,	19583,	19584,	19585,	19586,	19587,	19588,
	19587,	19588,	19589,	19591,	19592,	19593,	19594,	19595,	19596,
	19595,	19596,	19597,	19598,	19599,	19600,	19601,	19602,	19604,
	19602,	19604,	19605,	19606,	19607,	19608,	19609,	19610,	19611,
	19610,	19611,	19612,	19613,	19614,	19615,	19616,	19617,	19618,
	19617,	19618,	19619,	19620,	19621,	19622,	19623,	19624,	19625,
	19624,	19625,	19626,	19627,	19628,	19629,	19630,	19632,	19633,
	19632,	19633,	19634,	19635,	19636,	19637,	19638,	19639,	19642,
	19639,	19642,	19644,	19645,	19646,	19647,	19648,	19649,	19650,
	19649,	19650,	19651,	19652,	19653,	19654,	19655,	19656,	19657,
	19656,	19657,	19658,	19659,	19660,	19661,	19662,	19663,	19664,
	19663,	19664,	19665,	19666,	19667,	19668,	19669,	19670,	19671,
	19670,	19671,	19672,	19673,	19674,	19675,	19676,	19677,	19679,
	19677,	19679,	19680,	19682,	19683,	19684,	19685,	19686,	19687,
	19686,	19687,	19688,	19689,	19690,	19691,	19692,	19694,	19695,
	19694,	19695,	19697,	19700,	19701,	19702,	19703,	19705,	19706,
	19705,	19706,	19707,	19708,	19709,	19710,	19711,	19712,	19713,
	19712,	19713,	19714,	19715,	19716,	19717,	19718,	19719,	19720,
	19719,	19720,	19721,	19722,	19723,	19724,	19725,	19727,	19728,
	19727,	19728,	19729,	19730,	19731,	19732,	19733,	19735,	19736,
	19735,	19736,	19737,	19740,	19741,	19742,	19743,	19745,	19746,
	19745,	19746,	19747,	19748,	19749,	19751,	19752,	19754,	19756,
	19754,	19756,	19757,	19758,	19759,	19760,	19761,	19762,	

19763, 19764, 19765, 19766, 19767, 19768, 19769, 19770, 19771, 19772, 19773, 19774, 19775, 19776, 19777,
 19778, 19784, 19785, 19786, 19787, 19788, 19789, 19790, 19791, 19792, 19793, 19794, 19795, 19796, 19797, 19799,
 19801, 19802, 19803, 19805, 19806, 19807, 19808, 19809,
 19810, 19811, 19812, 19813, 19814, 19815, 19816, 19817,
 19820, 19821, 19824, 19826, 19827, 19828, 19829, 19831,
 19832, 19833, 19834, 19835, 19836, 19837, 19838, 19839,
 19840, 19841, 19842, 19845, 19846, 19847, 19848, 19849,
 19850, 19851, 19852, 19853, 19854, 19855, 19857, 19858,
 19859, 19860, 19861, 19862, 19863, 19864, 19865, 19866,
 19867, 19868, 19869, 19871, 19872, 19873, 19874, 19875,
 19876, 19877, 19878, 19880, 19881, 19882, 19883, 19884,
 19886, 19887, 19888, 19889, 19890, 19891, 19892, 19894,
 19895, 19896, 19897, 19898, 19899, 19900, 19901, 19903,
 19904, 19905, 19906, 19907, 19908, 19909, 19910,

19911, 19912, 19913, 19914, 19915, 19916, 19917, 19918,
 19919, 19920, 19921, 19922, 19923, 19924, 19925, 19927,
 19928, 19929, 19930, 19931, 19932, 19933, 19934, 19935,
 19936, 19937, 19938, 19939, 19940, 19941, 19942, 19943,
 19945, 19946, 19947, 19948, 19950, 19952, 19953, 19954,
 19955, 19956, 19957, 19958, 19960, 19961, 19962, 19963,
 19964, 19965, 19966, 19967, 19968, 19969, 19970, 19971,
 19972, 19974, 19975, 19976, 19977, 19978, 19979, 19980,
 19981, 19982, 19983, 19984, 19985, 19986, 19987, 19988,
 19989, 19990, 19991, 19993, 19994, 19995, 19996, 19997,
 19998, 19999, 20000, 20001, 20002, 20003, 20004, 20005,
 20006, 20007, 20008, 20009, 20010, 20013, 20014, 20016,
 20017, 20018, 20020, 20021, 20022, 20023, 20024, 20025,
 20026, 20027, 20028, 20029, 20030, 20031, 20033, 20034,
 20035, 20036, 20037, 20038, 20040, 20041, 20042, 20043,
 20044, 20045, 20046, 20047, 20048, 20049, 20050, 20053,
 20055, 20056, 20057, 20058, 20059, 20060, 20061, 20062,
 20063, 20064, 20065, 20066, 20067, 20068, 20069, 20070,
 20071, 20073, 20074, 20075, 20076, 20077, 20079, 20080,
 20081, 20082, 20083, 20084, 20085, 20086, 20087, 20088,
 20090, 20091, 20092, 20093, 20094, 20095, 20096, 20097,
 20098, 20100, 20101, 20102, 20103, 20104, 20105, 20106,
 20107, 20108, 20110, 20111, 20112, 20113, 20114, 20115,
 20116, 20117, 20118, 20119, 20120, 20121, 20122, 20124,
 20125, 20126, 20127, 20128, 20133, 20134, 20135, 20136,
 20137, 20138, 20140, 20141, 20142, 20143, 20145, 20148,
 20153, 20154, 20155, 20156, 20157, 20158, 20159, 20160,
 20161, 20162, 20163, 20164, 20165, 20166, 20167, 20168,
 20169, 20170, 20172, 20173, 20174, 20175, 20176, 20177,
 20178, 20179, 20180, 20181, 20182, 20183, 20184, 20185,
 20186, 20188, 20189, 20190, 20191, 20193, 20194, 20196,
 20197, 20199, 20200, 20201, 20202, 20203, 20204, 20205,
 20206, 20207, 20208, 20209, 20210, 20211, 20212, 20213,
 20214, 20215, 20216, 20231, 20232, 20233, 20234, 20235,
 20236, 20237, 20238, 20239, 20240, 20241, 20242, 20243,
 20244, 20245, 20247, 20248, 20249, 20250, 20251, 20252,
 20253, 20254, 20255, 20256, 20257, 20258, 20259, 20260,
 20261, 20262, 20263, 20264, 20265, 20266, 20267, 20268,
 20269, 20271, 20272, 20273, 20274, 20275, 20276, 20277,
 20278, 20279, 20280, 20281, 20282, 20283, 20284, 20285,
 20286, 20287, 20288, 20289, 20290, 20292, 20293, 20294,
 20295, 20296, 20297, 20298, 20299, 20300, 20302, 20303,
 20304, 20305, 20306, 20307, 20308, 20309, 20310, 20311,
 20312, 20313, 20314, 20315, 20316, 20317, 20318, 20319,
 20320, 20322, 20323, 20324, 20325, 20326, 20327, 20328,
 20329, 20331, 20332, 20333, 20334, 20335, 20336, 20337,
 20338, 20339, 20342, 20343, 20344, 20345, 20346, 20347,
 20348, 20349, 20350, 20351, 20352, 20353, 20355, 20356,
 20366, 20367, 20368, 20369, 20371, 20372, 20373, 20374,
 20375, 20376, 20377, 20378, 20379, 20380, 20381, 20382,
 20383, 20384, 20385, 20387, 20388, 20389, 20390, 20391,
 20392, 20393, 20394, 20395, 20396, 20397, 20398, 20399,
 20401, 20403, 20404, 20405, 20406, 20407, 20408,
 20411, 20413, 20414, 20415, 20416, 20417, 20418, 20420,
 20421, 20425, 20427, 20428, 20429, 20430, 20431, 20432,
 20434, 20435, 20436, 20437, 20438, 20439, 20440, 20441,
 20442, 20443, 20444, 20445, 20446, 20447, 20450, 20451,
 20453, 20454, 20455, 20457, 20458, 20464, 20465, 20466,
 20469, 20470, 20472, 20473, 20476, 20478, 20479, 20481,
 20482, 20483, 20485, 20486, 20487, 20488, 20489, 20490,
 20491, 20492, 20493, 20494, 20495, 20498, 20499, 20500,
 20501, 20502, 20504, 20505, 20506, 20507, 20508, 20509,
 20510, 20511, 20512, 20513, 20514, 20515, 20516, 20517,
 20518, 20519, 20520, 20521, 20522, 20523, 20524, 20525,
 20526, 20527, 20528, 20529, 20530, 20531, 20532, 20533,
 20534, 20535, 20536, 20537, 20538, 20539, 20540, 20541,
 20542, 20543, 20544, 20545, 20546, 20547, 20548, 20549,

20550, 20551, 20552, 20553, 20554, 20555, 20556, 20557,
 20558, 20559, 20561, 20562, 20563, 20564, 20565, 20566,
 20567, 20568, 20569, 20570, 20572, 20574, 20575, 20576,
 20577, 20578, 20579, 20580, 20581, 20583, 20584, 20585,
 20586, 20587, 20590, 20591, 20592, 20593, 20594, 20595,
 20596, 20597, 20598, 20599, 20600, 20603, 20604, 20605,
 20606, 20607, 20609, 20610, 20611, 20612, 20613, 20614,
 20615, 20616, 20617, 20618, 20620, 20621, 20623, 20624,
 20625, 20626, 20627, 20628, 20629, 20630, 20631, 20632,
 20633, 20634, 20635, 20637, 20638, 20640, 20641, 20642,
 20643, 20644, 20645, 20646, 20648, 20649, 20651, 20652,
 20653, 20654, 20656, 20657, 20658, 20659, 20660, 20661,
 20662, 20663, 20664, 20666, 20667, 20668, 20669, 20670,
 20671, 20672, 20673, 20674, 20675, 20676, 20677, 20678,
 20680, 20681, 20682, 20683, 20684, 20685, 20686, 20687,
 20688, 20689, 20690, 20691, 20692, 20693, 20694, 20695,
 20696, 20697, 20698, 20699, 20700, 20701, 20702, 20703,
 20704, 20705, 20706, 20707, 20708, 20709, 20710, 20711,
 20712, 20713, 20714, 20715, 20716, 20717, 20718, 20719,
 20720, 20721, 20725, 20727, 20728, 20732, 20733, 20734,
 20735, 20737, 20739, 20740, 20741, 20742, 23544, 23686,
 23687, 24395, 24746, 26874, 29636, 30343, 30344.

lit. b) nr nr Rej. 13306, 13307, 22274, 23215, 23423,
 24286, 24599, 24747, 24794, 25204, 28135, 28522, 29570.

II

lit. a) — nr nr Rej. 19430, 19518, 19698, 19856, 19951,
 20011, 20012, 20032, 20039, 20089, 20129, 20130, 20131,
 20139, 20144, 20149, 20150, 20151, 20152, 20192, 20217,
 20218, 20219, 20220, 20221, 20222, 20223,
 20224, 20227, 20228, 20230, 20301, 20354, 20475, 20497,
 20503, 20588, 20647, 20679, 20723, 20726, 20730, 20916,
 20957, 20997, 20998, 21001, 21005, 21035, 21036, 21037,
 21053, 21079, 21090, 21091, 21154, 21207, 22814, 28096,
 28097, 30925, 31034, 31035.

III

lit. a) — nr nr Rej. 12765, 20743, 20744, 20747, 20748,
 20749, 20750, 20751, 20752, 20753, 20754, 20755, 20756,
 20757, 20758, 20759, 20760, 20761, 20763, 20764, 20765,
 20768, 20769, 20770, 20771, 20772, 20773, 20776, 20777,
 20778, 20780, 20781, 20782, 20783, 20784, 20785, 20786,
 20787, 20788, 20789, 20791, 20792, 20793, 20794, 20795,
 20796, 20798, 20799, 20800, 20801, 20802, 20803,
 20804, 20805, 20806, 20807, 20808, 20809, 20810, 20811,
 20812, 20813, 20814, 20815, 20816, 20817, 20818, 20819,
 20820, 20821, 20822, 20823, 20824, 20825, 20826, 20828,
 20829, 20830, 20831, 20832, 20833, 20834, 20835, 20836,
 20837, 20838, 20840, 20842, 20843, 20845, 20846, 20847,
 20848, 20849, 20850, 20852, 20853, 20854, 20855, 20856,
 20857, 20858, 20859, 20860, 20861, 20862, 20863, 20864,
 20865, 20866, 20867, 20868, 20869, 20870, 20871, 20872,
 20874, 20875, 20876, 20877, 20878, 20879, 20880, 20881,
 20882, 20883, 20884, 20885, 20886, 20887, 20888, 20889,
 20890, 20892, 20893, 20894, 20895, 20896, 20897, 20898,
 20899, 20901, 20902, 20904, 20905, 20908, 20909, 20910,
 20911, 20912, 20913, 20915, 20917, 20918, 20919, 20920,
 20921, 20922, 20923, 20924, 20925, 20926, 20927, 20928,
 20930, 20932, 20933, 20934, 20935, 20936, 20937, 20938,
 20939, 20940, 20942, 20943, 20944, 20945, 20946, 20947,
 20948, 20949, 20950, 20951, 20952, 20953, 20954, 20955,
 20956, 20958, 20959, 20960, 20961, 20962, 20963, 20964,
 20965, 20966, 20967, 20968, 20970, 20971, 20972, 20973,
 20974, 20975, 20976, 20977, 20978, 20979, 20980, 20983,
 20984, 20985, 20987, 20988, 20989, 20990, 20991, 20992,
 20993, 20994, 20995, 20996, 20999, 21000, 21003, 21004,
 21006, 21007, 21008, 21009, 21012, 21015, 21016, 21017,
 21018, 21019, 21020, 21021, 21022, 21023, 21024, 21025,
 21026, 21027, 21029, 21030, 21031, 21032, 21033, 21034,
 21038, 21039, 21040, 21041, 21042, 21043, 21044, 21045,
 21046, 21047, 21049, 21050, 21052, 21054, 21055, 21056,
 21057, 21058, 21059, 21060, 21061, 21062, 21063, 21065,
 21066, 21067, 21068, 21069, 21071, 21072, 21073, 21074,
 21075, 21076, 21077, 21078, 21080, 21081, 21082, 21083,
 21084, 21085, 21086, 21087, 21088, 21089, 21092, 21094,
 21095, 21096, 21099, 21100, 21101, 21102, 21103, 21104,
 21107, 21108, 21109, 21110, 21111, 21112, 21113, 21114,
 21113, 21114, 21115, 21116, 21117, 21118, 21119, 21120,
 21121, 21122, 21123, 21124, 21125, 21126, 21129, 21130,
 21131, 21132, 21133, 21137, 21138, 21140, 21141, 21142,
 21143, 21144, 21145, 21146, 21147, 21148, 21149, 21150,

21151,	21152,	21153,	21155,	21156,	21157,	21159,	21160,	21771,	21772,	21773,	21774,	21775,	21776,	21777,	21778,
21161,	21162,	21163,	21164,	21165,	21166,	21168,	21169,	21779,	21780,	21782,	21783,	21784,	21785,	21786,	21787,
21170,	21171,	21172,	21173,	21174,	21175,	21176,	21177,	21788,	21791,	21792,	21793,	21794,	21813,	21814,	21815,
21178,	21181,	21182,	21183,	21184,	21185,	21186,	21188,	21816,	21817,	21818,	21819,	21820,	21821,	21822,	21823,
21189,	21191,	21192,	21193,	21194,	21195,	21196,	21197,	21824,	21825,	21826,	21827,	21828,	21829,	21830,	21831,
21198,	21200,	21201,	21202,	21203,	21204,	21205,	21206,	21832,	21833,	21834,	21835,	21836,	21837,	21838,	21839,
21208,	21209,	21213,	21214,	21215,	21216,	21219,	21220,	21841,	21842,	21843,	21844,	21845,	21846,	21847,	21849,
21221,	21222,	21223,	21224,	21225,	21229,	21230,	21231,	21850,	21851,	21852,	21853,	21854,	21855,	21856,	21857,
21232,	21233,	21234,	21235,	21236,	21237,	21238,	21241,	21858,	21859,	21861,	21862,	21863,	21864,	21865,	21866,
21242,	21243,	21244,	21246,	21247,	21248,	21249,	21250,	21867,	21868,	21869,	21870,	21871,	21872,	21873,	21874,
21251,	21252,	21253,	21254,	21255,	21256,	21257,	21258,	21875,	21876,	21877,	21878,	21879,	21880,	21881,	21882,
21259,	21260,	21261,	21262,	21263,	21264,	21265,	21266,	21883,	21884,	21885,	21886,	21888,	21889,	21890,	21891,
21267,	21268,	21269,	21270,	21271,	21272,	21273,	21274,	21892,	21894,	21895,	21896,	21897,	21898,	21899,	21901,
21276,	21278,	21279,	21280,	21281,	21282,	21283,	21284,	21903,	21904,	21905,	21906,	21908,	21909,	21910,	21911,
21285,	21286,	21287,	21288,	21289,	21290,	21291,	21292,	21912,	21913,	21914,	21915,	21916,	21917,	21920,	21923,
21293,	21294,	21295,	21296,	21297,	21298,	21299,	21300,	21924,	21925,	21930,	21931,	21932,	21933,	21934,	21935,
21301,	21302,	21303,	21304,	21305,	21306,	21307,	21308,	21936,	21938,	21945,	21946,	21949,	21950,	21951,	21953,
21310,	21311,	21313,	21314,	21315,	21319,	21320,	21321,	21959,	21960,	21963,	21965,	21966,	21967,	21969,	21970,
21322,	21323,	21324,	21325,	21326,	21327,	21328,	21329,	21971,	21972,	21973,	21974,	21975,	21976,	21977,	21983,
21330,	21331,	21332,	21333,	21335,	21336,	21337,	21338,	21984,	21990,	21991,	21994,	21995,	21996,	21997,	21999,
21339,	21340,	21341,	21342,	21343,	21344,	21345,	21346,	22000,	22003,	22004,	22005,	22006,	22007,	22008,	22009,
21347,	21348,	21349,	21350,	21351,	21352,	21353,	21354,	22010,	22011,	22012,	22013,	22014,	22015,	22016,	22017,
21358,	21359,	21361,	21362,	21365,	21366,	21368,	21369,	22018,	22019,	22021,	22023,	22025,	22027,	22028,	22030,
21370,	21371,	21372,	21373,	21374,	21375,	21376,	21378,	22032,	22033,	22034,	22036,	22038,	22039,	22041,	22042,
21379,	21380,	21382,	21383,	21384,	21385,	21386,	21387,	22043,	22046,	22047,	22048,	22049,	22050,	22052,	22053,
21388,	21389,	21398,	21399,	21400,	21401,	21402,	21403,	22059,	22062,	22063,	22064,	22065,	22066,	22067,	22068,
21406,	21407,	21409,	21410,	21411,	21412,	21413,	21414,	22069,	22070,	22072,	22073,	22074,	22075,	22077,	22078,
21415,	21417,	21418,	21419,	21421,	21422,	21423,	21424,	22079,	22081,	22083,	22084,	22088,	22090,	22091,	22092,
21425,	21426,	21427,	21428,	21429,	21432,	21435,	21437,	22097,	22102,	22103,	22105,	22106,	22109,	22111,	22115,
21438,	21439,	21440,	21441,	21442,	21443,	21444,	21445,	22120,	22592,	22507,	22557,	22923,	229730,	30010,	30058,
21446,	21447,	21448,	21449,	21450,	21451,	21453,	21454,	30069,	30100,	30532,	30762,	30805,	30808,	30809,	30959,
21455,	21457,	21458,	21459,	21460,	21461,	21462,	21463,	lit. b) — nr nr Rej. 7692, 7693, 7694, 27199, 31077, 31097,							
21464,	21465,	21466,	21467,	21468,	21469,	21470,	21471,	31100, 31371, 31440, 31728, 31729, 34830, 34976, 34977.							
21472,	21474,	21476,	21478,	21480,	21481,	21482,	21483,	lit. c) — nr nr Rej. 14140, 17004.							
21484,	21485,	21486,	21487,	21488,	21489,	21490,	21497,	IV							
21498,	21499,	21500,	21501,	21502,	21503,	21504,	21505,	lit. a) — nr nr Rej. 20767, 20900, 21097, 21098, 21434,							
21508,	21509,	21510,	21512,	21513,	21514,	21515,	21516,	21907, 22051.							
21517,	21518,	21519,	21520,	21521,	21522,	21523,	21524,	SPROSTOWANIA							
21525,	21526,	21527,	21528,	21529,	21530,	21531,	21532,	W zeszycie 1 „Wiad. Urz. Pat.“ z dn. 28.2 1951 r.:							
21533,	21534,	21535,	21536,	21537,	21539,	21540,	21541,	na str. 18, szpalta 1, w wierszu 22 od góry, zamiast:							
21542,	21543,	21544,	21545,	21546,	21548,	21549,	21550,	„z aminaami“ winno być: „z aminami“;							
21551,	21552,	21554,	21556,	21557,	21558,	21559,	21560,	na str. 20, szpalta 1, w wierszu 17 od góry, zamiast:							
21561,	21562,	21563,	21564,	21565,	21566,	21567,	21568,	„Ceskomoravsko“ winno być: „Ceskomoravska“.							
21569,	21571,	21572,	21573,	21574,	21575,	21577,	21578,	W zeszycie 2 „Wiad. Urz. Pat.“ z dn. 30.4 1951 r.:							
21579,	21580,	21581,	21583,	21584,	21585,	21586,	21587,	na str. 155, szpalta 2, w wierszu 6 od góry, zamiast:							
21588,	21594,	21595,	21596,	21597,	21598,	21599,	21600,	„10.2 1948“ winno być: „10.8 1948“;							
21601,	21602,	21604,	21605,	21606,	21607,	21608,	21609,	na str. 156, szpalta 1, w wierszu 33 od góry, zamiast.							
21610,	21611,	21612,	21613,	21614,	21615,	21616,	21618,	„Vitkovicke Żelazarny“ winno być: „Vitkovicke Zelezarny“.							
21619,	21620,	21621,	21622,	21623,	21624,	21625,	21626,	W zeszycie 3 „Wiad. Urz. Pat.“ z dnia 30.6 1951 r.:							
21627,	21628,	21629,	21630,	21631,	21632,	21633,	21635,	na str. 296, szpalta 1, po wierszu 26 od góry, opuszczono:							
21636,	21637,	21638,	21640,	21641,	21643,	21644,	21645,	„12g, 4/01 34465. Jerzy Kowalski (Zabrze, Polska)							
21646,	21647,	21648,	21649,	21650,	21652,	21653,	21654,	i Błażej Roga (Zabrze, Polska). Sposób wytwarzania							
21655,	21656,	21657,	21658,	21659,	21660,	21661,	21662,	twardych kontaktów do uwodorniania tlenku węgla. Udzie-							
21663,	21664,	21665,	21666,	21667,	21668,	21669,	21670,	lono z mocą od dnia 8.8 1948.“							
21671,	21672,	21673,	21674,	21675,	21676,	21677,	21678,								
21679,	21680,	21682,	21683,	21684,	21685,	21686,	21687,								
21688,	21689,	21690,	21691,	21692,	21693,	21694,	21695,								
21696,	21697,	21698,	21699,	21701,	21702,	21703,	21704,								
21705,	21706,	21707,	21708,	21709,	21711,	21712,	21713,								
21714,	21715,	21716,	21717,	21719,	21720,	21721,	21722,								
21723,	21724,	21727,	21728,	21730,	21732,	21734,	21736,								
21737,	21738,	21740,	21741,	21742,	21743,	21744,	21745,								
21746,	21747,	21748,	21749,	21750,	21751,	21752,	21754,								
21755,	21756,	21757,	21758,	21759,	21760,	21761,	21762,								
21763,	21765,	21766,	21767,	21768,	21769,	21770,									

CZEŚĆ III

PRZEGLĄD WYNAŁAZCZOŚCI

Inż. ZBIGNIEW MUSZYŃSKI

Prezes Urzędu Patentowego R. P.

WYNAŁAZCZOŚĆ PRACOWNICZA LAT MINIONYCH I W PLANIE SZESZCIOLETNIM WIDZIANA Z PERSPEKTYWY URZĘDU PATENTOWEGO R. P.

Wiemy, że wynalazczość, oparta o elementy techniczno-rewolucyjnego myślenia twórczego, zdolna jest wytworzyć nowe wartości, które z chwilą powszechnego ich zastosowania zdolne są nie tylko dokonać zasadniczych przeobrażeń techniki, zmienić strukturę gospodarczo-przemysłową państwa, ale mogą wpłynąć w sposób decydujący na ukształtowanie się życia całej epoki.

Stąd wypływa rola i znaczenie wynalazczości.

Wynalazczość w naszym rozumieniu jest matką nowych technicznych rozwiązań konstrukcyjnych i technologicznych; jest przyjacielem człowieka pracy, któremu zaoszczędza siły i poprawia zdrowotne warunki pracy; jest czynnikiem, dzięki któremu oszczędzamy kolosalne sumy pieniężne i używamy je dla podniesienia stopy życiowej naszych mas pracujących; jest nauczycielem wychowania społecznego obywateli, wskazującym drogę postępowania, wiodącą do tworzenia nowych wartości, służących całej ludzkości w imię prawdziwego postępu.

Przyczyną faktu szybkiej odbudowy Polski zniszczonej wskutek działań wojennych jest wiele — ale jedną z zasadniczych jest nasze poważne ustosunkowanie się i zrozumienie konieczności rzetelnej pracy.

Każdy z nas, jak mógł, wycęzał siły, aby gospodarując możliwie ekonomicznie swoim wysiłkiem i skromnymi naszymi środkami materialnymi, osiągnąć możliwie szybko największe wyniki odbudowy gospodarczej kraju.

Bez wahania dziś stwierdzić możemy, że lata 1945 i 1946 były latami wielkiej powszechnej improwizacji w każdej dziedzinie naszego życia. Lata te były okresem sprawdzenia naszych zdolności na odcinku twórczości technicznej. Egzamin wypadł dla nas celująco.

Tysiące zakładów pracy, dzięki twórczej inwencji naszych robotników, mistrzów, techników i inżynierów, zostało uruchomionych w warunkach tak trudnych, że dziś, patrząc na ogrom dokonanej pracy, doznajemy uczucia dumy i wielkiego podziwu dla tych pionierów polskiego przemysłu. Kto nie stykał się z życiem naszych fabryk w latach 1945 i 1946, ten nigdy nie uwierzy, jak każdy z ówczesnych pracowników własnym przemysłem sam stwarzał narzędzia pracy i oddawał je do użytku zakładów gospodarki uspołecznionej. Wyprodukowanie jakiegokolwiek maszyny czy urządzenia wymagało przeprowa-

dzenia wielu prób i doświadczeń, zwłaszcza dlatego, że wiele elementów maszyn, sprowadzanych w normalnych warunkach z zagranicy, wykonywano w prymitywnych warunkach, nie dysponując często elementarnymi narzędziami ani urządzeniami produkcyjnymi.

Ten miniony okres improwizacji technicznej to okres narodzin polskiej masowej wynalazczości. To wszystko, co było tak zbawienne w skutkach, lecz było raczej wynikiem nie zawsze skoordynowanego działania, musiało rzecz prosta z biegiem czasu zostać ujęte w pewne ramy, które nadały temu ruchowi właściwy kierunek rozwoju.

W takim stanie polska wynalazczość wchodziła w plan 3-letni odbudowy gospodarczej, obejmujący lata 1947—1949. Faktem jest, że ten pierwszy nasz plan wykonaliśmy przedterminowo z poważną nadwyżką. Gdybyśmy analizowali, co pozwoliło nam osiągnąć wzrost ilości produkcji przemysłowej, przypadającej na jednego mieszkańca, dwa i pół razy większy niż w okresie przedwojennym, to zauważylibyśmy, że duży udział w osiągnięciu tego doskonałego sukcesu przypada w udziale naszym wynalazcom i racjonalizatorom. To oni, zapatrzeni w wielkie założenia planu 3-letniego, podjęli inicjatywę walki o nową technikę, oni zrozumieli konieczność rewolucyjnego podejścia do starych nieekonomicznych procesów technologicznych, im zawdzięczamy nowe narzędzia i maszyny — dzięki nim obecnie szybko przebiegają procesy produkcyjne, skrócone są drogi transportu, zlikwidowane zbędne przestoje, zmniejszona ilość braków, wyższa jakość, lepsza estetyka wyglądu wyprodukowanych przedmiotów, mniejsze zmęczenie, zdrowsze warunki pracy oraz ogromne oszczędności.

Procent wkładu naszych wynalazców i racjonalizatorów w zwycięskie przedterminowe wykonanie planu 3-letniego był duży — tego nikt nie zdoła zaprzeczyć.

Dziś weszliśmy w nowy etap, mianowicie w okres budowy podstaw socjalizmu w Polsce — planu 6-letniego rozwoju gospodarczego. Podstawowym zadaniem tego planu jest uprzemysłowienie kraju. Polski przemysł pod koniec planu sześcioletniego będzie posługiwał się nową techniką, która definitywnie wyprze z naszych zakładów pracy przeżytki techniczne i konserwatywne metody produkcji. No-

wa technika planu sześcioletniego powstaje w efekcie nowej polskiej myśli konstrukcyjnej, tysiące nowych wynalazków, wzorów, udoskonaleń technicznych i usprawnień.

Polscy robotnicy, technicy i inżynierowie, trzymając w swych rękach tak skuteczne narzędzie, jakim jest wynalazczość pracownicza, będą mogli nią oddać wielkie przysługi uprzemysłowieniu naszego kraju, jeżeli tylko wykorzystają te wszystkie możliwości twórcze, jakie tkwią w naszych masach pracujących.

Wynalazczość w okresie od 1945 r. do końca 1949 r.

Chcąc dokonać przeglądu polskiej wynalazczości na przestrzeni lat 1945—1949, trzeba uzmysłwić sobie, tak jak to podano w poprzednim rozdziale, że okres ten był zasadniczo etapem organizowania się w Polsce ruchu wynalazczego. Stare, nie przystosowane do wymagań chwili obecnej ustawodawstwo patentowe; struktura Urzędu Patentowego R. P. nie odbiegająca od dawnej, z czasów kapitalistycznych; brak całego szeregu norm i przepisów prawnych, regulujących sprawy wynalazczości pracowniczej — oto wielkie zadania, jakie należało pokonać w okresie tego pięciolecia. Na każdym z wyżej wspomnianych odcinków powoli dokonywano istotnych przemian, które doprowadziły do pełnego przystosowania tych wszystkich elementów do nowej sytuacji i nowych wymagań.

Działalność legislacyjną na odcinku wynalazczości prowadzi Urząd Patentowy R. P. Urząd organizował konferencje, narady, gromadził potrzebne materiały i w porozumieniu z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego i Centralną Radą Związków Zawodowych przygotował szereg projektów ustaw, dekretów i innych aktów prawnych i umów międzynarodowych, dotyczących tak ochrony własności przemysłowej, jak i stworzenia odpowiednich warunków dla organizującego się w Polsce ruchu racjonalizatorskiego.

Sam Urząd Patentowy R. P. opierał swoją działalność na rozporządzeniu Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych, zmienianym i uzupełnianym kilkanaście razy od czasu jego wydania.

Zakres działania Urzędu Patentowego R. P. obejmował udzielanie praw w dziedzinie t. zw. ochrony własności przemysłowej, czyli udzielanie patentów, rejestrowanie wzorów użytkowych, zdobniczych i znaków towarowych, wydawanie świadectw ochronnych na zarejestrowane wzory i znaki towarowe, kontrolowanie wykonywania opatentowanych wynalazków i zarejestrowanych wzorów użytkowych, rozpatrywanie skarg i odwołań w wymienionych sprawach. Cała ta działalność Urzędu Patentowego R. P. była przystosowana do wiążącej Polskę międzynarodowej Konwencji Związkowej Paryskiej z 1883 r. o ochronie własności przemysłowej (w redakcji haskiej z 1925 r.).

Przystosowaniem działalności Urzędu Patentowego R. P. do wymagań dnia dzisiejszego były postanowienia uchwały Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 9 sierpnia 1949 r., powierzającej Urzędowi Patentowemu badanie, klasyfikowanie, rejestrowanie i rozpowszechnianie złożonych przez poszczególne resorty usprawnień pracowniczych oraz wydawanie zaświadczeń o dokonaniu tych usprawnień.

Przygotowując się do nowych wymagań, Urząd Patentowy, który do końca 1949 r. mógł wykazać się wydaniem 40 zeszytów czasopisma urzędowego „Wiadomości Urzędu Patentowego“, wydaniem 800 broszur opisów patentowych oraz 100 broszur opisów usprawnień pracowniczych, przystosował tematykę, poziom opracowania swoich wydawnictw oraz ich układ do wymagań ongi zaledwie kilkuset, dziś wielu tysięcy czytelników.

Praktycznym wyrazem troski, opieki i pomocy państwa dla wynalazczości było utworzenie na podstawie ustawy z dnia 20 grudnia 1949 r. przy Urzędzie Patentowym R. P. Kolegium Rzeczników Patentowych, powołanego m. in. do udzielania osobom zainteresowanym porad i pomocy technicznej i prawnej oraz zastępowania tych osób przed Urzędem Patentowym w sprawach wynalazków, wzorów i znaków towarowych. W celu lepszego powiązania działalności Kolegium Rzeczników Patentowych z najbardziej uprzemysłowionymi ośrodkami kraju Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego utworzył oddziały Kolegium w Gliwicach, Krakowie, Łodzi i Poznaniu.

Wynalazczość pracownicza w Planie Sześcioletnim

Fakt, że plan 6-letni ma cechować rozbudowa i modernizacja naszego przemysłu, staje się podstawą do bardzo optymistycznych przewidywań rozwoju wynalazczości pracowniczej w Polsce na przestrzeni lat 1950—1955.

W tym okresie czasu powstawać będą liczne nowe zakłady pracy, w starych zaś w miejsce dotychczas używanych urządzeń technicznych, nie mogących sprostać wysokim wymaganiom nowoczesnego wytwarzania, pojawią się nowe urządzenia, odpowiadające ostatnim wymaganiom techniki, które pociągną za sobą konieczność wprowadzenia rewolucyjnych zmian w procesach technologicznych.

Będziemy świadkami powstawania nowej techniki, opartej na ostatnich zdobyczach nauki, będziemy prowadzili walkę o możliwie szerokie wprowadzenie mechanizacji, elektryfikacji, automatyzacji i chemizacji procesów technologicznych.

Każde z tych zagadnień będzie impulsem i źródłem tematów dla naszej wynalazczości pracowniczej.

Dla planowania wynalazczości pracowniczej na lata 1950—1955 oprócz się musimy o posiadane dane statystyczne z 1949 r. oraz z pierwszych kwartałów 1950 r. Najbardziej interesuje nas wielkość wynalazczości pracowniczej w poszczególnych latach planu 6-letniego, wyrażona w ilości spodziewanych zgłoszeń udoskonaleń technicznych i usprawnień pracowniczych.

Dla przeprowadzenia interesujących nas obliczeń potrzebujemy zdefiniowania życzzonego stanu wynalazczości pracowniczej w końcu 1955 r. oraz określenia wzrostu ilości pracowników, zatrudnionych w naszej gospodarce społecznej w tymże sześcioleciu.

Odpowiadając na pierwsze pytanie, sądzę, że zadowolimy się przyjęciem założenia, że w r. 1955 ilość pracowników gospodarki społecznej, przypadająca na jeden zgłoszony projekt wynalazczy, winna nie przekraczać dziesięciu pracowników.

Dla przeprowadzenia obliczeń przyjmujemy ilość pracowników fizycznych i umysłowych, objętych ubezpieczeniem w zakładach pracy, zatrudniających 5 i więcej pracowników. Również zakładamy, że ta ilość pracowników wzrośnie na koniec planu 6-letniego, podobnie jak w przemyśle, o 50%.

Wychodząc z tych wstępnych założeń, możemy obliczyć ilość wynalazczych projektów pracowniczych, jaka prawdopodobnie będzie zgłoszona w poszczególnych latach planu 6-letniego.

W obliczeniach naszych posługiwać się będziemy wskaźnikami.

Podstawą porównań będzie wskaźnik ilości zgłoszeń usprawnień pracowniczych z ostatniego roku planu 3-letniego, tj. 1949 r., który przyjmujemy jako równy 100.

Po przeprowadzeniu obliczeń w oparciu o uprzednio podane wartości otrzymujemy w porównaniu ze wskaźnikiem 1949 r.:

wskaźnik r. 1950	—	314
„ „ 1951	—	792
„ „ 1952	—	1270
„ „ 1953	—	1748
„ „ 1954	—	2226
„ „ 1955	—	2708

Dane statystyczne z lat 1949 i 1950 wskazują, że stosunek ilości zgłoszonych usprawnień do ilości usprawnień przyjętych do zastosowania w zakładach pracy, wynosił:

w r. 1949	jak 2,1 : 1
w r. 1950	jak 1,75 : 1

Biorąc pod uwagę stale podnoszący się poziom kultury technicznej naszych mas pracujących, możemy z bardzo wielkim prawdopodobieństwem przyjąć dla lat 1951—1955 stosunek ilości zgłoszonych do ilości zakwalifikowanych do zastosowania pomysłów udoskonaleń i usprawnień pracowniczych jak 1,5:1.

Analizując zgłoszenia usprawnień pracowniczych na przestrzeni lat 1949 oraz 1950, widzimy, że około 40% zgłoszeń dokonali indywidualnie poszczególni robotnicy, około 25% indywidualnie pracownicy

inżynieryjno-techniczni, około 20% indywidualnie inni pracownicy, a zaledwie około 15% zespoły pracownicze.

Wytyczną na najbliższe lata planu 6-letniego jest zmiana dotychczasowej sytuacji i również radykalne powiększenie ilości zgłoszeń zespołowych.

Gdybyśmy chcieli wykazać, jaka ilość pracowników naszej gospodarki uspołecznionej przynada obecnie na jeden zgłoszony pomysł udoskonalenia technicznego lub usprawnienia pracowniczego, to zauważylibyśmy, że w ostatnim roku planu 3-letniego, tj. w r. 1949, na jeden projekt przypadło 180 pracowników, w ostatnim zaś roku planu 6-letniego wypadnie mniej niż 10 pracowników na jeden zgłoszony wniosek.

Kilka słów poświęcić musimy zagadnieniu oszczędności, jakie pozwala osiągnąć naszej gospodarce uspołecznionej akcja wynalazczości pracowniczey.

Trudno przewidzieć, czy wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia pracownicze w latach 1951—1955 będą mniej lub więcej rewelacyjne, gdy jednak założymy, że roczny przyrost oszczędności, powstałych wskutek akcji wynalazczości pracowniczey, będzie powiększał się proporcjonalnie do wskaźnika ilości zgłoszonych projektów wtedy roczna oszczędność w samym tylko roku 1955 przekroczy kwotę rzędu kilku miliardów złotych.

Zadania jakie stawia przed nami plan 6-letni, są bardzo duże. Realizacja tych zadań wymaga poważnego i zharmonizowanego wysiłku wszystkich czynników, które w akcji tej mogą odegrać jakakolwiek rolę, ze specjalnym uwzględnieniem Związków Zawodowych oraz polskiej inteligencji technicznej, zorganizowanej w ramach stowarzyszeń branżowych Naczelnej Organizacji Technicznej.

F. KOWALOW

STALE OBSERWUJMY NAJLEPSZE METODY PRACY¹⁾

Inicjatywa załogi fabryki „Proletariackie Zwycięstwo“ w dziedzinie studiowania, uogólniania i masowego rozpowszechniania stachanowskich metod pracy znalazła w kraju żywy oddźwięk. W różnych gałęziach przemysłu i w transporcie poczęto aktywniej studiować i wprowadzać postępowe doświadczenia stachanowców. Liczne załogi pracowały twórczo w tym kierunku i uzyskały dodatnie wyniki.

Okazało się jednak, że w odosobnionych przypadkach próbuje się traktować studium oraz rozpowszechnianie postępowego doświadczenia, jako szybko przemijającą kampanię. Gdzie niegdzie spotyka się podejście formalne do tej niezwykle ważnej pracy. Wszystko to pomniejsza jej wyniki i utrudnia osiągnięcie koniecznego a korzystnego działania.

W niektórych zakładach np. zabrano się do rzeczy w ten sposób, że studiowaniem metod stachanowskich objęto szeroki krąg zawodów. Studium i uogólnianie doświadczeń odbywa się przy tym nie według poszczególnych faktów i przykładów pracy, lecz dla całego zawodu, przy czym okazało się, że przeszło od dwóch miesięcy zajmowano się jedynie studio-

waniem, bez jakichkolwiek widocznych rezultatów praktycznych. Powstała przepaść między etapem studiowania a etapem uogólniania metod stachanowskich i wprowadzaniem ich w życie.

Brać się do studiowania stachanowskich metod pracy od razu wszystkich zawodów, to znaczy rozpraszać siły i przedłużać sprawę. Jak uczy praktyka, należy przystępować najpierw do studiowania metod stachanowskich wśród zawodów kluczowych danego zakładu.

Ważną rolę w pracy nad studiowaniem i uogólnianiem doświadczeń stachanowskich gra właściwy opis zabiegów. Opis zabiegu, metody pracy, należy przekazywać doświadczonemu znawcy norm, inżynierowi lub mistrzowi, a nieodzowne jest przy tym współdziałanie robotnika-stachanowca, którego doświadczenia są przedmiotem badania. Opisy, sporządzane bez takiej współpracy, na podstawie obserwacji „z zewnątrz“, nie mają żadnej wartości.

Są robotnicy, którzy sądzą, że metody stachanowskie to suma poszczególnych ruchów, wskutek czego cała ich uwaga przy studiowaniu metod stachanowskich zwrócona jest na opisywanie tych poszczególnych ruchów. Rozdrabniają oni proces pracy w dążeniu do opisywania ruchów poszczególnych grup palców, mięśni itd. Opisując dokładnie ruchy

¹⁾ Patrz również F. Kowalowa: „O naukowe uogólnienie i masowe rozpowszechnienie doświadczeń ruchu stachanowskiego“ w „Wiad. Urz. Pat.“ Nr 2/1951, str. 245. — Red.

stachanowców aż do najdrobniejszych szczegółów, mniemają może, że wzrost wydajności pracy następuje przez natężenie pracy kosztem wzmocnionego fizycznego obciążenia robotnika — fakty jednak świadczą o czym innym.

Przykładów można przytoczyć wiele, a świadczą one, że wysoką wydajność pracy stachanowców osiąga się nie kosztem silniejszego cielesnego obciążenia, ale przez lepszą organizację pracy, przez ducha wynalazczości, oszczędność w obliczeniach, unikanie zbędnych ruchów i określony rytm pracy. Obserwacje wykazały, że najlepsze stachanowskie metody pracy są wolne od elementów pośpiechu, bieganina i od zbędnego wyężenia sił. Praca stachanowców przebiega równomiernie i rytmicznie.

Stachanowskie metody pracy to proces twórczy, nierozłącznie wiążący poszczególne ruchy z działalnością duchową, z pewnym określonym wkładem uwagi oraz z innymi czynnikami.

Dopiero wówczas, gdy opisy metod stachanowskich będą zawierały wszystkie elementy twórczej pracy, gdy będą odsłaniały to, co w pracy stachanowców najistotniejsze, rozpowszechnienie wśród robotników najlepszych metod posunie się skutecznie naprzód i szybko przyniesie dodatnie wyniki.

Właśnie na takiej drodze uzyskano nowe technologiczne rozwiązania problemów wytapiania stali. Stachanowcy Penzeńskich Zakładów Budowy Maszyn zastosowali przy szlifowaniu jednego z wytworów specjalny przyrząd, dzięki któremu znacznie skraca się czas produkcji poszczególnych części. W jednym z zakładów chemicznych stwierdzono, że zastosowanie najprostszyc przyrządów do automatycznego regulowania prowadzi do znakomitego uproszczenia skomplikowanych procesów chemicznych, czego następstwem jest wzrost wydajności pracy.

Przykłady te świadczą, że kierownicy zakładów, inżynierowie i technicy muszą ze studiów doświadczeń stachanowskich wyciągać odpowiednie postępowe wnioski. Doświadczenia te zawierają w sobie wiele twórczego i nowego, a przeto na podstawie studiowania i rozpowszechniania stachanowskich

metod pracy musi powstać postępowa, udoskonalona technologia produkcji. Nie można na przykład pogodzić się z tego rodzaju stanem rzeczy, że robotnicy w niektórych fabrykach włókienniczych stosują postępowe metody stachanowskie, podczas gdy jednocześnie, na podstawie nie wolnej od zarzutów technologii, zachodzi w procesie produkcyjnym zrywanie nici częściej niż dotychczas.

Stachanowskie metody pracy to element ruchomy: rozwijają się one i udoskonalają; nie można przeto żadnej metody traktować jako trwale obowiązującej i niezmiennej. Trzeba doświadczenia stachanowskie ustawicznie obserwować, wykrywać w nich i rozpowszechniać to, co najlepsze, co nowe i postępowe.

W większości przypadków praca nad studiowaniem metod stachanowskich ogranicza się do badania doświadczeń najlepszych stachanowców własnego przedsiębiorstwa. Praktyka jednak wykazuje, że osiągnięcia stachanowców jednego i tego samego zakładu są różne w różnych zakładach. Dlatego też bardzo cenne jest wykrywanie najlepszych doświadczeń pracy w obrębie jednej lub nawet paru gałęzi przemysłu. Temu zadaniu nie sprostała przedsiębiorstwa same; muszą być powołane do tego również techniczne administracje ministerstw oraz naukowe instytuty badawcze.

Jest rzeczą oczywistą, że praca nad studiowaniem i rozpowszechnianiem postępowych doświadczeń musi być prowadzona zbiorowym wysiłkiem wszystkich inżynierów i techników wspólnie ze stachanowcami. Próby odstąpienia tej pracy wydziałom kształcenia kadr lub własnym w tym celu tworzonym „sztabom“ są nie do utrzymania. Również nieuzasadnione są wnioski o dodatkowy personel. Studiowanie i rozpowszechnianie postępowych doświadczeń stachanowskich to sprawa wszystkich kierowników w dużych i małych zakładach.

Metoda studiowania i rozpowszechniania doświadczeń stachanowskich zawiera tylko zasadnicze tezy podstawowe. Poszczególne natomiast odrębności w organizacji produkcji i procesu technologicznego wymagają również odrębnego potraktowania.

(„Die Wirtschaft“ Nr 48/1950 r.)

ADOLF KLICKA

SOCJALISTYCZNE WSPÓŁZAWODNICTWO KONSTRUKTORÓW

Palącym zagadnieniem jest już w obecnej dobie, a będzie jeszcze bardziej w przyszłości sprawa wykonywania z góry zaplanowanych zadań konstruktorskich. Rząd nasz tworzy plany potężnego rozwoju i niebawem rozbudowy przemysłu, w związku z czym należy szukać i stosować w praktyce wszelkie skuteczne środki, zmierzające do osiągnięcia tego celu.

Drogę, po której należy kroczyć, wskazuje jasno uchwała Centralnej Rady Związków Zawodowych i Komitetu Centralnego Partii. Nakłada ona na nas, zawodowych konstruktorów, obowiązek wprowadzenia i pogłębiania współzawodnictwa socjalistycznego w biurach konstrukcyjnych. Od nas jedynie zależy, jak wykonamy to zadanie — nie oczekujemy więc że ktoś poda nam gotowe rozwiązanie.

Celem mojego artykułu jest przedstawić doświadczenie i wyniki, jakie udało się nam osiągnąć w zakresie włączania konstruktorów do twórczej pracy socjalistycznej i organizowania współzawodnictwa socjalistycznego w Zakładach Budowy Obrabiarek w Kurzymi.

Jak wszyscy wiemy, jeszcze przed półtora rokiem były podejmowane przez techników zobowiązania ogólne. I znam jeszcze dziś kolegów, którzy twierdzą, że od konstruktorów nie można wymagać jakichkolwiek konkretnych form współzawodnictwa socjalistycznego. Czyż nie jest możliwe, że mają rację, tym bardziej, iż dotychczas nie rozwinęło się wśród nich podejmowanie konkretnych zobowiązań socjalistycznych? A dlaczego? Po pierwsze, zazwyczaj dlatego, że jeżeli mamy tworzyć coś konkretnie-

go, to winniśmy przede wszystkim chcieć, po drugie. dlatego, że jeżeli chcemy rozwinąć ruch współzawodnictwa jak najwszechstronniej, musimy najpierw stworzyć odpowiednie warunki, a nie jedynie, jak to się często dzieje, przyjmować i naprędce stosować niewypróbowane formy, niejednokrotnie sprzeczne z charakterem pracy w danej fabryce lub na danym stanowisku roboczym; formy, które nie pozostają w żadnym związku z bieżącymi trudnościami i bólami zakładu; formy wreszcie, których kryteria nie odpowiadają w pełni twórczej pracy konstruktora.

Musimy uświadomić sobie również te okoliczności, że współzawodnictwo socjalistyczne tylko wówczas spełnia swą rolę, gdy jest żywe, stale rozwijające się i pogłębiające, oraz gdy przybiera takie formy, które posiadają moc mobilizującą. Co to znaczy? Oznacza to, że jego normy nie mogą być ani zbyt niskie ani zbyt wysokie, a tym samym niewykonalne.

I tu należy zwrócić uwagę na to, jak wygląda współzawodnictwo socjalistyczne w Związku Radzieckim. Zasadniczą cechą współzawodnictwa jest tam jego wszechstronność. Nieustanny rozwój i umacnianie gospodarki socjalistycznej pociągają za sobą powstawanie coraz nowych jego form, które z kolei oddziałują w kierunku dalszego podnoszenia wszystkich wskaźników, zarówno ilościowych, jak jakościowych tej gospodarki.

Po wojnie wszechzwiązkowe współzawodnictwo socjalistyczne rozrasta się żywiołowo. Cechą charakterystyczną tego współzawodnictwa jest wzrost jego intensywności i przejście ku systematycznej walce o wyższe wskaźniki jakościowe, o podnoszenie wartości produkcji i zmniejszanie kosztów wytwarzania do poziomu, określonego planem.

Podam i uwypukliłem kilka nader ważnych wtycznych planowania współzawodnictwa. Obecnie, w celu wykazania ich słuszności, przedstawię, jak wprowadzaliśmy i organizowaliśmy u siebie konkretne formy współzawodnictwa socjalistycznego.

W sierpniu 1949 r. zorganizowaliśmy odnośny aktyw, a następnie rozpoczęliśmy odpowiednią kampanię uświadamiającą na temat celowości podejmowania konkretnych, indywidualnych zobowiązań socjalistycznych, skierowanych na skuteczne przezwyciężenie krytycznych trudności naszego zakładu. Osiągnięto dzięki temu dotrzymanie, a nawet skrócenie zaplanowanych terminów oraz wykrycie możliwości rezerwowych własnej zadanej pracy. Następnie ogłoszono wyniki.

I jakiż był wynik tego współzawodnictwa, do którego włączyło się 98% konstruktorów? Wykonanie i przekroczenie planu!

Wykorzystując stale każdą nadarżającą się sposobność, propagowaliśmy podejmowanie dalszych zobowiązań. W pracy tej zaskoczyła nas wiadomość o współzawodnictwie o tytuł najlepszego konstruktora w okręgu brneńskim.

Przestudiowaliśmy kryteria współzawodnictwa: 1) wartość oszczędności na materiale, 2) zastępowanie metali kolorowych, 3) skrócenie zaplanowanych terminów i stopień wyprzedzenia produkcji, 4) pomoc, udzielaną przodownikom pracy w zakresie użytkowania wyższej wydajności — i doszliśmy do wniosku, że takie współzawodnictwo nie miałoby na naszym terenie dostatecznej mocy mobilizującej, oraz

że wspomniane kryteria nie są ustalone w ten sposób, aby mogły zainteresować faktycznie przede wszystkim konstruktorów-projektantów, a nie jedynie techników materiałowych. Rozumieliśmy jednak, że kryteria te są poprawne i że dzięki nim można osiągnąć sukcesy tam, gdzie występują konstrukcje przestarzałe z punktu widzenia materiałowego.

Nie zadowoliliśmy się jednak takim poziomem współzawodnictwa i zastanawialiśmy się nad tym, w jaki sposób można by je lepiej zorganizować i jakie wybrać kryteria, aby bardziej odpowiadały twórczej pracy konstruktora, a jednocześnie spełniały wszystkie przytoczone wyżej warunki. I doszliśmy do podanych niżej wniosków i zasad.

Współzawodnictwo socjalistyczne oraz główny nacisk w zakresie podwyższenia poziomu inicjatywy twórczej konstruktora winny dotyczyć bezpośrednio jego podstawowych, codziennych zadań, tzn. zagadnień technicznych z jego własnego działu, a to dlatego, że przy ich rozwiązywaniu prawdziwy konstruktor żyje z nimi całkowicie, przy czym opanowują one cały jego umysł, stając się źródłem powstania własnej oryginalnej myśli technicznej. Jest więc rzeczą celową, zarówno z taktycznego, jak psychologicznego punktu widzenia, pogłębić w takim momencie jego zainteresowanie współzawodnictwem, wskazując na pouczające przykłady ciężkiej, twardej, ale w końcu efektywnej pracy w tym kierunku. Udziela mu się w ten sposób mocnych podstaw moralnych i znacznie posuwa się go naprzód.

Z przytoczonych faktów jasno wynika doniosłość stawiania współzawodnictwa socjalistycznego na takiej płaszczyźnie, aby w istocie rzeczy dotyczyło ono głównie własnej pracy konstruktora.

Jeśli przeanalizujemy pracę konstruktora, dojdziemy do wniosku, że może on wpływać na wydajność pracy w trzech kierunkach, nie zaś jedynie w jednym, mianowicie:

A) Przez to, że obniża koszty własnej pracy, głównie w ten sposób, iż dzięki celowej organizacji pracy uzyskuje skrócenie czasu wykonywania projektu.

B) Przez to, że wpłynie w przyszłości na wydajność własnego zakładu, na pracę wszystkich pracowników, zatrudnionych w produkcji, w ten sposób, iż będzie rozwiązywał jak najbardziej celowo pod względem technologicznym i funkcyjnym wszystkie maszyny i urządzenia, tzn. iż od początku nastawi się przy projektowaniu na zmniejszenie liczby części składowych danej konstrukcji oraz liczby operacji technologicznych, związanych z ich wytwarzaniem, na uproszczenie części z punktu widzenia ich produkcji, czyli na usunięcie całego szeregu czynności produkcyjnych.

Należy sobie uświadomić, jaką doniosłą rolę spełni konstruktor przez to, że zaoszczędzi jedną część składową. Przede wszystkim wyeliminuje odnośną pracę archiwisty, kalkulatora, planisty, mistrza, inżyniera oddziałowego, robotnika, kontrolera, montera i wielu innych pracowników.

Aby stworzyć sobie jaśniejszy obraz możliwych oszczędności, należy uwzględnić koszty inwestycyjne tych maszyn i urządzeń, które dziś kreślimy, a które będą wytwarzane w następnych dziesięciu latach według sporządzonych obecnie rysunków. Biorąc pod uwagę owe setki milionów koron czeskich, które inwestujemy w budowę nowych zakładów przemysłowych, zrozumiemy bez trudu, jaką zasadniczą i istotną rolę odgrywa okoliczność włą-

czenia kilku tysięcy konstruktorów do walki o ekonomiczną konstrukcję techniczną. Jakież oszczędności udałoby się w ten sposób osiągnąć i ileż nowych dóbr gospodarczych można by za nie wytworzyć?

A gdzie mamy miernik, którym moglibyśmy, albo raczej możemy obecnie zwaloryzować tę pracę? Znajdzie się na pewno niejeden, kto powie lub może powiedzieć: Gdyby tak z góry określić, że w danym urządzeniu o znanym przeznaczeniu zastosuje się np. o sto części składowych mniej. Otóż nie tędy droga, niebawem bowiem musiałyby być tylu kontrolerów, ilu konstruktorów. I wreszcie przestałoby się to w ogóle opłacać. W tym przypadku wszystko zależy od tego, jak kto wziął sobie do serca hasło tow. Zapotockiego: „Każdy pracownik gospodarzem na swym stanowisku roboczym“. Wszystko zależy od indywidualnego ujęcia każdego pracownika właśnie za pośrednictwem prawidłowo zorganizowanego współzawodnictwa.

C) Konstruktor wpływa na wydajność i zakres produkcji następnych lat przez to, że może projektować maszyny i urządzenia, które zostaną włączone do procesu produkcyjnego — w ten sposób, iż typ ich zostanie zaprojektowany wbrew założeniom, jako bardziej wydajny i o wyższej jakości.

Tak więc wyglądały zasadnicze punkty widzenia odnośnie tego zagadnienia, z których wykrystalizowały się ostatecznie następujące kryteria współzawodnictwa o tytuł najlepszego konstruktora:

1) obniżenie kosztów wytwarzania (przy jednoczesnym zachowaniu na dotychczasowym poziomie lub podniesieniu jakości) przez zmniejszenie liczby części składowych i operacji technologicznych lub przez uproszczenie technologii poszczególnych części,

2) podwyższenie zdolności produkcyjnej lub sprawności maszyny lub urządzenia (ewentualnie przejście na konstrukcje, które umożliwiłyby jednoczesną obsługę większej liczby maszyn),

3) oszczędność na czasie wykonania projektu,

4) oszczędność materiału (żeliwa, stali stopowych i metali deficytowych),

5) współpraca z robotnikami w ramach brygad mieszanych.

Omówiwszy kryteria wspomnianego współzawodnictwa, powiemy obecnie parę słów o jego organizacji i nabytym w związku z tym doświadczeniu.

1) Współzawodnictwo na terenie biur konstrukcyjnych należy uważać za długofalowe, z okresem sprawozdawczym 3-miesięcznym lub 5-miesięcznym i comiesięczną prowizoryczną oceną najlepszych wyników. Jest to uwarunkowane długofalowością pracy konstruktora.

2) W większych biurach konstrukcyjnych, w celu zmobilizowania wszystkich współtowarzyszów, od najmłodszych do najbardziej doświadczonych, od absolwentów uczelni akademickich do posiadaczy dyplomów szkół inżynierskich, i dania im w ten sposób możliwości wybicia się, należy podzielić współzawodniczących na grupy według specjalności i wprowadzić niezależne ubieganie się o tytuł najlepszego: a) projektanta zespołowego, b) projektanta indywidualnego dużych konstrukcji, c) projektanta indywidualnego małych konstrukcji, d) kreślarza.

Spośród nich wszystkich wycenimy najlepszego konstruktora. W przypadku projektantów zespo-

wych należy uwzględnić ich udział w organizowaniu grupy współzawodniczącej, wyniki ogólne oraz procent odnosnych pracowników, włączonych do współzawodnictwa w ramach zespołu.

Na odwrót, w przypadku kreślarzy, uwzględniamy: 1) ilość wykonanej pracy, 2) jakość pracy.

Aby współzawodnictwo było bardziej żywe, zaleca się stosownie do nabytego doświadczenia rozdzielić bardziej licznie reprezentowane specjalności na kilka podgrup. Na naszym terenie najkorzystniejszy okazał się podział na podgrupy, liczące po 15 do 25 osób.

W piątym punkcie oceniamy działalność konstruktora w ramach brygad mieszanych. Domosiłosc ich i rola są zrozumiałe, przy czym o całościach ich działalności oraz o ich organizacji rozprawiano na odnosnej konferencji. Wielką zaletą brygad stanowi okoliczność, że przyczyniają się one do wzajemnego zbluzenia robotników i personelu technicznego, umożliwiając obustronne ponoszenie poziomu wiedzy zawodowej i są zdolne skutecznie usuwać wąskie gardła produkcji oraz rozwiązywać inne ważne zagadnienia wytwórcze.

Jak organizuje się współzawodnictwo i jaka jest w nim rola kierowników oddziałów i przedstawicieli związków zawodowych?

Przed ogłoszeniem współzawodnictwa organy związkowe, rady oddziałowe i mężowie zaufania winni przeprowadzić kampanię uświadamiającą przy poparciu partii i kierownikom oddziałów.

Po ogłoszeniu współzawodnictwa kierownicy ci poświęcą się całkowicie przydzielaniu konkretnych zadań przekonywaniu poszczególnych jednostek o domosiłosci podejmowania zobowiązań, przy czym do ich dyspozycji stoją wówczas członkowie rad oddziałowych i partii. Organy te systematycznie kontrolują działalność poszczególnych kierowników w dość szerokim zakresie i wskazują im najbardziej obiecujące zespoły. Jednocześnie mężowie zaufania przy każdej sposobności udzielają członkom swych grup niezbędnych rad i wskazówek oraz zachęcają ich do podejmowania zobowiązań.

Każda rada oddziałowa zajmuje się raz na miesiąc oceną wyników tej akcji na podległym jej terenie. Odnośną ewidencję prowadzą mężowie zaufania każdego odcinka, zgłaszający regularnie wyniki referatowi współzawodnictwa, który sporządza zestawienia i kontroluje przebieg całości akcji, modyfikując swą działalność stosownie do wskazówek rad oddziałowych. Opiniowanie o najlepszych wynikach przeprowadzają na zlecenie rady oddziałowej i kierownika oddziału sami pracownicy na zebraniu danej grupy związku zawodowego.

Jest rzeczą celową, aby przytoczone wyżej kryteria współzawodnictwa podali dwaj lub trzej kandydaci na przodowników, by następnie w oparciu o nie omówili szczegółowo swe wyniki i swą działalność na terenie zakładu, by wskazali również wszystkim, w jaki sposób udało się im osiągnąć tak piękne rezultaty, by wreszcie postawili wniosek o rozstrzygnięcie absolutnego przodownictwa przez głosowanie. Może zdarzyć się, że pracownik, który przyłączył się do współzawodnictwa w ostatniej chwili, osiągnie całkiem przypadkowo, w przeliczeniu na korony, lepsze wyniki, niż ten, który wykazywał

przykładną troskę i inicjatywę przez cały czas trwania współzawodnictwa. Dlatego nie należy podejmować decyzji mechanicznych.

Naszkicowałem w ten sposób w głównych zarysach cel i znaczenie współzawodnictwa socjalistycznego, a obecnie odpowiem jeszcze na argument, przytaczany przez wielu towarzyszy, którzy stwierdzają: My pracujemy stale dobrze, a jako technicy chętniej kreślimy, niechętnie natomiast popularyzujemy wyniki naszej pracy; wreszcie najważniejszą rzeczą jest pracować, a mniej mówić itd.

Tego rodzaju pogląd nie jest bynajmniej słuszny. Mowa przecież jest jednym ze środków porozumiewania się, a ponieważ w społeczności socjalistycznej praca, zwłaszcza praca sprawna i uczciwa, stanowi chlubę każdego człowieka, przeto jej wyniki należy wycenić publicznie według indywidualnych zasług. Niezawodnie wszyscy zainteresowani przyznają, że dla prawdziwego konstruktora uznanie i docenienie wartości jego pracy stanowią silny bodziec moralny do dalszych, skutecznych wysiłków. Okoliczność tę należy przypomnieć również wielu dyrektorom i radom zakładowym.

Dalszą dodatnią stroną współzawodnictwa socjalistycznego jest to, że dzięki niemu ocenia się naszą pracę obiektywnie.

Jeśli chodzi o wspomnianą popularyzację, to należy uwzględnić co następuje: nie popularyzujemy wyników pracy przodowników w tym celu, aby stali się oni sławni, lecz po to, aby wskazać pozostałym pracownikom, jak należy pracować i jakie rezultaty można osiągnąć przy wytrwałej, zaciętej pracy, w jaki sposób można uzyskać powszechny znaczny wzrost dobrobytu mas pracujących.

Jak to czyniliśmy dotychczas jako ogół, zilustruję na kilku przykładach, aby można było zrozumieć, jaką opinię mogą sobie o nas wytworzyć inni pracownicy, władze partii i związku zawodowego.

Mniej więcej przed półtora rokiem byłem na zjeździe techników. Zjazd miał ocenić dotychczasową działalność kadr technicznych i podać im wytyczne dalszej pracy. W ciągu całych dwóch dni obrad nie zabrakło głosu ani jeden konstruktor. Później odbył się drugi wszechzawodowy zjazd, coś w rodzaju sejmku pracujących. Zakłady, przodownicy pracy i inni przedstawiciele pracujących omawiali wyniki, uzyskane na polu pracy socjalistycznej. Tymczasem ze strony konstruktorów czy w ogóle inżynierów nie padło ani jedno słowo — nawet po przemówieniu ministra przemysłu G. Klimenta. Gdzież oni byli wówczas, co czynili?

Co stanowi najważniejszy odcinek całego planu pięcioletniego? Przemysł! Jakie są pozycje kluczowe przemysłu? Przemysł metalowy, hutnictwo, górnictwo! Kto miał dyskutować i wysuwać nowe wnioski w związku z przemówieniem ministra — oprócz robotników i przodowników pracy? Technicy! Inżynierowie i konstruktorzy! Mózg naszych wytwórni! Mózg miał wykazać, że jest zdrowy! A tymczasem nie wykazał absolutnie nic!

Niejednym z was może powiedzieć: Wyszukał dwa wydarzenia, a krytykuje złośliwie całą naszą dzia-

łalność. Niestety, chodzi nie tylko o te dwa fakty, są i dalsze.

Zjazd techników w roku 1950 został oceniony przez aktyw partyjny nader ujemnie. Za techników zabierali głos w większości przypadków dyrektorzy i przedstawiciele centralnych zarządów. W dyskusji rozprawiano przeważnie o rzeczach powierzchownych, nie wniano w istotę zagadnień. Dlaczego? Dlatego, że uczestnicy oddalili się zbyt daleko od rzeczywistego nurtu wydarzeń i nie dostrzegają burzliwego rozwoju zakładów przemysłowych. Zawiodł rdzeń! Zawiodła dyskusja inżynierów oddziałowych, konstruktorów i innych przedstawicieli kadr technicznych. Tych, którzy oddolnie, z oddziałów fabrycznych, od imadeł warsztatowych, frezarek i tokarek, powinni byli dostarczyć nowe wnioski organizacyjne i racjonalizatorskie, pochodzące od naszych robotników i techników.

Jest to nasze wielkie niedociągnięcie. Nie mamy jeszcze wystarczającej liczby zdolnych i uświadomionych pracowników, którzy wzięliby udział w życiu politycznym w szerszym niż dotychczas zakresie. Stan ten musi być zmieniony. Zwłaszcza na terenie związków zawodowych posiadamy mało aktywistów.

Obejmujcie stanowiska związkowe i pomagajcie w pracy związku! Podnieście wzrok wasz z rysowniczy, rozejrzyjcie się dokoła i zainteresujcie się tym, jak żyją i pracują wasi koledzy w Związku Radzieckim. Tam konstruktorzy wywalczyli dla siebie miejsce w pierwszym szeregu obok stachanowców i uczonych. Pracują tak, że są odznaczani najwyższymi orderami, a na 1 maja, w tym wielkim dniu mas pracujących, maszerują na honorowym miejscu, w pierwszych szeregach, po społu z robotnikami i chłopami.

W dalszej pracy napotkamy z pewnością wiele trudności, przy czym o jednej z nich należy tu wspomnieć. Trzeba od początku podkreślić, że nie chodzi nam o najlepszego konstruktora w skali bezwzględnej, lecz o najlepszego w określonym okresie, o najlepszego we współzawodnictwie. Kładę na to nacisk dlatego, ponieważ wielu starszych kolegów i kierowników oddziałów niejednokrotnie zazdrości sukcesów innym. Niektórzy przy łada sposobności stosują taktykę lekceważenia wyników rzetelnej pracy i współzawodnictwa socjalistycznego, a to w celu nieujawniania na szerszym forum publicznym faktu, że w zespole są również inni, zdolni do twórczych wysiłków.

Wierzę jednak, że braki te wspólnymi siłami wszędzie usuniemy i że najlepszy będzie ten, kto wyszkoli jak największą liczbę współtowarzyszów, mogących wykazać się takimi samymi, a nawet jeszcze lepszymi wynikami, niż on sam. I to właśnie stanowi następny cel współzawodnictwa: otworzyć szuladki i przekazać młodym doświadczenie, zdobyte nieraz ciężkim trudem. Jest to zasada skutecznego kroczenia naprzód, zasada postępu technicznego w naszej umiłowanej ojczyźnie, a zarazem najkrótsza droga do socjalizmu.

ZWIĄZEK MIĘDZY RUCHEM RACJONALIZATORSKIM I RUCHEM STACHANOWSKIM

„Wykonanie planu, przewidzianego na drugi rok planu pięcioletniego, a więc na rok bieżący, wymaga o wiele większych wysiłków, wyższego stopnia organizacji i świadomego celu, planowego użycia wszystkich będących do dyspozycji środków, aniżeli wszystko to, co zostało zdziałane w roku ubiegłym“ — oświadczył tow. Geró w swym przemówieniu na zgromadzeniu partyjnym. W związku z tym wymienił, jako pierwsze żądanie: „dalszy rozwój socjalistycznego współzawodnictwa pracy, ruchu racjonalizatorskiego i ruchu stachanowskiego“.

Nie ulega wątpliwości, że ruch racjonalizatorski i ruch stachanowski, które już w dotychczasowym przebiegu miały rozstrzygające znaczenie dla uruchomienia utajonych rezerw naszej gospodarki narodowej, wywiążą równie wielki wpływ na przeprowadzenie nowego, rozszerzonego planu. Dlatego właśnie trzeba usunąć wszelkie błędy i szkodliwe objawy, przeszkadzające swobodnemu rozwojowi ruchu współzawodnictwa.

Jednym z tych szkodliwych objawów jest widoczne odosobnienie się ruchu racjonalizatorskiego od ruchu stachanowskiego, a jedną z przyczyn takiego stanu rzeczy jest niewątpliwie ta, że nasi funkcjonariusze związkowi w zakładach pracy, jak również peñomocnicy do spraw racjonalizacji, którym poruczono kierowanie tymi sprawami, niejednokrotnie nie dostrzegają związku między obydwoma ruchami i nie rozpoznają racjonalizatora w stachanowcu lub stachanowca w racjonalizatorze. Wydaje się im, że mają tutaj do czynienia z dwoma niezależnie od siebie rozwijającymi się ruchami, co praktycznie wyraża się w ten sposób, że uważają za możliwe przekazywanie spraw racjonalizatorskich wyłącznie organom administracyjnym do spraw racjonalizacji, spraw zaś dotyczących ruchu stachanowskiego — wyłącznie związkom zawodowym i komisjom zakładowym.

Łączność, istniejąca między ruchem racjonalizatorskim a stachanowskim, nie przedstawia się jednak dość jasno robotnikom, uzasadnione więc będzie, w interesie zdrowego rozwoju socjalistycznego współzawodnictwa, wyjaśnienie tej łączności oraz pojęć, związanych z ruchem racjonalizatorskim i stachanowskim.

I

Co to jest ruch stachanowski? „Jest on — powiedział towarzysz Stalin — wyrazem nowego, wyższego stopnia socjalistycznego współzawodnictwa... Ruch ten atakuje stare poglądy na technikę, bije dawne normy techniczne... i wymaga ustanowienia nowych, wyższych norm technicznych w zakresie planowania wydajności i produkcji. Powołaniem tego ruchu jest wprowadzenie rewolucji w naszym przemyśle“ — samych zaś stachanowców Stalin określa jako ludzi, którzy „wolni od konserwatyzmu i wsteczności, cechującego część inżynierów, tech-

ników i funkcjonariuszy gospodarczych... pracę inżynierów i techników ulepszają i uzupełniają... i usiłują wydobyć z techniki maksimum tego, co wydobyć z niej można“.

Już z tych kilku zdań, zaczerpniętych z genialnego przemówienia Stalina, wynika, że ten tylko może być stachanowcem, kto to, co dawno zaprowadzone, śmiało zmienia, wprowadzając na to miejsce coś nowego, postępowego. Ruch stachanowski jest więc ruchem zasadniczo nowatorskim, racjonalizatorskim.

Racjonalizacja stachanowska może być natury technicznej, czego klasycznym przykładem jest szybkie skrawanie według metody Borikiewicza i Bykowa, przez które cały przemysł obrabiarkowy zyskał rewolucyjnie nowe podstawy; może być też natury organizacyjnej, w większości przypadków jednak jest zarazem natury technicznej i organizacyjnej, jak np. szybkocielowe układanie cegieł wg metody Maksymienki i innych.

Towarzysz Stalin nazwał ruch stachanowski rewolucyjnym. Czy wynika z tego, że za stachanowców możemy uważać tylko inicjatorów takich usprawnień rewolucyjnych, jak wymienione wyżej? Po głębszej analizie przemówienia Stalina staje się oczywiste, że ruch stachanowski nie oznacza jedynie ruchu poszczególnych, czołowych, rewolucyjnych racjonalizatorów, ale rewolucyjny ruch racjonalizatorski mas pracujących, któremu właśnie jego masowość i niezwykle szybkie rozpowszechnianie poszczególnych większych i mniejszych pomysłów nadają obrzynie znaczenie gospodarcze i polityczne. Dlatego też pojęcie racjonalizatorstwa w ruchu stachanowskim możemy ująć jeszcze szerzej. Stachanowcem może być również ten, kto racjonalizatorski pomysł stachanowca-inicjatora przejmuje przed innymi przedtem, zanim stanie się to obowiązujące. Śmiało pozostawiamy przez trzy miesiące niezmienną normę temu pracownikowi, który przejmuje pomysł racjonalizatorski dobrowolnie, ponieważ tego rodzaju inicjatywa, choćby nawet w małej skali, zawiera w sobie śmiałe zerwanie z przeszłością i wyrazny element postępu.

Dlaczego jednak nazywamy niejednokrotnie stachanowcami również tych pracowników, którzy sami nie wypracowali wprawdzie żadnego pomysłu racjonalizatorskiego, powodującego zwiększenie produkcji w większej skali, i nie przejęli również żadnego innego stachanowskiego pomysłu racjonalizatorskiego, wypełnili jednak swą normę w 200 lub więcej procentach? Kównież i to pytanie może być postawione tylko przez powierzchownego obserwatora. Wejrzymy bowiem w pracę towarzyski Iren Bardoczy, stachanowskiej monterki lamp radiowych w Zjednoczonych Wytwórnich Zarówek. Możemy odkryć w jej pracy mnóstwo mniejszych usprawnień, nie podlegających wpisaniu do dziennika usprawnień, począwszy od racjonalnego rozłożenia narzędzi aż do kolejności manipulacji i ruchów rąk. Tym wszystkim odróżnia się jej dzisiejsza praca od sposobu, w jaki ją wykonywała w czasie ustanowienia dla niej normy.

Przekroczenie prawidłowo ustanowionej normy o 150—200% nie jest możliwe bez usprawnień; innymi słowy nie jest możliwe, aby norma, którą daje się przekroczyć w tym stopniu bez istotnego ulepszenia choćby metody pracy, była ustanowiona prawidłowo. Jest zadaniem inżynierów w przypadkach tak wysokiej sprawności znaleźć i przedstawić czynniki, składające się na usprawnienie, których sam pracownik często wcale nie zauważa. Jest następnie zadaniem kierownictwa technicznego zapewnić obowiązkowe przyswojenie i zastosowanie takich usprawnień we wszystkich miejscach pracy. Przy ocenie wysokiej sprawności, osiągniętej dzięki takim mniejszym usprawnieniom metod, należy stosować jak największą oględność, nic bowiem nie może być szkodliwszego dla rozwoju ruchu stachanowskiego, niż podawanie przekroczonych słabych norm jako stachanowskich dokonań.

II

Gdy ustaliliśmy już, że stachanowiec jest w każdym przypadku racjonalizatorem, musimy określić bliżej, jaki projekt racjonalizatorski należy uważać za stachanowski i jaki racjonalizator może sobie rościć prawo do miana stachanowca.

Oczywiście, nie każdy mniejszego znaczenia projekt racjonalizatorski może być określany jako stachanowski. Jeżeli pracownik przez swe usprawnienie podnosi wyniki swej pracy o pewien procent, należą mu się niewątpliwie premia i uznanie tak jak racjonalizatorowi, przez to samo nie jest on jednak jeszcze stachanowcem.

Z drugiej strony istnieją zupełnie poważne usprawnienia, których mimo to nie określamy mianem stachanowskich. Podamy tu przykładowo następujące dwa przypadki: zatrudniony w przedsiębiorstwie spawacz przez swe śmiałe usprawnienie ulepsza istotnie metodę spawania, umożliwiając wydatne przekroczenie dawnych norm. Oczywiście, jest on stachanowskim racjonalizatorem. Jeżeli natomiast funkcjonariusze pewnego instytutu badawczego opracują nową zasadę spawania, której realizacja oprzeć technikę spawania na zupełnie nowej, znacznie doskonalszej podstawie, wówczas należy im się za to wszelkie uznanie, mogą otrzymać nagrodę Kossuth'a, odznaczenie lub wynagrodzenie — w Stalinowskim jednak rozumieniu ruchu stachanowskiego nie mogą być określani mianem stachanowców. Gdy weźmiemy pod uwagę zasadniczą różnicę między tymi dwoma przypadkami, będziemy musieli dojść do ustalenia, że za stachanowca należy uważać przede wszystkim tego wybitnego racjonalizatora, który swój projekt racjonalizatorski zastosuje w swym miejscu pracy i przez to sam osiąga znaczne zwiększenie produkcji. Definicja ta daje się zastosować bezpośrednio także do inżynierów, kierowników warsztatów i kierowników oddziałów, gdyż wyniki ich pracy mierzy się bezpośrednio według wydajności i wyników pracy, dokonanej w podległych im zakładach, działach i oddziałach produkcyjnych.

Reasumując: ruchu racjonalizatorskiego i ruchu stachanowskiego nie można w ogóle rzecz biorąc utożsamiać, nie można ich jednak uważać za ruchy

odrębne, dające się rozgraniczyć. Wspólnym ich źródłem jest nowy, socjalistyczny stosunek do pracy, przy czym w istocie swej są formami socjalistycznego współzawodnictwa, występującymi na różnych stopniach, a w małej części również w różnych dziedzinach.

III

Wyjaśnienie związku między ruchem racjonalizatorskim a stachanowskim ma również poważne znaczenie praktyczne. Musimy troszczyć się o to, aby także każdy racjonalizator, który zasłużył na tytuł stachanowca, uzyskał związane z tym moralne i materialne uznanie, oraz by jego projekt racjonalizatorski, bądź jego udoskonalona metoda pracy, zostały rozpowszechnione w całym kraju. Dlatego należy uznać, że obowiązkiem pełnomocników do spraw racjonalizacji i komisji racjonalizatorskich jest zwracanie uwagi komisjom zakładowym i kierownikom zakładów na każdego racjonalizatora, który na podstawie swego usprawnienia jest uprawniony do roszczenia nie tylko o premię za dokonanie usprawnienia, lecz także o dyplom stachanowca. Tak samo każda nowa, przodująca czynność stachanowska musi być zbadana pod kątem ujawnienia elementów racjonalizatorskich — nawet wtedy, jeżeli dany stachanowiec nie zgłosił swej metody pracy jako usprawnienia, jak to często zdarza się w praktyce. Jeżeli racjonalizator zasługuje na tytuł stachanowca, należy mu go zapewnić; również stachanowcowi, który jest racjonalizatorem, należy oprócz tego tytułu zapewnić premię, przypadającą mu za usprawnienie. Takie postępowanie wyjaśni również ogółowi łączność ruchu racjonalizatorskiego z ruchem stachanowskim i zapobiegnie dalszym odrębnościom.

Nie mniej istotną rzeczą jest, aby stachanowiec pozostał stachanowcem również wtedy, gdy nowa metoda pracy, przez którą osiągnął swe stachanowskie wyniki, stała się już normą ogólną. Jest to jednak możliwe tylko wówczas, gdy stachanowiec nieprzerwanie ulepsza metodę swej pracy, łamie sobie głowę nad ciągle nowymi usprawnieniami i staje się stałym racjonalizatorem produkcji, dotrzymującym kroku postępowi techniki. Przemawia za tym przykład wszystkich czołowych stachanowców radzieckich. Bortkiewicz i Bykow osiągnęli swe pierwsze wielkie stachanowskie wyniki: przekroczenie o 1000% swych norm, szybkością skrawania 600 do 700 m, dzisiaj jednak uzyskali wyniki ponad 2000 m dzięki niezliczonym mniejszym i większym usprawnieniom i z pomocą nauki radzieckiej.

Takie są istotne znamiona związku, zachodzącego między ruchem racjonalizatorskim i stachanowskim. Racjonalizatorzy posuwają ruch stachanowski naprzód, a ruch stachanowski pobudza do ciągle nowych usprawnień. Nieodzowne jest jednak przy tym, abyśmy wszelkimi środkami pomagali stachanowcom w jeszcze lepszym przyswojeniu techniki i w realizacji ich dążeń racjonalizatorskich, z dru-

giej zaś strony, abyśmy wszelkimi środkami usiłowali podnosić racjonalizatorów na stopień stachanowców.

Dający się dzisiaj stwierdzić rozdział ruchu racjonalizatorskiego od stachanowskiego przeszkadza wzajemnemu ich oddziaływaniu, niezwykle ważnemu dla przyspieszenia naszej socjalistycznej odbudowy. Wyjaśnienie zachodzących związków może przyczynić się do usunięcia rozdwojenia. Doprowadzi jed-

nak do tego przede wszystkim współdziałanie naszych kierowników zakładów, kierowników technicznych, związków zawodowych i organów administracyjnych, ułatwiających sprawy racjonalizatorów i stachanowców — współdziałanie w większej zgodności i świadomości celu dla jednolitego dalszego rozwoju socjalistycznego współzawodnictwa oraz ruchu racjonalizatorskiego i stachanowskiego.

(„Informations-Bulletin“ Nr 38, Budapeszt, kwiecień 1951 r)

TECHNICY! OBEJMUJCIE PATRONATY NAD RACJONALIZATORAMI

Patronat technika nad racjonalizatorem ma pomagać, i w wielu przypadkach istotnie pomaga, szybciej urzeczywistnić praktyczne pomysły niewyszkolonego technicznie robotnika. W wielu przypadkach jednak cały szereg przedstawicieli inteligencji technicznej bądź w ogóle nie wykonywa swego zobowiązania, które podjęli z pewnością w dobrej wierze, bądź wykonywa je w nie wystarczającym zakresie, nie poświęcając mu należytej troski lub nie wnika-
jąc w sedno zagadnienia. W wielu przypadkach technik, opiekujący się pewnym określonym oddziałem zakładu przemysłowego lub fabryki, wykonującym i przekraczającym plany produkcyjne, sądzi, że rozwijanie jakiegokolwiek działalności na takim terenie jest zbędne. Czekają, aż zostanie poproszony o pomoc lub aż praca oddziału ulegnie zahamowaniu i powstaną zaburzenia. Dopiero wówczas, według jego mniemania, trzeba interweniować osobiście. Wszystko to jednak wskazywałoby na niezrozumienie istotnego znaczenia tej całej akcji.

Nawet wówczas, gdy oddział fabryczny znacznie przekracza plany, działalność technika-opiekuna nie jest bynajmniej zbędna. Winien on podchwytwać każde dążenie jednostki do racjonalizacji pracy. Winien wykrywać te dążenia i wzmacniać je, aby nawet drobne, przypadkowe pomysły zostały uwzględnione, ocenione pod różnymi kątami widzenia i wspólnie rozwinięte w użyteczne usprawnienie produkcyjne.

Opiekun winien więc wykazywać szczerą chęć niesienia pomocy tym wszystkim, którzy jej potrzebują, winien zaznajomić się dokładnie z pracą każdego robotnika oraz z jego stanowiskiem roboczym. Robotnicy bardzo dobrze wyczuwają, kto ma naprawdę szczerą zamiary, a kto podjął się tej funkcji z jakiegokolwiek innego powodu.

Opiekun musi starać się pomagać ze wszystkich sił z pełną świadomością swej roli. Jeżeli robotnik wpadł na pewien określony pomysł racjonalizatorski, ale nie potrafi wykonać przejrzyściego szkicu, sporządzić opisu, a nawet wyrazić poprawnie swej myśli, należy wszystko to wyjaśnić w sposób przystępny i zrozumiały. O ile opiekunowi nie uda się prze-

konać robotnika, należy wówczas, jeśli to możliwe, przeprowadzić próbę techniczną.

Wiadomo, że przełomowe wynalazki techniczne są dziełem jednostek, których pomysły były uważane przez ówczesnych uczonych za bezużyteczne marnotrawstwo, zasługujące jedynie na lekceważące wzruszenie ramionami. Tak było w dobie kapitalizmu, natomiast w przemyśle socjalistycznym winno być przyjęte każde, choćby najmniejsze usprawnienie, które, zastosowane i pomnożone przez liczbę pracujących, może przyczynić się do niebywałego rozwoju produkcji.

W naszych fabrykach każdy pracownik może wypróbować doświadczać swój pomysł w ramach klubu racjonalizatorów.

Zdarza się również, że technik wpada na pewną myśl i chciałby ocenić ją praktycznie. Koledzy na stanowiskach roboczych, na podstawie swych długoletnich doświadczeń, mogą wówczas osądzić najlepiej, czy dany pomysł jest przydatny, oraz w jakich warunkach i po wprowadzeniu jakich ewentualnych zmian można go będzie zastosować w praktyce. Jest rzeczą oczywistą, że opiekun będzie dążył do tego, aby każde usprawnienie zostało jak najszybciej zrealizowane i zastosowane praktycznie.

Powyższe luźne uwagi nie wyczerpują bynajmniej całokształtu pracy opiekuna technicznego. Są to jedynie główne, z grubsza nakreślone i raczej orientacyjne zarysy tej pracy. Charakter każdego stanowiska roboczego jest silnie zróżnicowany. Należy je przede wszystkim dokładnie poznać oraz zawrzeć znajomość z obsługą. Poznać jej stosunek do pracy, jej bolączki i pomagać jej w dążeniu do wprowadzania usprawnień. Jeżeli robotnicy nie przejawiają tego rodzaju dążenia, opiekun techniczny winien je rozbudzić, a następnie dalej rozwijać. Teoria musi uzupełniać praktykę i na odwrót. Jedynie przy takiej harmonijnej współpracy są zapewnione piękne wyniki wspólnego trudu robotników i techników. który przybliży nas dzień za dniem do naszego celu — do zbudowania socjalizmu w naszym kraju.

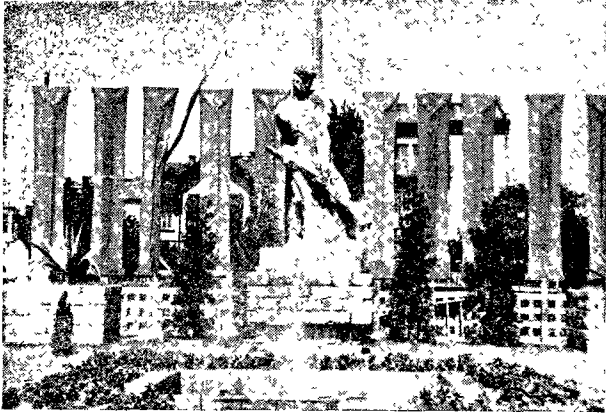
(„Zlepsovatel a Vynalazce“ Nr 6/1951, str. 145)

Inż. ZBIGNIEW MUSZYŃSKI

WOJEWÓDZKA WYSTAWA POMYSŁÓW RACJONALIZATORSKICH W KRAKOWIE

W dniu 16 czerwca br. o godz. 17 w Krakowie przy ul. Reymonta 9, na terenie Akademii Górniczo-Hutniczej, otwarto wojewódzką wystawę pomysłów racjonalizatorskich.

Organizatorem tej naprawdę udanej imprezy była Okręgowa Rada Związków Zawodowych w Krakowie.

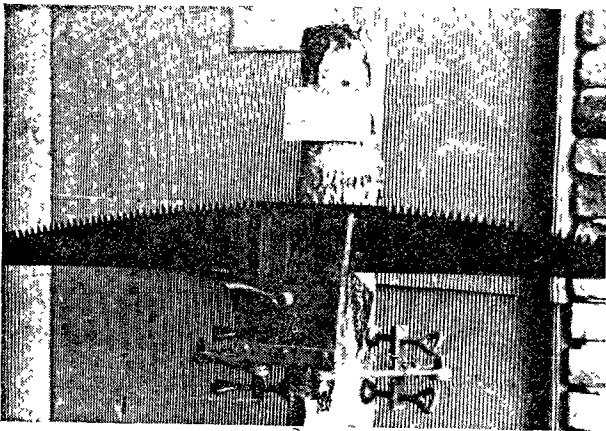


Rys. 1. Fragment terenu wystawowego z rzeźbą, przedstawiającą odlewnika, wykonaną przez jednego z amatorów-plastyków.

Cztery tygodnie solidnej pracy zmieniło dawne rumowisko w piękny teren wystawowy.

Dobre rozwiązanie przestrzenne wystawy, operujące głęboką perspektywą, zakończoną estetycznymi, realistycznymi rzeźbami symbolizującymi pracę, dobrze dobrane tło ścian, dużo zieleni i liczne flagi stwarzały bardzo udaną zewnętrzną szatę wystawy.

Ob. Władysław Lipiec, jeden architekt, jeden inżynier budowniczy, siedemdziesięciu robotników, dziesięciu amatorów plastyków, pracujących w kra-



Rys. 2. Ciekawy pomysł racjonalizatorski, umożliwiający ostrzenie pił w lesie przy użyciu specjalnego przyrządu, dającego się zamocować na pniu każdego drzewa.

kowskich fabrykach i szkolonych w dziedzinie artystycznej w Domu Kultury, a przede wszystkim dużo zapą, poświęcenia i zrozumienia dla ważno-

ści realizowanego zagadnienia — oto twórcy krakowskiej imprezy racjonalizatorskiej.

Na wolnym powietrzu, w podcieniach dziedzińca oraz w głównym, krytym pomieszczeniu wystawiono 1.200 eksponatów.

Oto najciekawsze z nich:

1) Prefabrykowane, znormalizowane, całkowicie gotowe, szlifowane schody lastrkowe, pomysłu ob. M. Peterka, pozwalające na zaoszczędzenie 50% czasu potrzebnego dotychczas na wykonanie klatki schodowej.



Rys. 3. Czołowa postać współpracy naukowców z robotnikami — jej inicjator prof. inż. Witold Biernawski.

2) Łańcuchowy czerpak, automatycznie przesuwający się po wybraniu gruntu. Model tego czerpaka, będącego w stadium ostatnich prób, pozwala rokować nadzieję, że z chwilą zakończenia badań prototypu uzyskamy nowy sprzęt budowlany, będący praktycznym wyrazem naszych usiłowań na polu stosowania całkowicie zautomatyzowanych maszyn i urządzeń.

3) Ciekawe, bardzo proste, dające się zastosować na każdym typie samochodu ciężarowego urządzenie, umożliwiające jednemu człowiekowi załadunek pełnych beczek na samochód. Urządzenie to winno zainteresować PKS. Konstruktorem i wykonawcą urządzenia jest kierowca ob. Kazimierz Nęcka.

4) Spinacz dźwigniowy pomysłu ob. inż. Franciszka Pastuszyńskiego, zabezpieczający odzimek drzewa pochylonego przy jego ścinaniu przed pęknięciem. Jak wiadomo, w momencie przewracania się ścinanego drzewa, co następuje jeszcze przed zakończeniem przepiłowywania drzewa, pękał pień spadającego drzewa czasem na długości kilku metrów, co powodowało znaczne straty.

5) Pług leśny przeciwpożarowy do orania poszycia lasów w celu likwidacji niebezpieczeństwa pożarów leśnych. Pomysł ob. inż. S. Matusza.



Rys. 4. Inż. Stanisław Matusz, racjonalizator z Instytutu Leśnictwa.

6) Drzewołazy konstrukcji ob. Piotra Gomulę, umożliwiające wspinanie się po drzewach z gęstymi gałęziami, czego nie można dokonać stosując powszechnie znane słupełazy.



Rys. 5. Jan Fidył, racjonalizator z Południowych Zakładów Obuwiniowych w Chelmku.

7) Klamry zaciskowe do konstrukcji drewnianych pomysłu ob. inż. Wł. Rychlewskiego, umożliwiające łączenie belek bez ich uszkodzenia.

8) Specjalny palnik acetylenowy do opalania starej farby na tendrach i wagonach stalowych. Palnik ten umożliwia w bardzo krótkim czasie przygotowanie płaszczyzny do nowego lakierowania. Oszczędność na czasie ponad 50%. Palnik skonstruował ob. A. Myczkowski z Nowego Sącza.

9) Przewoźny żuraw do wiercenia udarowego konstrukcji ob. inż. Mrazka oraz ob. inż. Ostaszewskiego. Cechą zmienną tej konstrukcji jest umożliwienie zmiany kierunku obrotów z technicznie niewłaściwych na właściwe, zastosowanie skrzynki biegów umożliwiającej dobór korzystnych dla pracy ekonomicznych szybkości, zastosowanie sprzęgła sprężynowego, wykonanie całego żurawia jako konstrukcji stalowej w miejsce dotychczas stosowanej konstrukcji drewnianej.

Piękny model metalowy tego żurawia byłby prawdziwą ozdobą muzeum techniki, gdyby takie nareszcie powstało.



Rys. 6. Racjonalizatorka Julia Barwolska z Krakowskich Zakładów Gumowych Nr 3.

10) Sztymar górniczy, ob. Władysław Szyszka, zastąpił linami śruby w połączeniach rynien potrzęsanych. To usprawnienie pozwoliło zaoszczędzić 1800 zł w ciągu jednego roku stosowania pomysłu.



Rys. 7. Racjonalizator Władysław Motyka z Wodociągów Miejskich w Krakowie.

11) Duże zaciekawienie budził model zespołu dźwigów do układania kompletnych, uprzednio zmontowanych odcinków toru kolejowego długości nawet 30 metrów. Metoda inż. Sarnackiego i inż. Schaeffera posiada kapitalne znaczenie dla rozwoju naszego kolejnictwa.



Rys. 8. Roman Hekłowski, młodziwy racjonalizator z Krakowskiej Fabryki Sygnałów Kolejowych.

12) Urządzenie dźwigowe pomysłu ob. inż. Górskiego, inż. Tokarza oraz ob. Wrześniaka, umożliwiające ułożenie przęsła mostowego na filarach bez pomocy rusztowań montażowych. Oszczędność desek i belek drewnianych, będących materiałami de-



Rys. 9. Przewodnik pracy Stanisław Figiel z Nowej Huty.

ficytowymi, podnosi wartość opisanego pomysłu. W pierwszym roku stosowania pomysłu uzyskano oszczędność 1.348.140 zł. Oszczędność ta najlepiej podkreśla wartość tego pomysłu racjonalizatorskiego.

13) Duże zainteresowanie budziły prace racjonalizatorskie ob. Edwarda Ozdoby, pracownika fizycznego, zatrudnionego przy budowie Nowej Huty, autora 14 pomysłów wynalazczych, z których 8 pokazano na wystawie.

Ob. Ozdoba wynalazł nowe ceramiczne tworzywo, zastępujące w zupełności panewki z metali kolorowych. Panewki z tworzywa, wynalezionego przez ob. Ozdobę, pracowały tytułem próby w jednym z urzędów technicznych przez 3 miesiące przy



Rys. 10. Racjonalizator Michał Dziewoński z PKP Kraków.

ponad 2000 obrotach na minutę. Po tej próbie panewki nie wykazały prawie żadnego zużycia.

Wystawa racjonalizatorska Okręgowej Rady Związków Zawodowych w Krakowie nie ograniczała się wyłącznie do przedstawienia dorobku ruchu



Rys. 11. Racjonalizator Wincenty Sznajder z Instytutu Zootechniki.

racjonalizatorskiego tylko na odcinku produkcyjnym. Wystawione ekspozyty ilustrowały również osiągnięcia tego ruchu w szkolnictwie podstawowym, zawodowym, w przyuczaniu ociemniałych do pracy zawodowej, a nawet w służbie zdrowia.



Rys. 12. Racjonalizator Jan Mancewicz z Państwowego Monopoli Tytoniowego, Wytuórnia Nr 1 w Krakowie.

Wystawa w Krakowie jest dowodem rzeczowym na stwierdzenie, że współpraca naukowców z wyższych uczelni Krakowa z Ośrodkiem Metodycznym Racjonalizatorstwa i Współzawodnictwa Pracy oparta jest na silnych, realnych podstawach szczerzej, solidnej pracy i gotowości przyjęcia sobie nawzajem z najdalej idącą pomocą.

Prof. inż. Witold Biernawski, prof. inż. Jan Kocrecki, inż. Jan Kaczmarek, inż. Andrzej Sadowski inż. Leopold Krajewski, inż. Kazimierz Łatkiewicz — oto naukowcy Krakowa, którzy zawsze znajdują czas na udzielanie porad robotnikom-racjonalizatorom.

Mgr A. ŻYWICKI

ZNAKI TOWAROWE

Od Redakcji: W związku z zarządzeniami władz, nakazującymi przedsiębiorstwom gospodarki uspołecznionej zgłaszać do rejestracji znaków towarowych, zamieszcza się poniżej artykuł, oparty na prelekcji, wygłoszonej w ramach akcji szkoleniowej na zebraniu ogólnym Z. O. Z. przy Urzędzie Patentowym R. P. i Kolegium Rzeczników Patentowych.

Przedmiotem niniejszego artykułu jest zagadnienie znaków towarowych. Jak sądzić można, zagadnienie to ze strony praktycznej jest zapewne wszystkim znane, znak towarowy bowiem jest elementem niezbędnym w prawidłowej wymianie towarowej i spotykamy się z nim stale przy kupnie wszelkich wyrobów przemysłowych — poczynając od drobnych artykułów codziennego użytku i kończąc na skomplikowanych aparatach i maszynach.

Współpracę naukowców z racjonalizatorami na terenie krakowskim za rok 1950 charakteryzuje ożywiona działalność, mogąca wykazać się udzieleniem 300 porad, wygłoszeniem 44 odczytów, zaopiniowaniem 33 pomysłów. W roku 1951, do dnia 1 czerwca, naukowcy Krakowa udzielili 370 porad, wygłoszili 59 odczytów, zaopiniowali 126 pomysłów. Są to osiągnięcia godne pozazdroszczenia.

Do tej chwili pisałem tylko o pozytywnej stronie wystawy krakowskiej. Taki obraz nie byłby zupełny. Wspomniana wystawa nie została odpowiednio zareklamowana, co było przyczyną stosunkowo małej ilości zwiedzających. Wadą wystawy był brak wyraźnego branżowego podziału ekspozycji, zbyt



Rys. 13. Wystawę w Krakowie zwiedził m. in. kierownik Urzędu Wynalazczości NRD, inż. Heinz Hetmanek (z lewej), którego oprowadzał faktyczny twórca i kierownik tej wystawy, ob. Władysław Lipiec.

lapidarne napisy, objaśniające poszczególne pomysły racjonalizatorskie, oraz brak wyszkolonego personelu objaśniającego.

Mimo tych niedociągnięć należy stwierdzić, że wystawa pomysłów racjonalizatorskich w Krakowie bardzo dobrze spełniła swoje zadanie.

Niniejszy artykuł został zilustrowany podobiznami niektórych najwybitniejszych racjonalizatorów i przodowników pracy z terenu krakowskiego.

Zamierzając np. nabyć środek przeciwbólowy, znajdujący się w obrocie pod ogólnie znanym znakiem towarowym „Veramon“, wymieniamy przy kupnie ten znak i nie posługujemy się trudną do zapamiętania nazwą rodzajową tego preparatu o brzmieniu: „dwumetyloaminofenylo-dwumetylo-pyrazolon“, albo kupując popularny środek leczniczy ze znakiem „Salipyrin“, nie wymieniamy nazwy farmaceutycznej tego preparatu: „pyrazolonum phenylo dimethylicum salicylicum“ itp., co musielibyśmy czynić, gdyby nie przyszedł nam z pomocą znak towarowy. Wybierając odbiornik radiowy lub samochód, orientujemy się co do jego konstrukcji i przydatności dla nas na podstawie znaków towarowych, pod którymi przedmioty te wprowadzane są w obrót, np. „Aga“, „Pionier“, „Tesla“ lub samochód „Pobieda“, „Skoda“, „Chevrolet“ itp.

Rozpatrując problem znaków towarowych, musimy sobie przede wszystkim zdać sprawę z istoty znaku i jego funkcji w obrocie towarowym.

W myśl prawa polskiego i przepisów ustawodawstwa zagranicznego znakami towarowymi są umieszczone na towarze lub jego opakowaniu charakterystyczne wyrazy, nazwy, rysunki, zespoły liter lub cyfr, albo oryginalne formy plastyczne (np. flakony) i inne oznaczenia, posiadające dostateczny charakter wyróżniający.

Zadaniem znaku towarowego — jego funkcją — jest odróżnianie towarów, wytwarzanych lub sprzedawanych przez pewne przedsiębiorstwo, od towarów, produkowanych przez inne przedsiębiorstwa.

Jak z tego widzimy, znak towarowy służy przede wszystkim interesom szerokich kół nabywców, umożliwia im bowiem zorientowanie się w podaży towarów na rynku oraz nabycie produktu, wytworzonego przez zakład, który osiągnął najlepsze wyniki i produkuje towary na odpowiednim poziomie jakościowym. Na podstawie znaku towarowego kupujący może stwierdzić, że nabywa taki sam towar, jaki poprzednio otrzymał i z którego był zadowolony, lub który został wypróbowany przez inne osoby i był mu zalecony. W tej funkcji znak towarowy ma charakter czynnika, służącego interesowi publicznemu.

Jednak znak towarowy przynosi również korzyści przedsiębiorstwu, wprowadzającemu towary na rynek. Zapewnia mu bowiem klientelę i rozszerza ją, o ile oczywiście przedsiębiorstwo produkuje lub sprzedaje towary jakościowo odpowiednie.

Oprócz tych funkcji znak towarowy odgrywa również ważną rolę z punktu widzenia etyki obrotu towarowego, daje bowiem podstawę do ochrony przed nieuczciwą konkurencją i ułatwia walkę z fałszami.

Zaznaczyć należy, że niektóre ustawodawstwa zagraniczne i umowy międzynarodowe dzielą znaki na „fabryczne”, tj. używane przez przedsiębiorstwa fabryczne, wytwórcze, i na znaki „handlowe”, używane przez przedsiębiorstwa handlowe. Przepisy polskie nie przyjęły tego podziału i dla obu kategorii przedsiębiorstw wprowadziły znak towarowy, odpowiadający określeniu angielskiemu „Trade-Mark” lub niemieckiemu „Warenzeichen”.

*

Zanim przejdziemy do omówienia ważniejszych przepisów polskiego prawa o znakach towarowych, przedstawimy w krótkości historię znaków.

Ślady oznaczeń, mogących uchodzić za znaki towarowe, widnieją już na przedmiotach, odnalezionych w wykopaliskach i grobowcach staroegipskich. Ponieważ jednak według prawa staroegipskiego syn był obowiązany do przejęcia przedsiębiorstwa ojca, oznaczenia te mają raczej charakter symbolów rodowych.

Instytucja znaków towarowych w rozumieniu zbliżonym do dzisiejszych pojęć powstała, według zdania niektórych teoretyków, w starożytnej Grecji. Mianowicie twórcy greccy wytwarzali różne przedmioty użytkowe z alabastru i ceramiczne, jak wazy i amfory, które cieszyły się popytem i były wywożone przez kupców greckich do krajów śródziemnomorskich, aż do obszarów obecnej Hiszpanii. Okazało się jednak, że nie wszystkie przedmioty odznaczały się równą trwałością i nie wszystkie były odporne na ówczesne warunki transportu, toteż kupcy,

chcąc odróżnić wytwory, odpowiadające wymaganiom, od wyrobów nietrwałych, żądali, aby wytwarzający oznaczali swe produkty charakterystycznymi symbolami, wskazującymi, od którego twórcy pochodzi produkt. W ten sposób powstał w Grecji w praktycznym zastosowaniu „znak towarowy”, jakkolwiek zagadnienie to nie było uregulowane normami prawnymi.

W prawie rzymskim instytucja znaków towarowych nie była znana, chociaż w praktyce używano różnych charakterystycznych oznaczeń na wyrobach ozdobnych, ceramice i niektórych rodzajach broni.

W szerszym znaczeniu zagadnienie znaków rozwinęło się w wiekach średnich. Miały one wtedy charakter znaków cechowych i były uregulowane przez liczne statuty cechowe we Włoszech, Francji i w Niemczech. Przepisy o znakach były wówczas natury przemysłowo-policyjnej i miały na celu wprowadzenie obowiązkowego używania znaków przez niektóre gałęzie rzemiosła, np. przez złotników, tkaczy materiałów wełnianych i konwisarzy. Najstarszym ze znanych rejestrów znaków towarowych w Polsce i w ogóle na terenie europejskim był rejestr tych znaków w Gdańsku z r. 1420, a następnie rejestr we Frankfurcie n/M. z r. 1556. Ochrona prawna znaków była wówczas uregulowana w ogólnym prawie cywilnym i karnym.

Rozwój specjalnego prawa o znakach towarowych przypada na koniec XIX wieku. Jeżeli chodzi o ziemie polskie, podlegały one w tej dziedzinie przepisom zaborczym.

Po zakończeniu pierwszej wojny światowej i odzyskaniu niepodległości Polski zagadnienie znaków towarowych zostało uregulowane w dekreście z dn. 13 grudnia 1918 r., a następnie w ustawie z dn. 5 lutego 1924 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych. Ustawa ta została uchwalona rozporządzeniem Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych, które ze zmianami, wprowadzonymi w okresie przedwojennym i po wojnie, obowiązują do chwili obecnej. Oprócz wspomnianego rozporządzenia z 1928 r. obowiązuje w tej dziedzinie zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 8 sierpnia 1949 r. w sprawie używania znaków towarowych przez przedsiębiorstwa gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski nr A-57, poz. 762, i „W. U. P.”, zeszyt 7/8 z 1949 r.) oraz zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dn. 29 listopada 1949 r. w sprawie zastrzeżenia praw pierwszeństwa i rejestracji znaków towarowych za granicą przez przedsiębiorstwa gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski nr A-102, poz. 1199, i „W. U. P.”, zeszyt 2/1950).

Omówimy ważniejsze przepisy wymienionych trzech aktów prawnych.

♦

Według powołanego rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r. (art. 174), wyłączne prawo oznaczania towarów znakami towarowymi celem wskazywania odbiorcom, że towary pochodzą z pewnego przedsiębiorstwa, powstaje w zasadzie przez zarejestrowanie znaku w Urzędzie Patentowym R. P. Prawo z rejestracji znaku ograniczone jest do towarów tego rodzaju, jakie wchodzi w zakres przedsiębiorstwa wymienionego w zgłoszeniu. Ochrona prawna rozpoczyna się od dnia zarządzenia rejestracji

i rozciąga się na cały obszar Rzeczypospolitej Polskiej.

Rozporządzenie wymienia (art. 177) znaki, które nie mogą być ważnie zarejestrowane. Są to przede wszystkim znaki, które nie posiadają dostatecznego charakteru wyróżniającego lub służą do oznaczania rodzaju towarów, ich właściwości, jakości, ilości, przeznaczenia, wartości i miejsca pochodzenia; dalej znaki wolne lub znaki, które w zwyczajnym obrocie są ogólnie znane jako nazwy towarów, dla których je zgłoszono. Następnie nie mogą być ważnie zarejestrowane znaki, które naruszają prawa pewnych osób do nazwiska, do firmy, do wizerunku, lub są sprzeczne z obowiązującym prawem lub z dobrymi obyczajami. Dalej nie jest ważna rejestracja znaków, które wprowadzają w błąd lub oczywiście wprowadzać mogą w błąd odbiorców co do pochodzenia towaru, jego rodzaju i jakości itp. (podrabianie, fałszerstwa). Nie jest również ważna rejestracja znaków, których część stanowi znak lub nazwa Czerwonego Krzyża albo herb, flagi i inne symbole Państwa Polskiego lub państw należących do Międzynarodowego Związku Ochrony Własności Przemysłowej, o ile zgłaszający nie wykaże się zezwoleniem właściwej władzy.

Jeżeli pewne przedsiębiorstwo uzyska rejestrację znaku to znak ten nie może być ważnie zarejestrowany dla towarów tego samego rodzaju na rzecz innego przedsiębiorstwa (art. 179 ust. 1). Podana jest przy tym w art. 181 definicja znaku takiego samego, mianowicie, że za znak taki sam uważa się także znak, różniący się od dawniejszego tak nieznacznie, że mimo różnic odbiorca towaru może z łatwością przypuszczać, iż towar pochodzi z przedsiębiorstwa, którego znak ma w pamięci.

Rozporządzenie reguluje prawa użytkownika uprzednich, tj. osób, które używały pewnego znaku przed zgłoszeniem go do rejestracji przez inne przedsiębiorstwo. Mianowicie użytkownik uprzedni może wystąpić z wnioskiem o przepisanie na jego rzecz znaku zgłoszonego przez inną osobę, lub może wystąpić ze skargą o unieważnienie pierwszej rejestracji, lub też może żądać wpisania do rejestru, że prawo z rejestracji nie ma mocy wobec użytkownika uprzedniego.

Pierwszeństwo prawa z rejestracji znaku towarowego liczy się od chwili zgłoszenia znaku w Urzędzie Patentowym. W razie zgłoszenia w Urzędzie Patentowym znaku towarowego, umieszczonego przedtem na towarze wystawionym w Polsce na publicznej wystawie dla której przyznano te ulgi w drodze rozporządzenia, zgłaszający będzie korzystał z prawa pierwszeństwa od daty wystawienia, jeżeli zgłoszenie znaku w Urzędzie Patentowym nastąpiło przed upływem sześciu miesięcy od tej daty. To samo odnosi się do wystaw w innych krajach, należących do Międzynarodowego Związku Ochrony Własności Przemysłowej.

Kto wniósł prawidłowo podanie o zarejestrowanie znaku towarowego w jednym z państw obcych, należących do Międzynarodowego Związku Ochrony Własności Przemysłowej, będzie korzystał w Polsce — z zastrzeżeniem praw osób trzecich — z prawa pierwszeństwa od dnia zgłoszenia zagranicą, o ile wniesie do Urzędu Patentowego podanie o zarejestrowanie znaku w ciągu sześciu miesięcy od daty pierwotnego zgłoszenia zagranicznego.

Rejestracja znaku towarowego może być unieważniona, o ile zachodziły przeszkody prawne do waż-

nej rejestracji (art. 174, 177, 178, 179 i 181), o których była mowa poprzednio.

Ochrona prawna znaku nie jest ograniczona w czasie, jednak właściciel znaku powinien co 10 lat uiścić opłaty za przedłużenie ochrony prawnej na dalsze 10-letnie (obecnie 90 zł) oraz za każdą klasę towarową (po 9 zł).

Prawo z rejestracji znaku towarowego gaśnie:

- jeżeli opłata za bieżące 10-letnie zalega ponad trzy miesiące,
- jeżeli właściciel znaku zrzeka się go pisemnie lub do protokołu,
- jeżeli warunki istnienia prawa z czasem odpadły i okoliczność ta została stwierdzona prawomocnym orzeczeniem Urzędu Patentowego.

Znak towarowy jest ściśle związany z przedsiębiorstwem, na rzecz którego został zarejestrowany, i tylko wraz z przedsiębiorstwem może być przeniesiony na inne osoby. Przeniesienie znaku na inną osobę bez przedsiębiorstwa, jak również licencja na używanie znaku przez inne przedsiębiorstwa są w świetle obowiązujących obecnie przepisów niedopuszczalne (art. 185).

Powiedzieliśmy, że przez rejestrację znaku przedsiębiorstwo uzyskuje prawo wyłącznego używania znaku. W związku z tym rozporządzenie przewiduje odpowiedzialność cywilną i karną za bezprawne naruszanie tej wyłączności. W szczególności jeżeli ktoś wyrządza właścicielowi zarejestrowanego znaku szkodę przez używanie tego znaku bezprawnie na swych towarach, lub choćby na blankietach, okólnikach, środkach reklamy itp. ogłoszeniach — jest obowiązany wynagrodzić uprawnionemu wszelką szkodę, ogłosić w dziennikach odpowiednią deklarację publiczną i zapłacić pokutę. Zamiast wspomnianych świadczeń majątkowych pokrzywdzony może żądać ryczałtowej sumy pieniężnej do 3000 zł (art. 188). Ponadto osoba, naruszająca umyślnie cudze prawo wynikające z rejestracji znaku, ulega karze grzywny do 112.500 zł lub karze aresztu do sześciu miesięcy, albo obu karom łącznie. Ściganie odbywa się z oskarżenia publicznego ze względu na naruszony przez to przestępstwo interes publiczny (art. 190).

Każdemu wolno wnieść do Urzędu Patentowego (Wydział Spraw Spornych) skargę o unieważnienie rejestracji znaku towarowego z powodu braku warunków wymienionych w rozporządzeniu (art. 174 i 177) od początku lub dlatego, że warunki istnienia prawa odpadły z czasem. Taką skargę może wnieść także Urząd Zastępstwa Prawnego z inicjatywy ministerstwa właściwego ze względu na interesy o które chodzi w danej sprawie. Przepis o możliwości wniesienia skargi przez każdą osobę nie ma zastosowania, gdy znak uchybia tylko prawu pewnej osoby (art. 177 ust. 1b).

Może również każdy wnieść do Urzędu Patentowego (Wydział Spraw Spornych) skargę o ustalenie, że znak towarowy, którego zamierza w swym przedsiębiorstwie używać lub używa, nie jest taki sam (art. 181), jak wskazany znak, zarejestrowany dla innego przedsiębiorstwa, wytwarzającego lub sprzedającego towary takiego samego rodzaju.

W części proceduralnej rozporządzenie określa, jakim warunkom winno odpowiadać wniesione do Urzędu Patentowego podanie o rejestrację znaku towarowego, w szczególności, że należy w nim podać bliższe dane co do przedsiębiorstwa zgłaszającego, jak nazwę, siedzibę, rodzaj i zakres działania, oraz wymienić towary, dla których znak jest przeznaczony.

ny, i dołączyć 10 odbitek znaku obrazowego. Jednocześnie należy uiścić opłatę za zgłoszenie (12 zł).

Dla zgłoszeń zagranicznych winien być ustanowiony pełnomocnik (Kolegium Rzeczników Patentowych lub adwokat, zamieszkały w Polsce) i należy złożyć dowód, że znak korzysta z ochrony prawnej w państwie obcym. Urząd Patentowy (Wydział Zgłoszeń) bada podanie pod względem formalnym i merytorycznym, może zarządzić przesłuchanie zainteresowanych stron i o ile nie zachodzą przeszkody prawne do rejestracji, wzywa zgłaszającego do uiszczenia opłat rejestracyjnych i złożenia kliszy drukarskiej znaku, a po dopełnieniu tych warunków wydaje świadectwo ochronne.

W razie stwierdzenia przeszkód prawnych do rejestracji znaku — wydaje decyzję odmowną. Od takiej decyzji służy odwołanie do Wydziału Odwoławczego Urzędu Patentowego w ciągu dwóch miesięcy.

W rozdziale o postępowaniu rozporządzenie reguluje także szczegółowo, jakim warunkom formalnym winna odpowiadać skarga o unieważnienie rejestracji znaku towarowego, oraz normuje tryb postępowania w Wydziale Spraw Spornych i w Wydziale Odwoławczym Urzędu Patentowego. Wydziały te rozpatrują sprawy kolegiально przy współdziałaniu sędziów sądu powiatowego i wojewódzkiego.

*

Drugi zasadniczy akt prawny w zakresie znaków towarowych, mianowicie zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dn. 8 sierpnia 1949 r., o którym była wzmianka poprzednio, postanawia, że przedsiębiorstwa gospodarki społecznej mogą zaopatrywać swe towary w znaki towarowe w celu odróżnienia swych towarów od towarów innych przedsiębiorstw. Jednocześnie zarządzenie stwierdza, że przedsiębiorstwa gospodarki społecznej są obowiązane do zarejestrowania w Urzędzie Patentowym swoich znaków w celu uzyskania ochrony prawnej tych znaków. Według tego zarządzenia przedsiębiorstwa gospodarki społecznej nie mogą używać znaków towarowych:

- a) zawierających określenia w języku niemieckim,
- b) należących do przedsiębiorstw zagranicznych, albo wskazujących na łączność z tymi przedsiębiorstwami,
- c) zawierających nazwiska, podobizny lub firmy poprzednich właścicieli, albo naruszających prawo do nazwiska, podobizny lub firmy innych osób.

Od powyższej zasady może być uczynione odstępstwo tylko w wyjątkowych przypadkach, w których korzystanie z danych znaków jest pożądane z ważnych powodów, a z punktu widzenia prawnego nie ma co do tego przeszkód.

Poza tym zarządzenie to w istotnej swej treści zgodne jest z zasadniczymi przepisami omawianego poprzednio rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r., dlatego też nie będzie szerzej analizowane. Wspomnieć wypada jednakże o różnicy, polegającej na tym, że do podania o rejestrację znaku, zgłoszonego przez przedsiębiorstwo gospodarki społecznej, powinno być dołączone zaświadczenie Centralnego Zarządu Przemysłu, któremu przedsiębiorstwo podlega, albo Centrali Handlowej lub innego równorzędnego organu, któremu przedsiębiorstwo jest podporządkowane — stwierdzające, że towary, wytwarzane przez zgłaszające przedsiębiorstwo, znajdują się pod względem jakości na odpowiednim poziomie.

Ten ostatni przepis jest wyrazem walki o podniesienie jakości produkcji przedsiębiorstw gospodarki społecznej.

*

Trzeci akt prawny o charakterze zasadniczym, mianowicie zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dn. 29 listopada 1949 r., wymaga, aby przedsiębiorstwa gospodarki społecznej — o ile ich towary, eksportowane na rynki zagraniczne, znalazły stałych odbiorców i zachodzą warunki do stałego obrotu tymi towarami z krajami zagranicznymi — zarejestrowały znaki towarowe, którymi zaopatrywane są te towary, w państwach, do których eksport jest kierowany. Zgłoszenie znaku za granicą winno nastąpić po złożeniu podania o rejestrację znaku w Urzędzie Patentowym R. P.

Przedsiębiorstwo polskie, zgłaszające znak w jednym z państw, należących do Międzynarodowego Związku Ochrony Własności Przemysłowej, może również przedstawić wniosek o przyznanie pierwszeństwa do uzyskania rejestracji znaku w tym państwie według daty prawidłowego zgłoszenia znaku do rejestracji w Polsce, jeżeli zgłoszenie w państwie obcym nastąpi przed upływem sześciu miesięcy od tej daty.

*

W związku z analizowanym zagadnieniem nasuwa się do rozważenia pytanie, czy w zmienionej strukturze gospodarce — wobec prowadzenia produkcji i handlu przez przedsiębiorstwa gospodarki społecznej i budowy państwa socjalistycznego — celowe jest i potrzebne oznaczanie znakami towarowymi produktów, znajdujących się w obrocie. Odpowiedź na to pytanie może być tylko twierdząca.

Jakość produkcji — jak wiadomo — zależy od różnych czynników, a przede wszystkim od wyrobienia zespołu pracowniczego, od poziomu pracy laboratoriów i oddziałów konstrukcyjnych, od działalności aparatu kontrolnego itp. Te czynniki w poszczególnych zakładach przedstawiają się odmiennie i z tego powodu jakość produkcji przedsiębiorstw znajduje się na różnym poziomie. Posługiwanie się zatem jednym znakiem towarowym przez wszystkie przedsiębiorstwa pewnej gałęzi produkcji lub w ogóle nieumieszczanie znaków na towarach byłoby sprzeczne z interesem szerokich kół nabywców, którzy nie mieliby możliwości zorientowania się co do jakości importowanych towarów, jak również taki stan rzeczy nie szedłby po linii interesów przedsiębiorstw, które w socjalistycznym współzawodnictwie pracy osiągnęły najlepsze wyniki.

Należy zaznaczyć, że w ZSRR, zgodnie z rozporządzeniem Centralnego Komitetu Wykonawczego i Rady Komisarzy Ludowych z dn. 7.3 1946 r., wszystkie przedsiębiorstwa przemysłu państwowego są obowiązane zaopatrywać wórowadzone do obrotu wyroby w „znaki fabryczne“ jak: pełna lub skrócona nazwa przedsiębiorstwa i jego siedziba, pełna lub skrócona nazwa komisariatu ludowego, centralnego zarządu lub centrum spółdzielczego, w których układa się dane przedsiębiorstwo, oraz gatunek towaru i numer standardu. Za wypuszczenie wyrobów bez znaku fabrycznego odpowiada dyscyplinarnie i karnie dyrektor zakładu.

Oprócz obowiązkowego umieszczenia znaku fabrycznego przedsiębiorstwa w ZSRR mogą zaopatrywać swe wyroby w oryginalne znaki odróżniające (jak rysunki, nazwy, układ cyfr, liter lub słów, oryginalne opakowanie itp).

Rejestracja znaków odróżniających, według rozporządzenia Rady Komisarzy Ludowych ZSRR z dn. 4.3 1940 r., należy do Komisariatu Ludowego Handlu.

*

Podstawowym aktem międzynarodowym, dotyczącym m. in. znaków towarowych, jest Konwencja Związkowa Paryska z dnia 20 marca 1883 r. o ochronie własności przemysłowej, przejrzana w Brukseli w 1900 r., w Waszyngtonie w 1911 r., w Hadze w 1925 r. i w Londynie w 1934 r. Do Konwencji i utworzonego na jej podstawie Związku Ogólnego należy 40 państw. Polska przystąpiła do Związku od 10 listopada 1919 r. i związana jest tekstem haskim.

Zasadnicze przepisy Konwencji wyrażają zasadę, że każda osoba, pochodząca z jednego z krajów związkowych lub zamieszkała w jednym z nich, korzysta we wszystkich innych krajach w sprawach własności przemysłowej z takiego samego traktowania, jakie przysługuje obywatelom krajowym, pod warunkiem dopełnienia formalności wymaganych od tych ostatnich.

Jeśli chodzi o znaki, Konwencja postanawia w art. 6, że każdy znak fabryczny lub handlowy, zarejestrowany prawidłowo w kraju, z którego pochodzi, będzie dopuszczony do zgłoszenia i chroniony w tej samej postaci w innych krajach Związku. Następnie w artykule tym wyliczono przypadki, w których można odmówić rejestracji lub rejestrację unieważnić. Przypadki te są uwzględnione w ustawodawstwach poszczególnych państw związkowych.

Szczególnie ważny jest art. 9 Konwencji, według którego każdy wytwór, zaopatrzony beprawnie w znak fabryczny lub handlowy, albo w nazwę handlową, będzie zajęty przy wwozie do tych krajów Związku, w których znak ten lub ta nazwa handlowa mają prawo do ochrony prawnej. Zajęcie towaru

odbywa się na wniosek prokuratury, bądź innej władzy, bądź też strony interesowanej.

W zakresie stosunków międzynarodowych obowiązuje Polskę także Porozumienie Madryckie z dn. 14 kwietnia 1891 r. o zwalczaniu fałszywych oznaczeń pochodzenia towarów (w redakcji haskiej).

Nie chcąc przedłużać artykułu, nie będę przeprowadzał szczegółowej analizy ustawodawstwa zagranicznego w dziedzinie znaków towarowych. Ograniczę się do przedstawienia jedynie postępowania władz w stosunku do zgłoszeń przed zarejestrowaniem znaku. Istnieją w tej mierze 4 systemy, mianowicie:

1) system meldunkowy — polegający na tym, że badane są tylko warunki formalne podania, bez merytorycznego rozpoznania zgłoszenia (np. we Francji, Luksemburgu, Turcji, dawniej we Włoszech itd),

2) system badania — przy którym sprawdzana jest z urzędu możliwość udzielenia ochrony, w szczególności kolizja z wcześniejszymi rejestracjami lub zgłoszeniami (np. w ZSRR, Stanach Zjedn. Ameryki, w Niemczech, Holandii, Norwegii, Szwecji, obecnie we Włoszech, w Polsce, Portugalii itd.),

3) system wyłożenia — według którego zgłoszony znak ogłasza się przed rejestracją, aby dać możliwość osobom trzecim złożenia sprzeciwu (np. w W. Brytanii, w Niemczech — łącznie z badaniem, w Hiszpanii, Argentynie, Brazylii, Meksyku itd.),

4) system poprzedniego zawiadamiania zgłaszającego — przy którym zwraca się z urzędu uwagę zgłaszającego na kolizję zgłoszonego znaku ze znakiem wcześniejszym, jednakże znak jest rejestrowany przez władze, jeżeli zgłaszający nadal podtrzymuje zgłoszenie (np. w Szwajcarii, w Austrii, Czechosłowacji, na Węgrzech).

Inż. ZBIGNIEW MUSZYŃSKI

PRZYCZYNEK DO ANALIZY RUCHÓW ROBOCZYCH

Referat opracowany w ramach Podsekcji Ekonomiki i Organizacji Pracy Sekcji Nauk Ekonomicznych I Kongresu Nauki Polskiej.

Gdy weźmiemy do ręki pierwszy lepszy podręcznik technicznego normowania pracy, zauważymy, że każdy z nich podaje ogólnie znane i stosowane prawidłą technicznego normowania pracy, ale nie wykracza nigdy w podziale elementów składowych procesu produkcyjnego poza ruchy robocze.

Takie ujmowanie sprawy technicznego normowania pracy mogło jeszcze do niedawna uchodzić jako zadowalające.

Dziś, kiedy techniczne normowanie pracy stało się przedmiotem nauczania na wyższych uczelniach, oraz gdy poziom kultury technicznej w naszych biurach fabrykacyjnych podniósł się na odpowiedni poziom, a umiejętne ekonomiczne wytwarzanie staje się nakazem chwili, dochodzimy do wniosku, że dotychczasowe poglądy na rozczłonkowanie elementów składowych procesu technologicznego muszą ulec zmianie.

To, co wystarcza w rozpracowaniu procesu produkcyjnego, jednostkowego czy seryjnego, nie zadowala już w produkcji masowej ciągłej.

Przy normowaniu czasów pracy dla procesu produkcyjnego masowego najsilniej widzimy wielkie braki, powstałe wskutek zbyt szczupłego rozdrobnienia elementów składowych, potrzebnych dla przeprowadzenia możliwie dokładnego wyznaczenia czasowych norm pracy.

Wiemy dobrze, że techniczne normowanie pracy to skomplikowane studium wszystkich możliwości, istniejących w danych faktycznych warunkach, uwzględniających wszelkie możliwe elementy, mogące mieć wpływ na przebieg procesu produkcyjnego.

Biorąc pod uwagę fakt, że przeróżne procesy produkcyjne odbywają się w najrozmaitszych warunkach technicznych, zmiennej wielkości, założeniach i wymaganiach stawianych produkcji, musimy starać się dotrzeć do takiego najmniejszego elementu składowego tych zjawisk, który byłby dla nich wspólny i nie podlegałby dalszemu podziałowi.

W tych warunkach składowe procesu produkcyjnego takie, jak studium poszczególnych operacji, zabiegów, czynności i ruchów, stanowi zbyt jeszcze duży element, aby go uznać za bazę wyjściową dla naszych uprzednio opisanych zamierzeń.

Powodowani chęcią dotarcia do niepodzielnego elementu składowego dla technicznego normowania pracy, przyjmujemy jako punkt wyjściowy konieczność rozbitcia dotychczas niewzruszonych ruchów roboczych na czony składowe, aby dopiero z nich stworzyć ów podstawowy praelement dla technicznego normowania pracy.

W poszukiwaniu dróg, prowadzących do znalezienia nowego, podstawowego elementu, przyjęto metodę analityczno-badawczą, jako najwłaściwszą dla tego rodzaju badań. W związku z powyższym wszystkie badania i pomiary czasów dokonane zostały bezpośrednio w oparciu o przebieg pracy nie w instytutach, lecz na warsztacie produkcyjnym.

Punktem wyjścia naszych badań była chęć rozbitcia ruchu roboczego na składowe. Ruch roboczy uważany był do tej chwili jako najmniejszy wymierny element działania.

Dzięki metodycznie prowadzonym badaniom analitycznym dochodzimy do wniosku, że w ruchu roboczym możemy rozróżnić pewne rodzaje ruchów elementarnych niższego rzędu, wchodzących w skład dotychczas niepodzielnego ruchu roboczego.

Uważna obserwacja ruchu roboczego pozwala nam dokonać jego podziału na następujące typowe ruchy elementarne, jak: elementarny ruch sięgający, elementarny ruch chwytający, elementarny ruch przenoszący, elementarny ruch kręcący, elementarny ruch przymierzająco-ustalający.

Dla tych mikroruchów jedna sekunda staje się jednostką zbyt dużą. Pomiar czasu ich trwania przy posługiwaniu się sekundą, jako jednostką czasu, staje się zbyt utrudniony. Zachodzi potrzeba używania nowej jednostki równej 0,001 h. Wszystkie wartości, podane w wykresach i tablicach, przeliczone zostały w tej nowej jednostce czasu.

Elementarny ruch sięgający

Sięgnięciem nazywa się użyteczny ruch elementarny, polegający na przemieszczaniu ręki z jednej pozycji do innej, niezależnie od kierunku wykonywanego ruchu.

Ruch sięgający nie jest samoistnym ruchem, lecz stanowi składowy element ruchu, uprzedzający lub następujący po innym elementarnym ruchu użytecznym.

Metodyczne studium elementarnych ruchów sięgających — chcąc wyciągnąć wnioski ogólne, które mogłyby stanowić podstawę do wyznaczenia bazy wyjściowej dla przeprowadzenia i dokładnego opracowania sposobu uchwycenia wyników doświadczeń eksperymentalnych — musi starać się ustalić ich typowe rodzaje i dla każdego z nich przeprowadzić przy zastosowaniu metody analityczno-badawczej specjalne obserwacje i próby pomiarów czasu ich trwania.

Na podstawie wyników obserwacji, przeprowadzonej w czasie badań, ustalono podział elementarnych ruchów sięgających jak niżej:

- (1) Elementarny ruch sięgający, odbywający się w normalnych warunkach, mający na celu dokonanie na innym miejscu celowego działania.
- (2) Elementarny ruch sięgający, odbywający się w utrudnionych warunkach, mający na celu dokonanie na innym miejscu celowego działania,
- (3) Elementarny ruch sięgający, mający na celu

dokonanie na innym miejscu celowego działania, powodujący jednak u wykonawcy zakłócenie stanu równowagi ciała.

Pierwszy rodzaj elementarnych ruchów sięgających obejmuje takie przypadki, jak dokonywanie elementarnego ruchu sięgającego, po którym następuje elementarny ruch na przykład chwytający przedmiot znajdujący się w końcowym punkcie drogi elementarnego ruchu sięgania, lub takie przypadki, jak elementarny ruch sięgania, mający na celu pobranie przedmiotu z jednej ręki i przemieszczenie go do drugiej.

Drugi rodzaj elementarnych ruchów sięgających dotyczy tych samych przypadków co pierwszy, z tą tylko różnicą, że tutaj występują okoliczności utrudniające. Do utrudnień można zaliczyć przypadek, gdy przedmiot, będący celem elementarnego ruchu sięgającego, znajduje się wśród innych takich samych lub różnych przedmiotów.

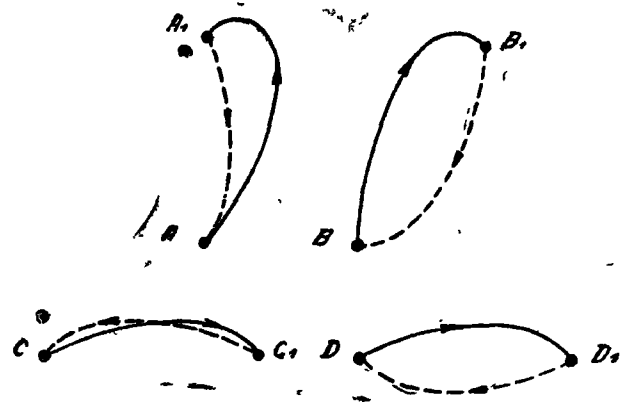
Trzeci rodzaj dotyczy już specjalnych przypadków, kiedy elementarny ruch sięgający odbywa się w warunkach, zakłócających stan równowagi ciała, dla utrzymania której może zaistnieć potrzeba częściowej zmiany pozycji oraz ewentualnych dodatkowych ruchów nóg.

Nas interesuje przede wszystkim rezultat tych rozważań, a więc czas trwania każdego z tych trzech elementarnych ruchów sięgających.

Ilość czasu, potrzebna na wykonanie elementarnego ruchu sięgającego, zależy od długości drogi, jaką przebywa dłoń, oraz od szybkości jej przemieszczania.

Długość drogi, potrzebnej do obliczenia czasu, nie możemy przyjmować, niestety, jako równej odległości punktu wyjściowego do punktu końcowego dokonanego przemieszczenia. Droga przemieszczania dłoni nie jest linią prostą, lecz krzywą, zależną od płaszczyzny, w jakiej się ten ruch odbywa.

Dla lepszego zilustrowania toru ruchu dłoni przytaczam kilka typowych przykładów, ustalonych metodą fotograficzną, które obrazują nam faktyczny tor przemieszczającej się dłoni podczas docelowego elementarnego ruchu sięgającego.



Rozpatrzmy najpierw elementarny ruch sięgający, odbywający się z punktu A do punktu A₁.

Dłoń po opuszczeniu punktu wyjściowego A przesuwa się zrazu stromym torem, odchylającym się jednak do pionu. Dłoń mija punkt A₁ i zakreślając łuk zawraca do punktu A₁. W przypadku, gdy będziemy

rozpatrywali przemieszczanie dłoni z punktu A_1 do punktu A , a więc z góry na dół, tor dłoni będzie taki, jaki pokazuje nam linia przerywana.

Rozpatrzmy teraz ruch sięgający, odbywający się w płaszczyźnie skośnej. Punktem wyjściowym jest punkt B , punktem końcowym B_1 .

Tor ruchu dłoni podobny jak w poprzednim przypadku. Jeżeli natomiast będziemy obserwowali ten sam przypadek, ale przy ruchu sięgającym z B_1 do B , zauważymy, że tor będzie wklęsły, a więc taki, jaki pokazuje linia przerywana.

Zastanówmy się nad torem ruchu sięgającego, odbywającego się w płaszczyźnie poziomej. Mogą tutaj zachodzić dwa warianty: pierwszy z nich to ruch nad płaszczyzną taką, jak stół, łożo maszyny itd.,

drugi to ruch nad wolną przestrzenią. Tory ruchu przedstawiają nam linie ciągłe, tory ruchu powietrznego nad wolną przestrzenią — linie przerywane.

Doświadczenia, mające na celu odnalezienie pewnej, dającej się określić jako średnia szybkość przemieszczania dłoni podczas elementarnych ruchów sięgających, nie dały pozytywnych rezultatów chociażby dla tej przyczyny, że szybkość przemieszczania dłoni uzależniona była od czynności, jaka miała być dokonana w punkcie docelowym. Pozostała więc tylko metoda pomiarów bezpośrednich.

Doświadczenia przekonały nas, że każdy z trzech rodzajów elementarnych ruchów pochłania inną ilość czasu, znacznie od siebie się różniącą.

Tablica 1

	Odległość w mm																			
	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000
Elementarny ruch Nr 1	0,31	0,48	0,58	0,68	0,75	0,83	0,90	0,97	1,07	1,13	1,22	1,29	1,38	1,45	1,53	1,59	1,68	1,75	1,84	1,90
Elementarny ruch Nr 2	0,42	0,59	0,71	0,80	0,89	0,98	1,06	1,14	1,22	1,29	1,30	1,48	1,56	1,63	1,72	1,80	1,88	1,97	2,05	2,13
Elementarny ruch Nr 3	0,65	0,84	1,00	1,17	1,29	1,44	1,59	1,73	1,87	1,99	2,15	2,28	2,44	2,57	2,72	2,87	2,99	3,14	3,29	3,42

Czas w 0,001 h

Tablica 1 podaje nam zestawienie czasów, potrzebnych na wykonanie elementarnych ruchów sięgających w funkcji odległości punktu wyjściowego od punktu docelowego. Tablica podaje nam trzy różne wartości dla różnych rodzajów elementarnych ruchów sięgających. Różnica między pierwszą a drugą poziomą kolumną odzwierciedla przyrost czasu, umotywowany utrudnionymi warunkami. Gdyby dla elementarnego ruchu sięgającego, podanego w trzeciej poziomej kolumnie, zaistniały utrudnione warunki, czasy odczytane w trzeciej poziomej kolumnie należy powiększyć o różnicę odczytanych czasów między pierwszą a drugą poziomą kolumną, biorąc oczywiście wartości dla tych samych odległości przemieszczania.

Można byłoby również wprowadzić współczynniki, różnicujące czasy dla poszczególnych płaszczyzn ruchów elementarnych, różnice te jednak byłyby tak znikome, że praktycznie nie odgrywałyby żadnej roli.

Elementarny ruch chwytający

Tym mianem nazywamy użyteczny ruch elementarny, polegający na dostatecznie pewnym uchwyceniu palcami lub całą dłonią przedmiotu w celu wykonania innego celowego działania.

Rozpatrując tego rodzaju elementarne ruchy chwytające rozróżnić będziemy:

(4) Elementarny ruch chwytający, odbywający się w normalnych warunkach, mający na celu chwytanie osobno leżących przedmiotów.

(5) Elementarny ruch chwytający, odbywający się w utrudnionych warunkach, mający na celu chwytanie bardzo małych lub trudnych do uchwycenia przedmiotów przylegających do płaszczyzny.

(6) Elementarny ruch chwytający, odbywający się w utrudnionych warunkach, mający na celu chwytanie przedmiotów, wymagających wyszukiwania wśród innych przedmiotów.

(7) Elementarny ruch chwytający, odbywający się w normalnych warunkach, mający na celu chwytanie przedmiotów przetrzucanych z rąk do rąk.

Tablica 2 podaje nam zestawienie czasów, potrzebnych na wykonanie elementarnych ruchów chwytających.

Tablica 2

	czas w 0,001 h
Elementarny ruch Nr 4	0,2
Elementarny ruch Nr 5	0,4
Elementarny ruch Nr 6	0,9
Elementarny ruch Nr 7	0,6

Elementarny ruch przenoszący

Przenoszeniem nazywa się użyteczny elementarny ruch, polegający na przemieszczaniu dłoni przenoszącej lub przesuwającej przedmiot z jednego na inne określone miejsce.

Wśród tych ruchów rozróżniamy następujące rodzaje elementarnych ruchów:

(8) Elementarny ruch przynoszący, odbywający się w normalnych warunkach, mający na celu dokonanie celowego przeniesienia lub przesunięcia przedmiotu na dowolne miejsce.

(9) Elementarny ruch przynoszący, odbywający się w normalnych warunkach, mający na celu dokonanie celowego przeniesienia lub przesunięcia przedmiotu i położenia go na określone miejsce.

(10) Elementarny ruch przynoszący, odbywający się w normalnych warunkach, mający na celu dokonanie celowego przeniesienia lub przesunięcia przedmiotu w sposób dokładnie zdefiniowany na ściśle określone miejsce.

Tablica 3 podaje nam czasy, potrzebne dla wykonania tych ruchów elementarnych w funkcji odległości punktu wyjściowego od punktu docelowego przynoszenia lub przesuwania przedmiotu.

Tablica 3

	Odległość w mm																			
	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000
Elementarny ruch Nr 8	0,25	0,44	0,61	0,77	0,99	1,05	1,16	1,29	1,41	1,53	1,66	1,78	1,89	2,02	2,15	2,27	2,39	2,52	2,63	2,76
Elementarny ruch Nr 9	0,40	0,63	0,81	0,98	1,15	1,29	1,46	1,61	1,77	1,92	2,08	2,22	2,38	2,52	2,69	2,84	2,99	3,15	3,30	3,44
Elementarny ruch Nr 10	0,49	0,76	0,98	1,18	1,35	1,52	1,70	1,89	2,06	2,24	2,42	2,59	2,79	2,95	3,14	3,32	3,49	3,71	3,89	4,03

Czas w 0,001 h

Eksperymenty, które służyły za podstawę do zestawienia wartości podanych w tablicy 3, przeprowadzone były przy użyciu przedmiotów o wadze 0,5 kg. W przypadku przedmiotów cięższych niż 0,5 kg wszystkie wartości, odczytane z poprzednio podanej tabeli, należy pomnożyć przez współczynnik, uwzględniający wagę przedmiotu.

Tablica 4 podaje wielkość współczynnika, uwzględniającego wagę przedmiotu.

Tablica 4

	Ciężar przedmiotu w kg			
	5	10	15	20
Współczynnik	1,07	1,16	1,28	1,45

Elementarny ruch kręcący

Kręcącym ruchem nazywamy użyteczny ruch elementarny, polegający na kręceniu pustą lub obciążoną ręką wzdłuż osi przedramienia. Chcąc ustalić czas trwania elementarnego ruchu kręcącego, musimy najpierw ustalić sposób dokonywania pomiarów tego ruchu.

Kryterium dla określenia odbytej drogi przy tego rodzaju ruchu jest wielkość kąta skręcenia dłoni. Interesujący nas kąt mierzymy od płaszczyzny poziomej, która jest pozycją wyjściową położenia dłoni, ustawionej w ten sposób, że dłoń znajduje się

Tablica 5

	Kąt skręcenia					
	30°	66°	90°	120°	150°	180°
Czas w 0,001 h	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

w płaszczyźnie równoległej do poziomu. Zestawienie czasów, potrzebnych na wykonanie elementarnych ruchów kręcących, podaje tablica 5.

Wszystkie wartości podane w tej tablicy odnoszą się do ręki obciążonej nie większym ciężarem niż 0,5 kg.

Elementarny ruch przymierzająco-ustalający

Tym mianem nazywamy elementarny ruch użyteczny, w czasie którego ręka wykonuje ruchy, umożliwiające utrzymanie odpowiedniego położenia przedmiotu, mającego za zadanie dokonanie pomiaru, przymierzania lub porównania, nie kwalifikujące się jednak do podciągnięcia pod jeden z uprzednio wymienionych rodzajów ruchów elementarnych.

Wśród elementarnych ruchów przymierzająco-ustalających możemy rozróżnić:

(11) Elementarny ruch przymierzająco-ustalający, odbywający się w normalnych warunkach bez potrzeby wywierania nacisku.

Tablica 6

	Kształty		
	proste	średnio trudne	bardzo trudne
Elementarny ruch Nr 11	0,8	1,2	1,6
Elementarny ruch Nr 12	2,0	3,0	4,0
Elementarny ruch Nr 13	4,0	5,5	6,0

Czas w 0,001 h

(12) Elementarny ruch przymierzająco-ustalający, odbywający się w normalnych warunkach, lecz przy konieczności wywierania lekkiego nacisku.

(13) Elementarny ruch przymierzająco-ustalający, odbywający się w utrudnionych warunkach, a więc przy konieczności wywierania dużego nacisku.

Czasy, potrzebne dla wykonania każdego tego rodzaju elementarnego ruchu, podaje tablica 6.

Podane w niniejszej skromnej pracy sposoby robienia ruchów roboczych na elementy składowe są pierwszą u nas tego rodzaju próbą.

Prace w tej dziedzinie są tymi rozważaniami zaledwie poruszone i mam nadzieję, że zainteresują tych wszystkich, którzy podobnie szukają nowych dróg, mających na celu uzupełnienie dotychczasowego sposobu technicznego normowania pracy.

MASZYNA DO BEZODPADKOWEGO CIĘCIA DREWNA

Konstruktor maszyny do bezodpadkowego cięcia drewna, ob. Konstanty Bizoń z Bielska, zaprojektował i wykonał przed kilku laty specjalną obrabiarkę do drewna, której wielka wydajność, prostota budowy i łatwość obsługi sprawiły wrażenie, że ta ciekawa konstrukcja znajdzie w naszym przemyśle drzewnym powszechne zastosowanie. Niestety, jak do tej chwili, mimo licznych pism i monitów, nikt nie zainteresował się poważnie tym problemem.



Rys. 1. Widok maszyny z przodu.

Rozumiejąc, że niezastosowanie w przemyśle naszym takich i tym podobnych pomysłów wynalazczych przynosi naszej gospodarce społecznej wielkie straty, oraz chcąc zaradzić tej szkodliwej sytuacji, otwieramy łamy „Wiadomości Urzędu Patentowego” dla przypomnienia takich zapomnianych spraw — w nadziei, że w ten sposób zainteresujemy tymi zagadnieniami nasz świat techniczny i przyczynimy się do realizacji niejednego ważnego, a w tej chwili przeoczonego rozwiązania problemu technicznego.

Zasada cięcia bezodpadkowego jest podobna do cięcia fornirów. Maszyna konstrukcji ob. Bizonia umożliwia cięcie desek na ściśle określoną grubość, bez wszelkich odpadków i wiórów.

Jak wykazały praktyczne próby, dokonane na omawianej maszynie, można było osiągnąć oszczędność drewna ponad 30% w porównaniu z dotychczas stosowanymi normalnymi metodami obróbki.

Oto kilka szczegółów technicznych maszyny do bezodpadkowego cięcia drewna.

Rys. 3 przedstawia schematycznie najważniejsze elementy maszyny oraz zasadę cięcia.

Jak widzimy, główną częścią maszyny jest dużych rozmiarów obracająca się tarcza żeliwna, w której osadzono dwa noże płytowe. Noże te są nastawialne

względem powierzchni czołowej tarczy na wielkość „s” równą grubości ciętych desek. Wielkość „s” możemy nastawiać w granicach od 0,1 do 16 mm. Przed obracającą się tarczą, na betonowym fundamencie, znajduje się właściwy stół tej obrabiarki. Na stół ten kładzie się okrągłak, z którego mają być cięte deski. Największa średnica okrągłaka nie powinna przekraczać średnicy 600 mm. Specjalne urządzenie hydrauliczne zapewnia stały, równomierny docisk drewna do tarczy i noża skrawającego.

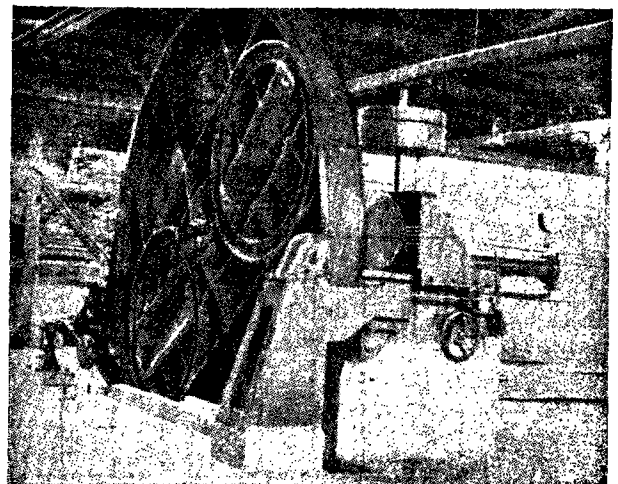
Tarcza, obracając się z szybkością 60 do 100 obrotów na minutę, za każdym obrotem tnie dwie deski.

Do chwili obecnej wykonano maszynę, umożliwiającą cięcie desek o długości 1300 mm, co w żadnym przypadku nie stanowi górnej granicy możliwości tego rodzaju maszyny.

Drewno, cięte na deski na maszynie do bezodpadkowego cięcia, musi być uprzednio zmiękzone przez gotowanie w wodzie, a następnie odpowiednio suszone w ten sposób, aby poszczególne cienkie deski nie ulegały zwichrzeniu.

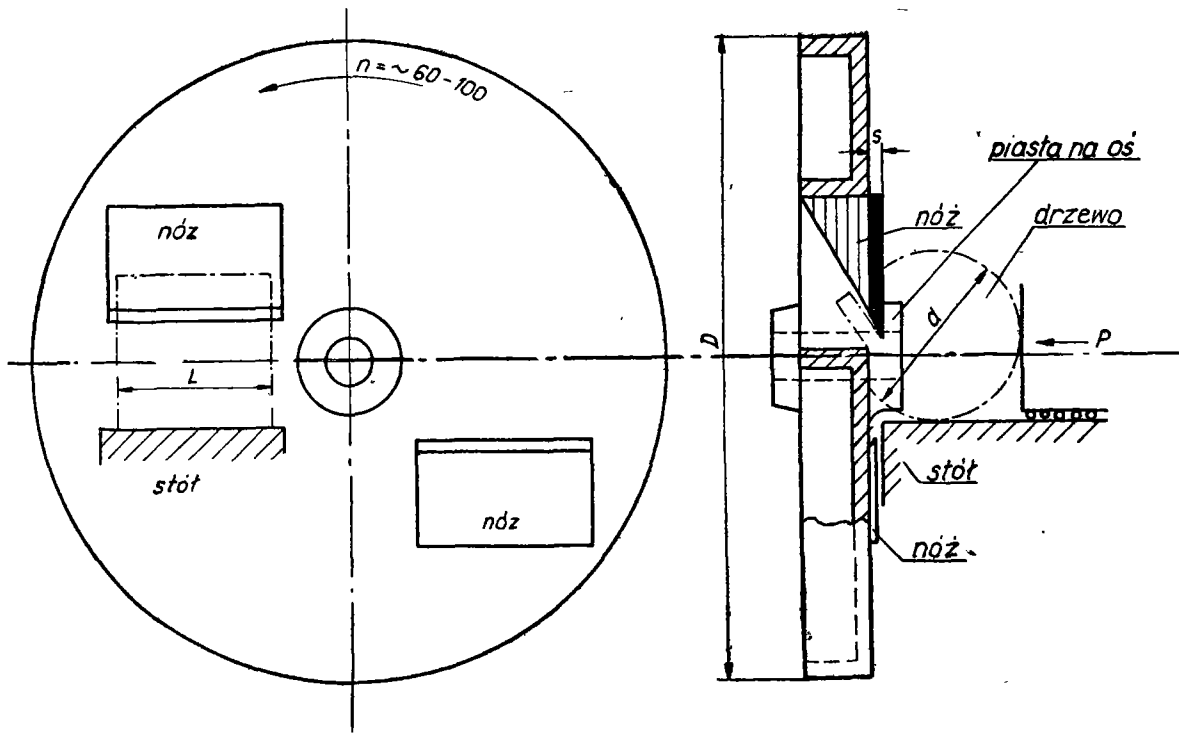
Tarcza maszyny do bezodpadkowego cięcia drewna, obracając się z szybkością 80 obrotów na minutę, umożliwia teoretycznie otrzymanie w ciągu jednej godziny pracy samego cięcia (po odliczeniu czasów pomocniczych) 9.600 sztuk desek.

Powierzchnia tak otrzymanych desek jest stosunkowo wysokiej gładkości, w każdym razie znacznie wyższej niż po obróbce piłami.

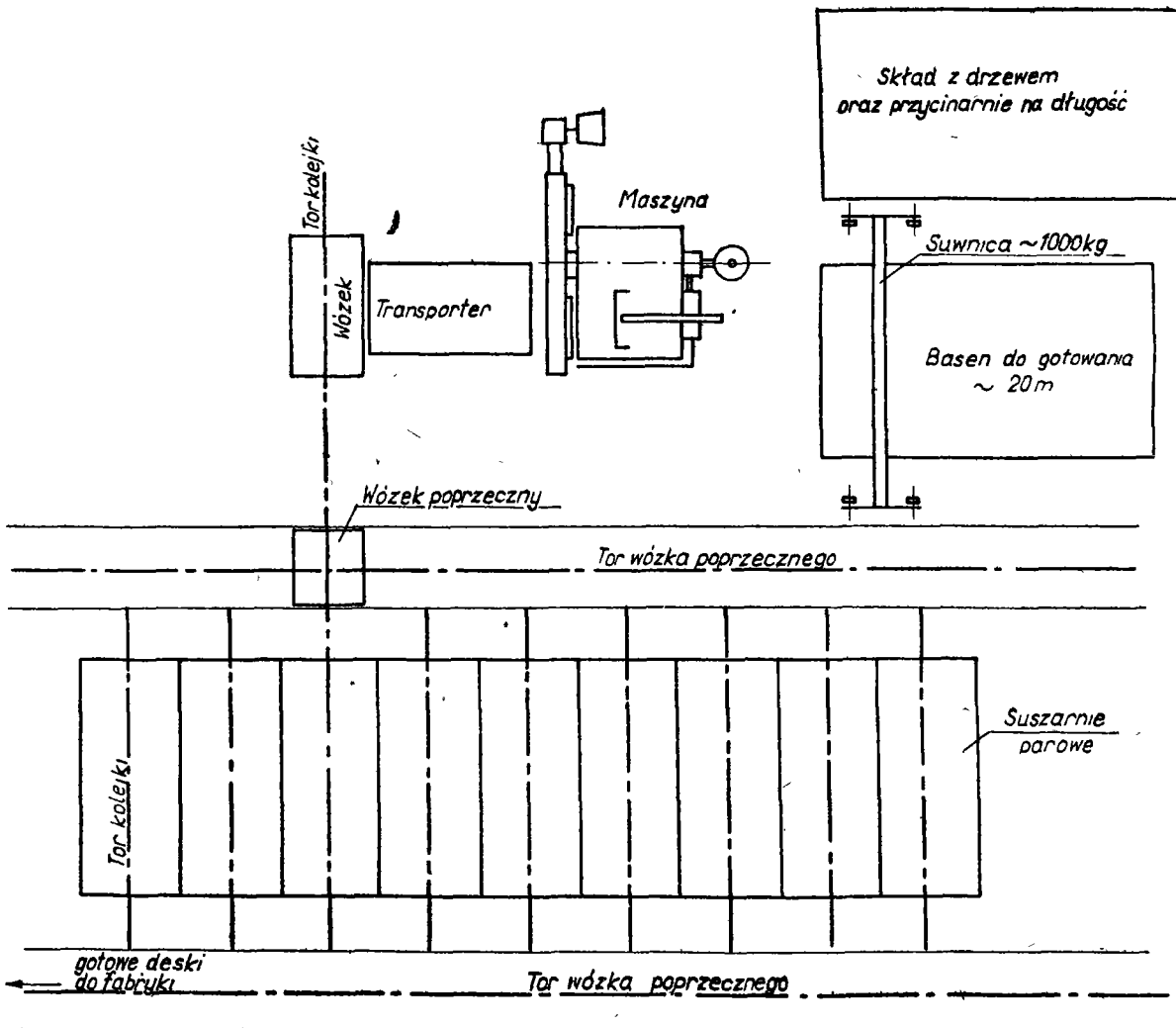


Rys. 2. Widok maszyny z tyłu.

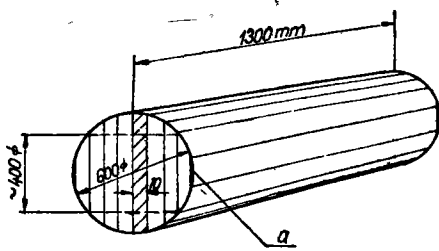
Szczególnie wielkie zalety bezodpadkowego cięcia drewna uwidoczniły się w umożliwieniu produkcji specjalnego typu drzwi płytowych, co może mieć dla nas specjalnie wielkie znaczenie.



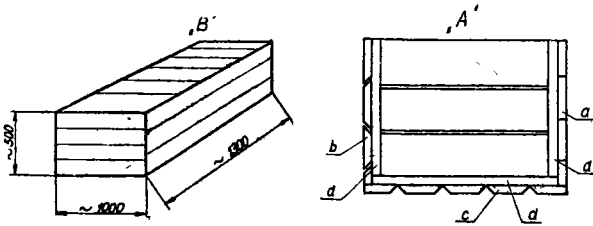
Rys. 3. Schematyczny szkic głównych elementów maszyny oraz zasady bezodpadkowego cięcia drewna.



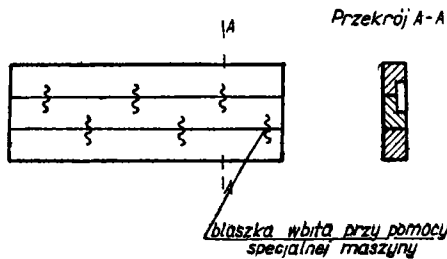
Rys. 4. Schemat ekonomicznego rozmieszczenia maszyny i urządzeń pomocniczych do bezodpadkowego cięcia desek.



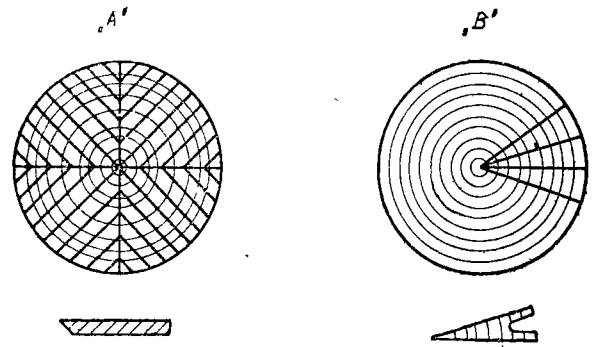
Rys. 5. Z okrąglaka o wymiarach podanych na rysunku można otrzymać w ciągu 8 godzin pracy przy 80 obrotach tarczy na minutę i grubości desek 10 mm teoretyczną wydajność równą 399,36 m³ desek. Uwzględniając czasy pomocnicze, tak obliczoną wydajność musimy odpowiednio zmniejszyć.



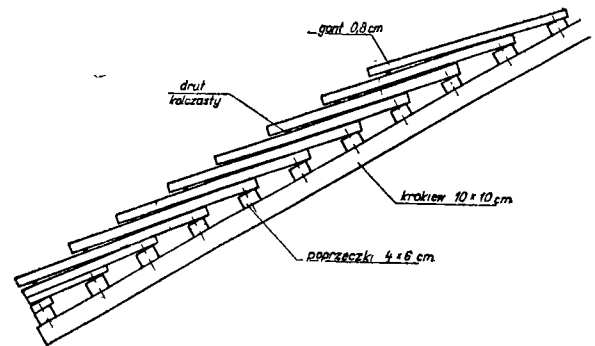
Rys. 6. Wykorzystanie do produkcji skrzyń desek, ciętych na maszynie do bezodpadkowego cięcia. Szkic „A” przedstawia trzy sposoby wykonywania ścian skrzyń. Sposób „a” wymaga dodatkowej obróbki desek na podwójnej pile tarczowej, gdzie ścina się skośne brzegi desek. Sposób „b” lub „c” stosuje się przy produkcji skrzyń, nie wymagających szczelności. Tak budowane skrzynie wymagają stosowania poprzeczek a. Szkic „B” przedstawia skrzynię o różnych wymiarach boków. W tym przypadku tnie się deski na maszynie do bezodpadkowego cięcia z okrągłaków o długościach 1300 mm i 1000 mm.



Rys. 7. Deski ścian skrzyń o grubości do 6 mm łączy się falistymi blaszkami stalowymi o wymiarach: grubość s = 0,4 mm, wysokość h = 2,5 do 3 mm, długość około 15 mm.



Rys. 8. Nowy („A”) oraz dotychczasowy („B”) sposób wykonywania gontów do pokryć dachowych. Dzięki użyciu maszyny do bezodpadkowego cięcia uzyskuje się ekonomiczniejszy sposób produkcji gontów, umożliwiającą najekonomiczniejsze wyzyskanie drewna. Przed cięciem na maszynie tnie się okrąglak na ćwiartki na pile trakowej. Dotychczasowy („B”) sposób wykonywania gontów powodował ogromne straty drewna.



Rys. 9. Nowy typ lekkiego, gontowego pokrycia dachowego, wyprodukowanego na maszynie do bezodpadkowego cięcia drewna. Deski takiego pokrycia układa się potrójnie i każdą z nich przymocowuje się przez wbicie trzech gwoździ. Użycie drutu kolczastego zapewnia dopływ powietrza do przestrzeni między deskami, tak jak to pokazano na rysunku

(Na podstawie materiałów nadesłanych przez Bielską Fabrykę Maszyn Włókienniczych opracował inż. Z. Muszyński)

Inż. ADOLF TOWPIK

O POLEPSZENIE WARUNKÓW PRACY ŻELIWIAKA

Szybki rozwój współczesnej techniki stawia obecnie przed przemysłem coraz nowe wymagania. Dotyczą one nie tylko udoskonalania istniejących i opracowywania nowych metod i wzorów konstrukcyjnych, lecz również wytwarzania nowych tworzyw o żądanych właściwościach mechanicznych. Zastosowanie w przemyśle coraz bardziej skomplikowanych maszyn, aparatów i urządzeń wymaga tworzyw konstrukcyjnych nie tylko wysoko jakościowych, lecz i możliwie tanich ze względu na ich masowe zapotrzebowanie.

Wprawdzie wynaleziono ostatnio wiele rodzajów specjalnych stali i stopów o bardzo dobrych właściwościach wytrzymałościowych, nie mogą one jednak w wielu przypadkach zastąpić żeliwa. Można bowiem przyjąć bez przesady, że przeszło połowę części składowych współczesnych maszyn wykonywa się obec-

nie z żeliwa. Wymaga więc przemysł współczesny żeliwa w dużej ilości i o odpowiednich właściwościach mechanicznych, co związane jest z koniecznością szybkiego rozwoju odlewnictwa.

Należy jednak nadmienić, że odlewnictwo wykazuje obecnie pewne zacofanie nie tylko u nas, lecz i w krajach bardziej uprzemysłowionych, i nie może nadążyć za zbyt szybkim rozwojem techniki. Produkcja współczesnej odlewni nie zawsze może całkowicie zaspokoić potrzeby przemysłu budowy maszyn. Nic też dziwnego, że odlewnicy zwrócili obecnie szczególną uwagę na możliwości zwiększenia wydajności odlewni i polepszenia jakości wytwarzanych odlewów. Związek Radziecki już dawno docenił to i przynosił znaczenie unowocześnienia urządzeń i procesów technologicznych odlewni i obecnie może poszczycić się dużymi osiągnięciami.

Zagadnienie udoskonalenia procesów technologicznych odlewni posiada bardzo duże znaczenie ekonomiczne, zwłaszcza dla naszego przemysłu — w związku z planem 6-letnim, obejmującym m. in. produkcję wielu nowoczesnych maszyn, urządzeń i agregatów, których budowa wymaga masowej produkcji możliwie taniego żeliwa o żądanych właściwościach. Rozwiązanie tego zagadnienia uzależnione jest w pierwszym rzędzie od podniesienia wydajności odlewni.

Biorąc powyższe pod uwagę, dochodzi się do wniosku, że wysiłki odlewników winny zdążać zasadniczo w trzech kierunkach:

1) w kierunku polepszenia procesów technologicznych, zachodzących w żeliwiaku i zwiększenia jego wydajności;

2) w kierunku polepszenia jakości wytwarzanych odlewów i

3) w kierunku całkowitej mechanizacji procesów technologicznych odlewni.

W artykule tym omówimy w ogólnych słowach tylko pierwsze z tych zagadnień.

Do najważniejszych czynników, warunkujących korzystny przebieg procesu w żeliwiaku, można zaliczyć ilość i jakość wdmuchiwanego powietrza, jego temperaturę oraz sposób doprowadzania i zużycia paliwa.

Dotychczas nie zawsze jednak doceniano znaczenie właściwego wyboru ilości i jakości wdmuchiwanego powietrza, a przegrzewanie wytwarzanego żeliwa uzyskiwano przeważnie kosztem zwiększenia zużycia paliwa.

Biorąc teoretycznie, do żeliwiaka należy wdmuchiwać taką ilość powietrza, aby stworzyć warunki spalania, zapewniające najkorzystniejszy przebieg w nim procesów hutniczych. Określa się ją zwykle w stosunku do przekroju żeliwiaka lub na jednostkę wytwarzanego żeliwa. Ilość i prężność wdmuchiwanego powietrza wywiera, jak wiadomo, duży wpływ na intensywność spalania paliwa, na szybkość przebiegu reakcji chemicznych i na skład chemiczny gazów odlotowych. Ponadto wpływa to również na wysokość temperatury i stopień skupienia ciepła w strefie topienia.

Na przykład Nicolas Gzużewski¹⁾ stwierdził, że zwiększenie ilości wdmuchiwanego powietrza ze 113 do 140 m³/min. na 1 m² przekroju żeliwiaka spowodowało, przy zużyciu koksu 17%, wzrost temperatury wytwarzanego żeliwa z 1390 do 1435° C. Praktyka wykazała jednak, że nie jest korzystne doprowadzanie do żeliwiaka zbyt dużej ilości powietrza choćby ze względu na to, że jest to związane z doprowadzaniem do niego zbyt dużej ilości azotu. Powoduje to bowiem znaczne zwiększenie ilości ciepła, nieproduktywnie unoszonego przez gazy odlotowe. Nadmierne zaś zwiększenie prężności tego powietrza mogłoby spowodować rozszerzenie strefy topienia do górnej części żeliwiaka i zwiększenie niebezpieczeństwa zawisania materiałów wsadowych.

Obecnie w celu podniesienia temperatury wytwarzanego żeliwa i zwiększenia wydajności żeliwiaka wyzyskano inne możliwości, o wiele korzystniejsze w porównaniu z dotychczas stosowanymi sposobami, polegającymi głównie na zwiększeniu ilości paliwa i wdmuchiwanego powietrza. Zwrócono mianowicie szczególną uwagę na sposób doprowadzania powie-

trza do żeliwiaka oraz na możliwości ogrzewania go do dość wysokiej temperatury i wzbogacania w tlen. Daje to duże korzyści ekonomiczne.

Sposób wdmuchiwania powietrza do żeliwiaka

Jak wiadomo, przebieg spalania w żeliwiaku i przepływ w nim gazów zależą w znacznym stopniu od sposobu doprowadzania powietrza. Badania wykazały, że uzyskuje się pod tym względem najkorzystniejsze warunki przy wdmuchiwaniu powietrza przez dysze rozmieszczone w trzech rzędach, najlepiej w postaci szachownicy. Przyczynia się to również do znacznego zmniejszenia zawartości tlenu węgla w gazach odlotowych. Należy przy tym zaznaczyć, że odpowiednie rozmieszczenie dysz nie zapewnia jeszcze korzystnego przebiegu reakcji chemicznych w żeliwiaku. Trzeba przy tym dostosować odpowiednio zużycie paliwa i prężność wdmuchiwanego powietrza.

Badania Uralskiego Instytutu Przemysłowego wykazały, że trzeczrzedowe rozmieszczenie dysz żeliwiaka przyczynia się znacznie do podniesienia temperatury wytwarzanego żeliwa, do zwiększenia wydajności żeliwiaka i do zmniejszenia zużycia paliwa. Na przykład przy jednorzędowym rozmieszczeniu dysz temperatura otrzymanego żeliwa wynosiła tylko 1300—1400° C. Natomiast przy rozmieszczeniu dysz w trzech rzędach i przy zachowaniu jednakowych innych warunków pracy żeliwiaka temperatura żeliwa wzrosła do 1390—1420° C. Uzyskano to dzięki równomiernemu rozkładowi wdmuchiwanego powietrza w strefie spalania.

Jest rzeczą również bardzo ważną właściwe dobranie przekroju poprzecznego dysz każdego rzędu. Praktyka wykazała, że uzyskuje się dobre wyniki, gdy przekrój dysz rzędu podstawowego wynosi około 20% poprzecznego przekroju żeliwiaka, a przekrój dysz każdego rzędu dodatkowego 2,5% przekroju żeliwiaka. Najkorzystniejszy odstęp między poszczególnymi rzędami dysz wynosi 150—300 mm, zależnie od przekroju żeliwiaka. Odstęp zaś dolnego rzędu dysz od dna garu wynosi zwykle 450—500 mm. Odstęp ten można zmniejszyć do 250—300 mm przy żeliwiaku ze zbiornikiem.

Doświadczenia wykazały, że trzeczrzedowe rozmieszczenie dysz przyczynia się do zwiększenia wydajności żeliwiaka o 20—25%, do podniesienia tempe-

TABELA I

Rozchód ciepła	zużycie paliwa w %	
	przy jednym rzędzie dysz	przy trzech rzędach dysz
na roztopienie i ogrzanie żeliwa .	27,7	38,8
na roztopienie i ogrzanie żużli. .	3,3	4,8
na rozkład topnika	6,4	8,5
na straty ciepła wskutek niecałkowitego spalania	36,4	19,2
na straty ciepła unoszonego przez gazy odlotowe.	22,7	25,3
na straty ciepła przez promieniowanie	3,5	3,4
r a z e m	100,00	100,00

1) „Foundry Trade Journal“, t. 61, 1939 r., str. 1195.

1) „Torfianaja Promysłennost'“, nr. 12, 1950 r., str. 19

ratury wytwarzanego żeliwa o 30—40° C oraz do zmniejszenia zużycia paliwa prawie o 20%. Ponadto przy takim rozmieszczeniu dysz zmniejsza się znacznie niebezpieczeństwo zużłowania dolnych dysz, co znacznie ułatwia obsługę żeliwiaka.

Załączona tabela przedstawia stopień wyzyskania ciepła w żeliwiakach, zaopatrzonych w jeden rząd i w trzy rzędy dysz, przy zachowaniu jednakowych innych warunków ich pracy¹⁾.

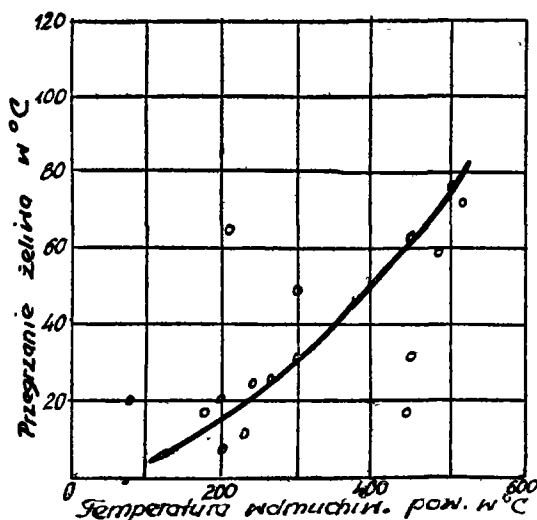
Z powyższych danych widzimy, że wyzyskanie ciepła w pierwszym żeliwiaku wnosi 37,4% (27,7 + 3,3 + 6,4), a w drugim 52,1% (38,8 + 4,8 + 8,5). Trzyrzędowe więc rozmieszczenie dysz sprzyja lepszemu wyzyskaniu ciepła w żeliwiaku prawie o 15%.

Wdmuchiwanie ogrzanego powietrza

Zagadnienie ogrzewania powietrza, wdmuchiwanego do żeliwiaka, zasadniczo nie jest nowe. Już w roku 1912 uczonego rosyjskiego Szurmana opatentował żeliwiak zasilany powietrzem, ogrzewanym w odpowiednich regeneracjach. Wyzyskał do tego celu ciepło odlotowych gazów żeliwiaka. Nie uzyskał jednak zadowalających wyników. Później wielokrotnie podejmowano próby wdmuchiwania ogrzanego powietrza, ale często kończyły się one niepowodzeniem. Powodem było przede wszystkim ogrzewanie powietrza do niewłaściwej temperatury oraz niedostosowanie przebiegu procesów w żeliwiaku do zmienionych warunków spalania. Otrzymywano w wyniku albo zimne żeliwo albo zbyt duże zużycie paliwa.

Niepowodzenia te tak zniechęciły badaczy, iż również uczeni Ledebur i Osann uznali, że zasilanie żeliwiaka gorącym powietrzem nie daje istotnych korzyści. Tym tłumaczy się, dlaczego zagadnienie ogrzewania wdmuchiwanego powietrza zostało na dłuższy czas zarzucone. Dopiero ostatnie badania wykazały, że jest to jedno z najważniejszych i aktualnych zagadnień nowoczesnej odlewni. Umożliwia to bowiem przegrzewanie otrzymywanego żeliwa, zwiększenie wydajności żeliwiaka i zmniejszenie prawie o 40% zużycia paliwa.

Możność podniesienia temperatury wytwarzanego żeliwa, jak wiadomo, ma bardzo duże znaczenie zwłaszcza przy wytwarzaniu żeliwa specjalnego.



Rys. 1. Wpływ temperatury ogrzewanego powietrza na stopień przegrzania wytwarzanego żeliwa.

Wprawdzie można uzyskać to i przy wdmuchiwaniu powietrza zimnego, związane jest to jednak ze zbyt dużym zużyciem paliwa, co nie jest ekonomiczne.

Temperatura żeliwa przy wdmuchiwaniu ogrzanego powietrza wzrasta prawie wprost proporcjonalnie do temperatury ogrzania powietrza, co widać z wykresu na rys. 1¹⁾.

Należy jednak zaznaczyć, że wdmuchiwanie ogrzanego powietrza nie jest jedynym czynnikiem, powodującym wzrost temperatury wytwarzanego żeliwa. Trzeba dostosować przy tym odpowiednio rozchód paliwa i wybrać właściwy przebieg procesów w żeliwiaku. Chodzi w tym przypadku o wytworzenie w żeliwiaku takich warunków spalania, aby nadmierny wzrost temperatury w strefie spalania nie powodował tworzenia się zbyt dużej ilości tlenku węgla. Mogłoby to bowiem znacznie zmniejszyć korzyści stosowania ogrzanego powietrza. Zwiększenie np. zawartości CO w gazach żeliwiaka tylko o 5% powoduje stratę ciepła w ogólnym bilansie cieplnym żeliwiaka w ilości, wystarczającej do ogrzewania wdmuchiwanego powietrza do 400° C.

Jak wiadomo, w strefie spalania żeliwiaka w pobliżu pasa dysz następuje spalanie koksu, a wydzielające się ciepło zużywa się na roztopienie warstwy materiałów wsadowych, znajdujących się bezpośrednio nad strefą spalania. Nadmiar utworzonego ciepła unoszą gazy do górnej części żeliwiaka, gdzie zużywa się ono częściowo do ogrzewania materiałów wsadowych, resztę zaś ciepła unoszą gazy odlotowe. Prócz ciepła jawnego gazy te unoszą również ciepło utajone, zawarte w nich wskutek niezupełnego spalania koksu. Ilość tego ciepła zależy głównie od zawartości w gazach odlotowych CO.

A więc w celu racjonalnego wyzyskania ciepła spalania należy odpowiednio dobrać najkorzystniejszą wysokość strefy spalania oraz korzystny przebieg procesu. Jest to warunek zasadniczy, charakteryzujący przebieg procesu w żeliwiaku.

Wysokość strefy spalania trzeba dobrać tak, aby zapewnić całkowite spalanie koksu na CO₂ i zapobiec spalaniu go w wyższych częściach żeliwiaka. Jest ona zwykle określona intensywnością spalania i ilością stosowanego paliwa. Wysokość strefy spalania określa się w praktyce zwykle na podstawie doświadczeń, osobno dla poszczególnych żeliwiaków.

Zasilanie żeliwiaka ogrzanym powietrzem przyczynia się do wytwarzania w strefie spalania bardzo wysokiej temperatury. Sprzyja to tworzeniu się tlenku węgla według równania $CO_2 + C = 2 CO$, co jest niekorzystne. Należy więc prowadzić proces w żeliwiaku tak, żeby możliwie zahamować tworzenie się CO oraz utrzymywać jak najmniejszy stosunek CO : CO₂. Można to osiągnąć głównie przez skrócenie czasu stykania się dwutlenku węgla z C paliwa. Skrócenie zaś tego czasu można uzyskać przez zmniejszenie grubości warstwy paliwa w strefie spalania, przez którą przechodzi CO₂, a więc przez zmniejszenie wysokości warstwy spalania oraz przez zmniejszenie prężności wdmuchiwanego powietrza.

Wprawdzie wdmuchiwanie ogrzanego powietrza sprzyja zmniejszeniu zużycia paliwa, a więc i wysokości strefy spalania, to jednak badania wykazały, że możliwości zmniejszenia wysokości tej strefy są w znacznym stopniu ograniczone. Przy zbyt małej wysokości strefy spalania występuje nadmierne spalanie żelaza, jak również gazy wylotowe unoszą zbyt

1) „Torfjanaja Promyslnost“, Nr 12, 1950 r., str. 119.

1) „Za Ekonomiu Topliva“, Nr 7, 1950 r., str. 21.

dużo ciepła. Ponadto może to spowodować zawisanie wsadu, zwłaszcza w żeliwiakach o małej średnicy.

Są to trudności prowadzenia żeliwiaka, zasilanego gorącym powietrzem, które trzeba uwzględnić. Praktyka wykazała, że ogrzewanie powietrza do zbyt wysokiej temperatury na ogół nie jest korzystne gdyż sprzyja nadmiernemu tworzeniu się tlenku węgla. Natomiast wdmuchiwanie powietrza, ogrzanego do właściwej temperatury 250—400° C, bezsprzecznie daje duże korzyści, przyczynia się bowiem do zmniejszenia zużycia paliwa, do przyspieszenia przebiegu reakcji w żeliwiaku i do podniesienia temperatury wytwarzanego żeliwa.

Jednym z głównych warunków ekonomicznego prowadzenia żeliwiaka, zasilanego gorącym powietrzem, jest odpowiednie zmniejszenie zużycia paliwa i przyspieszenie przebiegu procesu. Trzeba tego przestrzegać tym ściślej, im do wyższej temperatury ogrzewa się powietrze. Przy właściwym bowiem dobraniu warunków pracy żeliwiaka uzyskuje się oszczędność ciepła wskutek intensywniejszego spalania i zmniejszenia zużycia paliwa, kilkakrotnie przewyższającą ilość ciepła, potrzebnego do ogrzewania wdmuchiwanego powietrza. Korzystnie jest przy tym utrzymywać możliwie dużą zawartość w gazach odlotowych CO₂ przy jednoczesnej zawartości CO 7,5—10%. Należy jednak nadmienić, że skład chemiczny tych gazów nie charakteryzuje jeszcze przebiegu procesu w żeliwiaku. Całkowita bowiem zawartość w nich CO₂ obejmuje również dwutlenek węgla, powstały z rozkładu topnika powyżej strefy spalania.

Jak już wspomniano wyżej, ilość paliwa przy wdmuchiwaniu ogrzanego powietrza trzeba odpowiednio zmniejszyć, w przeciwnym bowiem razie mogą pogorszyć się znacznie warunki pracy żeliwiaka. Jako przykład można przytoczyć wyniki pracy żeliwiaka o średnicy 600 mm, zasilanego ogrzanym powietrzem przy różnym zużyciu koksu. W pierwszym przypadku użyto 9% koksu i powietrza ogrzanego do temperatury 320° C. Otrzymano żeliwo o temperaturze 1450° C. W drugim przypadku wytworzone żeliwo posiadało temperaturę tylko 1440° C, pomimo zwiększenia zużycia koksu do 12% i ogrza-

nia wdmuchiwanego powietrza do 360° C. A więc w drugim przypadku uzyskano znacznie gorsze wyniki mimo doprowadzenia do żeliwiaka większej ilości ciepła.

Załączony wykres (rys. 2) przedstawia wpływ temperatury ogrzania wdmuchiwanego powietrza na zużycie paliwa i na wydajność żeliwiaka¹⁾.

Wykres wskazuje, że przy zasilaniu żeliwiaka powietrzem, ogrzewanym aż do temperatury 400° C, następuje szybkie zmniejszenie zużycia paliwa. Natomiast przy dalszym ogrzewaniu powietrza do temperatury 400—600° C zmniejszenie paliwa jest nieznaczne. Badania wykazały, że niekorzystnie jest ogrzewać wdmuchiwane powietrze do zbyt wysokiej temperatury, ze względów omówionych poprzednio, jak również ogrzewać wdmuchiwane powietrze do temperatury zbyt niskiej, stosowanej zwykle dotychczas, np. do 120—150° C. Nie jest to ekonomiczne, gdyż przyczynia się tylko do nieznacznego przegrzania wytwarzanego żeliwa. Praktyka wykazała, że ogrzanie wdmuchiwanego powietrza o każde 100° C powoduje wzrost temperatury wytwarzanego żeliwa o 10—15° C.

Należy jeszcze nadmienić, że zasilanie żeliwiaka ogrzanym powietrzem sprzyja zmniejszeniu zawartości węgla w żeliwie szarym do 2,9—3,1%, a w żeliwie kowalnym do 2,7—2,9%, oraz zmniejszeniu zawartości siarki o 40—50%.

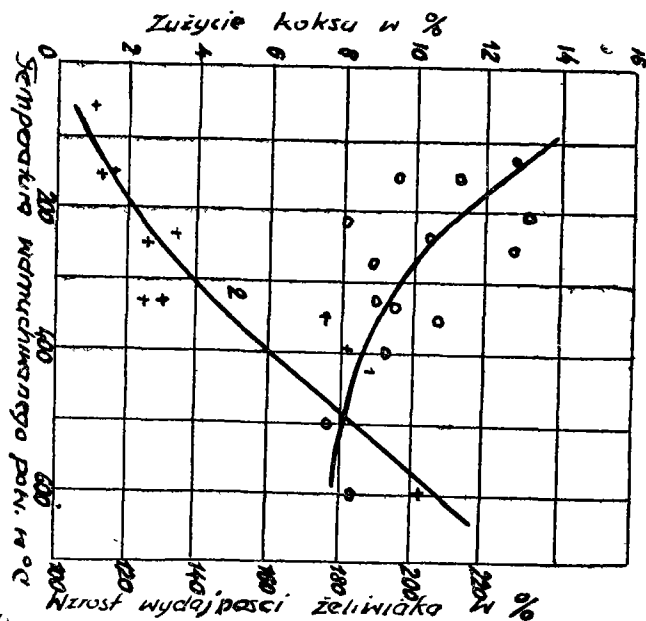
Omówimy teraz jeszcze w paru słowach korzyści, jakie uzyskuje się przy zasilaniu żeliwiaka powietrzem o zwiększonej zawartości tlenu.

Wdmuchiwanie powietrza wzbogaconego w tlen

Już od dłuższego czasu zwrócono szczególną uwagę na możliwości polepszenia wydajności żeliwiaka przez wdmuchiwanie tlenu lub powietrza wzbogaconego w tlen. Dodatek tlenu do wdmuchiwanego powietrza okazał się korzystny przede wszystkim ze względu na możliwość regulowania stopnia przegrzania wytwarzanego żeliwa.

Współczesne żeliwiaki wymagają zwykle ok. 800—1200 m³ powietrza na 1 tonę wytwarzanego żeliwa. Zawiera ono około 630—900 m³ gazów obojętnych, jak azot, argon i inne, które nie biorą udziału w procesie spalania. Wprowadzanie do żeliwiaka tak dużej ilości gazów obojętnych jest, jak wiadomo, bardzo niekorzystne ze względu na jego ogólny bilans cieplny, gazy bowiem ogrzane do temperatury 400—500° C. uchodząc z żeliwiaka, unoszą nieproduktywne dużą ilość ciepła.

Z tego względu dawno już próbowano zmniejszyć ilość gazów odlotowych przez dodatek do wdmuchiwanego powietrza pewnej ilości tlenu. Sprzyja to, jak wiadomo, zmniejszeniu ilości powietrza, a więc i wprowadzeniu do żeliwiaka mniejszej ilości azotu. Praktyka wykazała ponadto, że taki dodatek tlenu nie tylko sprzyja zmniejszeniu strat ciepła jawnego, unoszonego przez gazy odlotowe, lecz również przyczynia się w znacznym stopniu do polepszenia warunków spalania paliwa w żeliwiaku. Daje to w wyniku dużą oszczędność ciepła i dowolne regulowanie stopnia przegrzania wytwarzanego żeliwa przez łatwe regulowanie przebiegu procesów hutniczych w żeliwiaku. Na przykład praktyka wykazała, że przez dodatek tlenu żeliwo można przegrzać do temperatury 1480° C przy jednoczesnym zwiększeniu jego



Rys. 2. Wpływ temperatury ogrzewanego powietrza na zużycie koksu i wydajność żeliwiaka.

¹⁾ „Za Ekonomiu Topliwa“, Nr 7, 1950, str. 21.

płynności o przeszło 40% przy ekonomicznym zużyciu paliwa. Jest to bardzo ważne przy wytwarzaniu żeliwa specjalnego.

Związek Radziecki pierwszy zwrócił szczególną uwagę na możliwości przemysłowego zastosowania tlenu w odlewnictwie w celu polepszenia pracy żeliwiaka i wytwarzania silnie przegrzanego żeliwa specjalnego. Uczni radzieccy pierwsi opracowali racjonalne metody polepszenia procesu w żeliwiakach przez zasilanie ich w tlen lub powietrze wzbogacone w tlen. Obecnie we wszystkich odlewniach radzieckich, dysponujących tlenem wytwarzanym przemysłowo, zasilają się żeliwiaki powietrzem z dodatkiem tlenu.

Należy jednak nadmienić, że jedna z głównych przeszkód w szerokim zastosowaniu tlenu w odlewnictwie są jeszcze stosunkowo duże koszty jego produkcji. Na przykład na podstawie doświadczeń szeregu odlewni ustalono, że w pewnych warunkach zasilanie żeliwiaka w tlen nie daje istotnych korzyści, gdyż zbyt duże koszty produkcji tlenu są prawie równoważne uzyskanym korzyściom. Jest więc czynnikiem zasadniczym w tym przypadku wytwarzanie tlenu możliwie taniego. Cene tlenu można znacznie obniżyć przy zwiększeniu jego zapotrzebowania, a co za tym idzie zmniejszeniu kosztów produkcji. Zwiększenie np. zapotrzebowania na tlen 9 lub 10-krotne obniża jego cenę ok. 3,5-krotnie.

W celu przedstawienia dużych korzyści, jakie uzyskuje się przy zasilaniu żeliwiaka w tlen lub powietrze wzbogacone w tlen, podajemy kilka przykładów z praktyki fabrycznej.

W Ryskiej Fabryce Budowy Okrętów już od dłuższego czasu stosuje się doprowadzanie do żeliwiaka dodatkowo tlenu. Wdmuchuje się go przez górny rząd dysz pod dużym ciśnieniem w ilości 4,3—6 m³ na tonę wytwarzanego żeliwa. Uzyskano w wyniku przegrzanie żeliwa o 100° C przy jednoczesnej dużej oszczędności koksu i znacznym zwiększeniu wydajności żeliwiaka.¹⁾

W Charkowskiej Fabryce Budowy Maszyn Transportowych zastosowano dodatek tlenu do powietrza wdmuchiwanego do żeliwiaka. Dzięki temu temperatura wytwarzanego żeliwa wzrosła do 1430—1440° C przy zużyciu koksu 14%, a ilość braków odlewniczych zmniejszyła się prawie trzykrotnie²⁾.

Koncern amerykański *Ross-Meehan Foundries*³⁾ przeprowadził szereg prób z zasilaniem żeliwiaka o średnicy 1220 mm powietrzem wzbogaconym w tlen. Ilość dodawanego tlenu wahała się w granicach od 1,7—7,2% całkowitej ilości wdmuchiwanego powietrza. Tlen wytwarzano w specjalnie zbudowanym urządzeniu i doprowadzano do przewodu powietrznego pod kątem 45° w odległości 1,5 m od skrzynki dysz. Uzyskano przy tym duże korzyści. Temperatura wytwarzanego żeliwa wzrosła o około 60° C; można ją było łatwo regulować przez regulowanie ilości dodawanego tlenu. Ponadto zwiększyła się w żelwie zawartość węgla, a straty w nim manganu i krzemu zmniejszyły się. Zmniejszyła się również zawartość siarki prawie o 50%. Nie występowało przy tym zawisanie wsadu ani zużłowanie dysz. Obmurowanie pieca mniej było narażone na zniszczenie.

1) W. W. Ławrusiewicz: „Primienienie kistoroda w czugunolitejnym proizwodstwie“, Standartgiz, 1950 r.

2) E. I. Judin i M. G. Smirnov: „Primienienie kistoroda w czugunolitejnym proizwodstwie“, Standartgiz, 1950 r.

3) Clark E. S.: „The Iron Age“, 4 maja 1950 r., str. 97.

W tabeli 2 podano wyniki omówionych powyżej prób.

TABELA 2

Ilość wdmuchiwanego powietrza w m ³ /min.	dodatek tlenu		zawartość tlenu w powietrzu w %	zużycie koksu w kg/tonę żeliwa	waga naboju koksu w kg	wydajność żeliwiaka w kg/godz.
	w m ³ /min	w %				
98,0	0	0	20,9	26,6	77,18	5830
81,2	1,4	1,7	22,4	25,8	56,75	5830
67,2	1,4	2,0	23,0	24,8	56,75	5870
56,0	2,8	4,8	24,8	23,0	52,21	5440
65,8	4,2	6,0	25,8	22,4	56,21	6570
68,0	4,9	7,2	26,6	20,9	56,21	6800

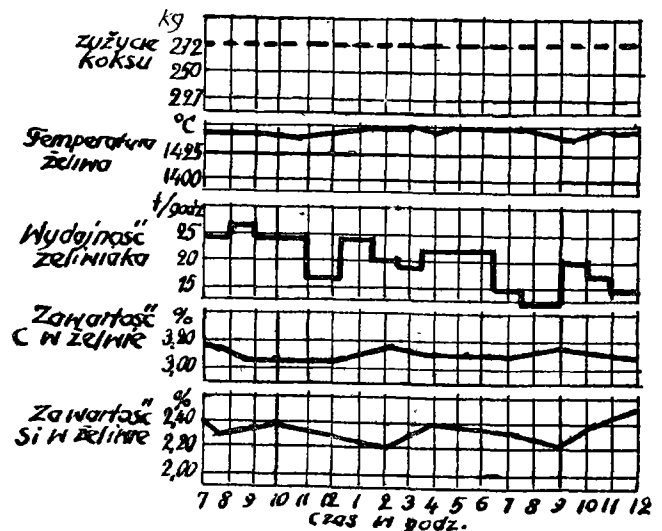
Omówimy jeszcze w krótkich słowach wyniki prób, przeprowadzonych w fabryce samochodów „Chevrolet“¹⁾. Do dwóch żeliwiaków o średnicy 1830 mm wdmuchiowano powietrze wzbogacone w tlen. Dodatek tlenu wynosił 1, 1,7 i 2,8%, zwiększając przez to zawartość tlenu w wdmuchiwanym powietrzu do 21,9, 22,6 i 23,7%. Czas trwania procesu skrócono z 19 do 15 godzin. Tlen doprowadzano ze zbiornika do przewodu powietrznego żeliwiaka.

Próby powyższe miały na celu zbadanie możliwości zmniejszenia zużycia paliwa dzięki zasilaniu żeliwiaka powietrzem wzbogaconym w tlen. Warunki pracy żeliwiaków podczas prób podaje się niżej: wysokość warstwy koksu nad dyszami wynosiła 1,33 m, a jej waga 2,6—2,8 ton; zużycie koksu wynosiło 136—147 kg na tonę wytwarzanego żeliwa, a zużycie topnika 72—91 kg na tonę żeliwa; wsad metalowy składał się z 20,0% odpadków stalowych, 23,7% surowki wielkopiecowej, 1,1% surowki zwierciadlanej, 30% odpadków odlewniczych, 25,0% brykietowanych wiórów żeliwnych i 0,2% żelazofosforu.

Wytworzone żeliwo zawierało 3,1—3,6% C, 2,20—2,65% Si, 0,4—0,6% Mn, 0,15—0,20% Ni, 0,10—0,20% Cr, 0,11—0,18% P i 0,1—0,3% S.

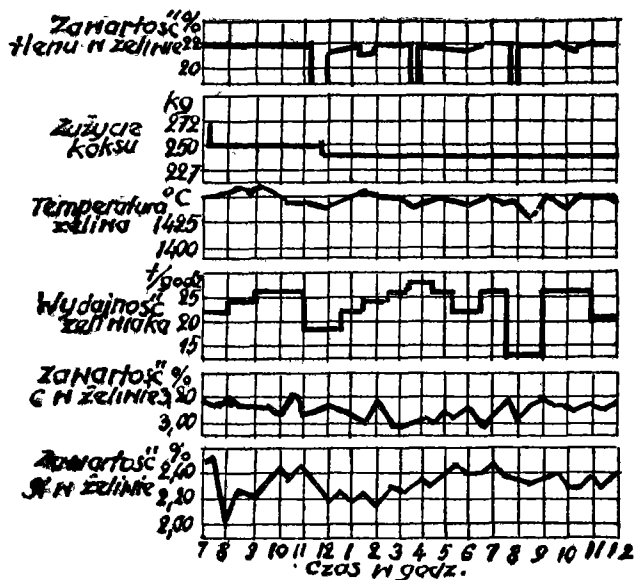
Na podanych poniżej wykresach przedstawiono wyniki powyższych prób.

Z wykresów tych widać, że przy nieznacznym dodatku tlenu, np. 1,0%, nie uzyskano istotnych ko-

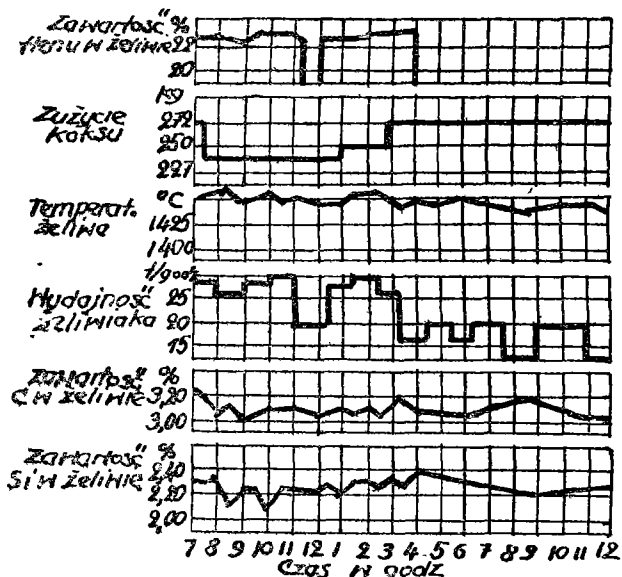


Rys. 3. Wyniki otrzymane przy zasilaniu żeliwiaka zwykłym powietrzem atmosferycznym, zawierającym 20,9% tlenu.

1) F. J. Vebbere, F. J. „American Foundryman“, t. VI, 1950 r.

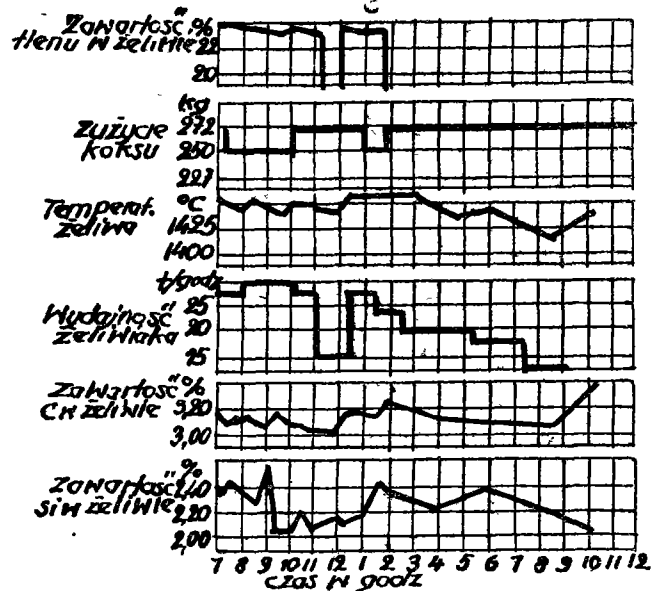


Rys. 4. Wyniki otrzymane przy zasilaniu żeliwiaka powietrzem, zawierającym 21,9% tlenu.



Rys. 5. Wyniki uzyskane przy zasilaniu żeliwiaka powietrzem, zawierającym 22,6% tlenu.

rzyści, natomiast zwiększenie tego dodatku do 2,8% (rys. 6) przyczyniło się do znacznego zwiększenia wy-



Rys. 6. Wyniki uzyskane przy zasilaniu żeliwiaka powietrzem, zawierającym 23,7% tlenu.

dajności żeliwiaka i zmniejszenia zużycia koksu. Ponadto otrzymano żeliwo dobrze przegrzane i płynne.

Badania wykazały, że zasilanie żeliwiaka powietrzem wzbogaconym w tlen daje następujące korzyści:

- 1) temperatura wytwarzanego żeliwa znacznie wzrasta i można ją łatwo regulować przez regulowanie ilości dodawanego tlenu;
- 2) uzyskuje się znaczną oszczędność paliwa;
- 3) zwiększa się wydajność żeliwiaka;
- 4) uzyskuje się mniejsze straty manganu i krzemu;
- 5) zmniejsza się niebezpieczeństwo zawisania wsadu;
- 6) zmniejsza się zawartość w żeliwie siarki;
- 7) zwiększa się zawartość w żeliwie węgla;
- 8) umożliwia się korzystne przetapianie wsadu o dużej zawartości odpadków stalowych dzięki wytworzeniu wysokiej temperatury w strefie topienia, co jest ważne np. przy wytwarzaniu żeliwa kowalnego.

Reasumując powyższe widzimy, że zasilanie żeliwiaka powietrzem ogrzanym i wzbogaconym w tlen oraz zastosowanie dysz, rozmieszczonych w kilku rzędach, posiada duże znaczenie ekonomiczne. Przyczyni się to niewątpliwie do znacznego polepszenia warunków pracy żeliwiaków.

A. G. ALAPIN

RACJONALIZACJA GOSPODARKI SMARAMI

(Z doświadczeń kombinatu „Trechornaja Manufaktura“ im. Dzierżyńskiego)

Duża rola, jaką odgrywa racjonalne smarowanie urządzeń, jest znana powszechnie. Dobre smarowanie powoduje oszczędność energii elektrycznej i wyraźne zmniejszenie zużycia części maszyn, zmniejsza też braki w produkcji, spowodowane zaplamieniem smarem. Mimo to w poszczególnych zakładach tekstylnych gospodarka smarami znajduje się w stanie prymitywnym. Braki w prowadzeniu tej gospodarki obserwuje się od chwili otrzymania smarów ze składu, w czasie ich transportu, przechowywania, wydawania z magazynu, w podręcznym składziku smarownika oraz przy obsłudze maszyn.

Przez długi okres czasu gospodarka smarami w kombinacie „Trechornaja Manufaktura“ była

prowadzona również nieracjonalnie. Powodowało to duże straty materiałów smarowniczych, ich zanieczyszczenie i pomieszenie. Nierzadko urządzenia były smarowane smarami złej jakości, co prowadziło do szybkiego zużycia części maszyn, a także do znacznego zużycia energii elektrycznej ponad normę.

Wszystko to skłoniło do zajęcia się uporządkowaniem gospodarki smarami. Skierowano przy tym uwagę na rozwiązanie szeregu zagadnień. Dobrano asortyment materiałów smarowniczych dla wszystkich urządzeń kombinatu; w magazynie oddziału zaopatrzenia zorganizowano przyjęcie, przechowywanie i wydawanie materiałów smarowniczych w beczkach; zorganizowaną w fabrykach przechowal-

nie olejów, wyposażone w urządzenia do mechanicznego ich przepompowywania; zaprowadzono ewidencję rozchodu smarów.

Ważne miejsce w tej pracy zajęła organizacja podręcznych składzików smarowników. Etaty ich były skompletowane, rozwinęła się praca w kierunku podniesienia ich kwalifikacji. Jednocześnie opracowywano instrukcję, dotyczącą smarowania urządzeń. Organizowano zbieranie już używanych olejów i ich regenerację.

Całą pracę uporządkowania gospodarki smarami w kombinacie trzeba było przeprowadzić wyłącznie własnymi siłami. Przy współudziale aktyw robotników i pracowników inżynieryjno-technicznych udało się usunąć szereg „wąskich miejsc” w organizacji gospodarki smarami.

Dawniej oddział zaopatrzenia nie posiadał dobrego opakowania (beczek). Nieraz do transportu olejów do smarowania stosowano opakowanie częściowo liचे, zabrudzone, nie zaopatrzone w etykiety. Powodowało to duże straty materiałów smarowniczych i ich zanieczyszczenie. Obecnie do olejów jest wydzielone specjalne opakowanie (beczki), z nakręcanymi korkami metalowymi. Beczki są pomalowane różnymi barwami, odpowiednio do gatunku oleju, np. dla marki „Wełosit” — barwą żółtą, dla olejów maszynowych — brązową, dla olejów cylindrowych — czarną itd. Na dnach beczek znajdują się napisy z podaniem marki oleju.

Wprowadzenie takiego opakowania pozwoliło na zorganizowanie ewidencji olejów, nadchodzących do składu. Ustało mieszanie się ich i zanieczyszczenie.

W zakładach nie było dawniej specjalnych przechowalni materiałów smarowniczych choć na zapas dwudniowy. Z tego powodu obserwowano częste przerwy w zaopatrywaniu oddziałów w oleje. Dopu-



Rys. 1.

szczano duże straty i zanieczyszczenia smarów w czasie ich przechowywania i wydawania.

Obecnie we wszystkich zakładach w przedzalni, tkalni i wykończalni są zorganizowane specjalne przechowalnie oleju, odpowiadające wszystkim wymagom techniki, wyposażone w urządzenia do mechanicznego przepompowywania olejów z beczek do zbiorników metalowych o pojemności do 300 kg (rys. 1).

Zbiorniki są zapatrzone w siatki w celu chwywania domieszek mechanicznych, które przypadkowo trafiły do olejów. Dna zbiorników są stożkowe, z zamknięciami korkowymi do okresowego spuszczenia osadu. Wszystkie zbiorniki posiadają szklane wskaźniki poziomu oleju z podziałką dla umożliwienia ewidencji nadchodzących olejów i wydawania ich na oddziały.

Wszystkie przechowalnie olejów są wyposażone w specjalne zbiorniki o pojemności 70—200 kg zaopatrzone w przykrywkę. Wszystkie zaś zbiorniki są zaopatrzone w specjalne napisy, wskazujące markę oleju lub gęstość smaru.

Dawniej w podręcznych składzikach smarowników były wszędzie ustawione skrzynie żelazne (ogólnie przyjęte w zakładach włókienniczych), w których w stanie chaotycznym przechowywano inwentarz smarowniczy i materiały. Przy takim przechowywaniu oleju i smaru ulegały one zwykle zanieczyszczeniu i pomieszaniu, a przy skrzyniach stały kałuże oleju, co powodowało dodatkowe zabrudzenie.

Ażeby polepszyć warunki przechowywania inwentarza i olejów w oddziałach, autor artykułu skonstruował całkowicie metalowe szafy dla smarowników (rys. 2). W lewej górnej stronie takiej szafy są zamocowane, w położeniu zawieszonym, specjalne zbiorniczki na oleje różnych marek. Zbiorniczki są zaopatrzone w siatki i szklane wskaźniki poziomu oleju. Dno zbiorniczków jest stożkowe i ma otwór, zamykany wkręcanym korkiem metalowym. Otwór służy do okresowego spustu osadu. Kurki do nalewania oleju w oliwiarki smarowników są umieszczone nieco wyżej poziomu dna. Pod zbiorniczkami są rozmieszczone kraty z brytfanną do chwytania przypadkowo rozlanego oleju.

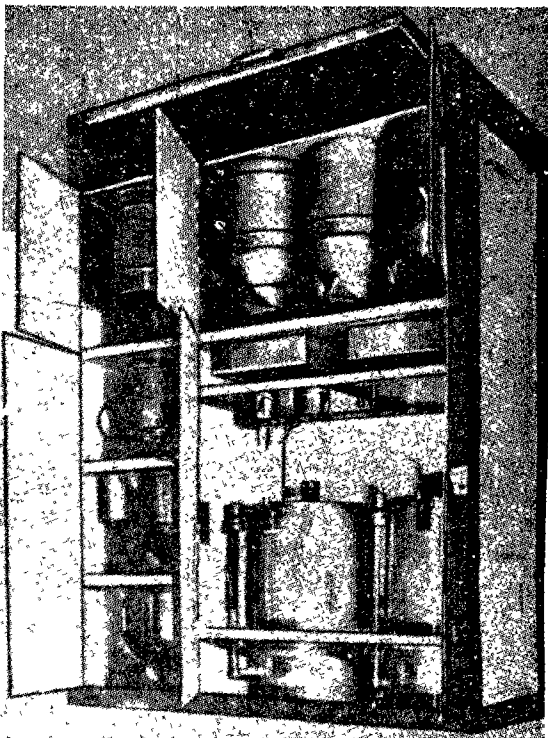
Prawa górna strona szafy ma półki i jest przeznaczona do przechowywania drobnego inwentarza smarowniczego (oliwiarek). Dolna część szafy służy do przechowywania specjalnie oznaczonych baniek i wiader z pokrywami, które służą do dostarczenia materiałów smarowniczych z przechowalni fabrycznych do podręcznych składzików smarowników. Dotychczas urządzono już 44 składziki dla smarowników technologicznego i częściowo elektrycznego wyposażenia.

W r. 1951 organizowanie podręcznych składzików winno być całkowicie zakończone. W całym kombinacie będą 54 podręczne składziki smarowników.

Uporządkowanie gospodarki smarami, stworzenie kulturalnych warunków w przechowalniach olejów i w podręcznych składzikach odbiło się dodatnio na pracy smarowników. Poczęli oni lepiej obsługiwać maszyny i ostrożnie obchodzić się z inwentarzem smarowniczym. Gdy przedtem często bywały wypadki uszkodzeń z powodu złego smarowania zwłaszcza w wykończalni, to w okresie ostatnich 1½—2 lat takie wypadki prawie zupełnie ustały.

Dla oszczędzania materiałów smarowniczych bardzo ważne znaczenie ma zbieranie już używanych

olejów i oczyszczanie ich w celu umożliwienia dalszego ich wykorzystania. Oleje, używane do smarowania łożysk maszyn włókienniczych i wyposażenia energetycznego, ulegają w czasie pracy zanieczyszczeniu różnymi domieszkami mechanicznymi. W wykończalniach dostaje się do używanych olejów również woda. Takie używane oleje można oczyścić z postronnych domieszek i usunąć z nich wodę.



Rys. 2.

Oleje regeneruje się różnymi sposobami: osadzeniem, filtrowaniem, odwirowywaniem, oraz sposobami chemicznymi i kombinowanymi.

W roku 1949 wykonano we własnym zakresie, w warsztacie mechanicznym, filtr systemu „Liliput” z dodatkowym osadnikiem (rys. 3). Chociaż konstrukcja tego filtru jest bardzo prosta, zapewnia on całkowitą regenerację używanych olejów maszynowych i wrzecionowych.

Praktyka wykazała, że filtr ten nie oczyszcza dokładnie używanego oleju marki „Wefosit”. Obecnie otrzymano filtr oddziaływy, który zastosowano do oczyszczania tego oleju.

Jak wykazała praktyka, można zaoszczędzić materiałów smarowniczych, stosując smary gęste według metody inż. Karetnikowa.

Gęste smary inż. Karetnikowa i sposób doprowadzania ich do powierzchni trących za pomocą



Rys. 3.

szarego sukna płaszczowego są znane w przemyśle mniej więcej od dwudziestu lat. Tę metodę wynalazca zaproponował w zasadzie do zastosowania w najprostszycy łożyskach transmisyjnych oraz w łożyskach bębnowy maszyn cesańkowych, stosowanych w przędzalnictwie. Zdecydowano zastosować materiały i metodę inż. Karetnikowa przy smarowaniu szyjek wałeczkowy draparskich maszyny cesańkowej w wykończalni. Zmieniono konstrukcję przykrywek łożysk wałeczkowy draparskich. Przykrywki zostały odlane z żeliwa zamiast z brązu.

Przygotowaną i posmarowaną według nowej metody maszynę nr 8 oddano do eksploatacji w styczniu 1950 r. Przepracowała ona ok. 4 miesiące, aż do zatrzymania jej zgodnie z planem w celu obtoczenia taśmy igielkowej wałeczkowy. Po dokonaniu obtoczenia wałeczki draparskie ponownie umieszczono w maszynie, łożyska zaopatrzone w świeży smar i maszyna została uruchomiona ponownie.

Przypuszczenia, dotyczące skuteczności zastosowania nowej metody doprowadzania smaru oraz jakości samego smaru, sprawdziły się.

Znacznie zmniejszyło się zużycie materiałów smarowniczych. Gdy dawniej na smarowanie wałeczkowy zużywano w ciągu czterech miesięcy nie mniej niż 150 kg oleju wrzecionowego na każdą maszynę, to w takim samym okresie smarowania smarem gęstym zużyto zaledwie około 1 kg smaru. Przy tym brąz w łożyskach zamieniono żeliwem. Daje to oszczędność 36 kg brązu.

Przy nowym smarowaniu temperatura łożysk obniżyła się średnio o 12°C, co świadczy o zmniejszeniu się tarcia, a więc zmniejszeniu się zużycia energii elektrycznej.

Poza tym zastosowanie nowej metody smarowania przyczynia się do zmniejszenia możliwości zapłonu na draparkach.

Po czteromiesięcznej pracy przy oględzinach powierzchni trących szyjek wałeczkowy i łożysk nie stwierdzono zużycia, natomiast ustalono, że ma miejsce dalsze polerowanie powierzchni.

Zastosowanie nowej metody smarowania zlikwidowało oliwienie pasów, a więc zwiększył się czas ich służby. Doświadczenia nad zastosowaniem gęstych smarów są prowadzone dalej.

Praca nad racjonalizacją i uporządkowaniem gospodarki smarami w kombinacie jest daleka od zakończenia. Nie bacząc na to, osiągnięto już duży efekt.

Zaznacza się znaczne zmniejszenie zużycia części maszyn. Uszkodzenia z powodu złego smarowania zdarzają się tylko wyjątkowo. Zastosowanie odpowiednich materiałów smarowniczych i lepszy dogład urządzeń pozwalają na obniżenie zużycia energii elektrycznej.

Porównawcze próby zapotrzebowania mocy całego zespołu maszyn przędzalniczych (w latach 1948 i 1950) przed i po uporządkowaniu gospodarki smarami dały bardzo pouczające wyniki.

W osnowowych maszynach przędzalniczych w 1950 r. w porównaniu z rokiem 1948 szybkość wrzecion zwiększyła się o 17% przy jednoczesnym zmniejszeniu mocy na wale o 3%.

Analogicznie w wątkowych maszynach przędzalniczych szybkość wrzecion zwiększono w tym samym czasie o 10,7% przy zmniejszeniu mocy maszyny na wale o 10,6%. Jeżeli porównać szybkości maszyn

w r. 1950 z szybkościami w r. 1948, to okaże się, że moc na wale osnowowych maszyn przędzalniczych zmniejszyła się o 31%, a moc maszyn wątkowych o 25%.

Obecnie biuro energetyczne prowadzi systematyczne pomiary poboru mocy poszczególnych rodzajów urządzeń i sprawdza lekkość ich biegu. Według ustalonego planu warsztaty tkackie są sprawdzane na lekkość biegu przyrzędem tow. Zacharowa.

W roku 1950 zmniejszył się znacznie rozchód materiałów smarowniczych. Rozchód oleju maszynowego zmniejszył się poniżej limitu: w przędzalniach o 7780 kg, w tkalniach o 7400 kg.

K. G. ALEKSIEJEW

NOWY PRYZRZĄD DO OKREŚLANIA NAPRĘŻENIA NITEK OSNOWY NA KROŚNIE TKACKIM

Napężenie nitek osnowy jest jednym z podstawowych technologicznych czynników, określających przebieg technologicznego procesu tkactwa.

Od napężenia nitek osnowy zależy ścisłość i grubość tkaniny, a także zużycie przędzy w tkaninie. Ogólnie wiadomo również, że według napężenia można sądzić o wielkości deformacji nici osnowy w procesie tkania i o ich rwaniu się na krośnie.

Z powyższego wynika, że napężenie nitek osnowy na krośnie gra wielką rolę w procesie tkania. Dlatego też zupełnie naturalne jest dążenie wielu robotników przemysłu włókienniczego do poznania wielkości i charakteru zmian napężenia nitek osnowy w zależności od różnych danych stanu krosna i od gatunku tkaniny.

Do ostatnich czasów sądzono o napężeniach przy danym stanie maszyny według rwania się osnowy. Dobrze działających przyrządów do pomiarów napężenia nitek osnowy na krośnie nie było. Ostatnio zgłoszono dużo przyrządów do tego celu. Można podzielić je na cztery grupy:

- pierwsza — przybory mechaniczne bez zapisu wykresu napężenia, tzw. tensometry;
- druga — przybory mechaniczne z mechanicznym zapisem wykresu napężenia;
- trzecia — mechaniczne przyrządy z optycznym zapisem wykresu napężenia, tzw. tensografy;
- czwarta — elektryczne przyrządy z optycznym zapisem wykresu napężenia.

Lepiej odpowiadają wymaganiom potrzebnym do badań przyrządy z optycznym zapisem wykresu napężenia. Nie mają one wielkich, dźwigniowych mechanizmów zapisujących, stosowanych w przyrządach mechanicznych, i dlatego jest w nich znacznie osłabiony wpływ sił bezwładności na dokładność wskazań.

Przyrządy z optycznym zapisem wykresu napężenia są wykonywane przez Moskiewski Tekstylny Instytut (MTI) — autor P. A. Kolesnikow — oraz przez Centralny Naukowo-Badawczy Instytut Przemysłu Bawełnianego (CNIPB).

W obu przyrządach w charakterze aparatów zapisujących są użyte komory fotograficzne z taśmą fotograficzną. Na taśmę kierują się wahania odbitego od lusterka promienia świetlnego. Wahania lusterka są powodowane wahaniami napężenia nitki osnowy i przekazywane są od niej do lusterka przez rolkę kontrolną, linkę i sprężynę.

W przyrządzie MTI zastosowano płaską sprężynę,

Zebrano używanych olejów maszynowych i wrzeccionowych 3,7 tony oraz około jednej tony oleju „Wełosit“.

Z wprowadzeniem nowej organizacji gospodarki smarami polepszyły się warunki pracy smarowników.

Należy zaznaczyć, że przedstawiciele wielu przedsiębiorstw przemysłu lekkiego i innych gałęzi przemysłu, którzy zwiedzili kombinat, wysoko ocenili przeprowadzoną pracę. Wszyscy zdecydowali przenieść opisane doświadczenia do swoich przedsiębiorstw.

(„Tekstylnaja Promyszlennost“, Nr 6, 1951 r., str. 37—39)

ułożoną swobodnie w kształcie beleczki na dwóch przyrmach, umocowanych na ramie główki przyrządu.

W przyrządzie CNIPB znajduje się sprężyna spiralna, umocowana jednym końcem na zwrotnym wałku, a drugim na dźwigni, która jest zamocowana w ścianie główki przyrządu. Zwrotny wałek jest umieszczony w łożyskach kulkowych między ściankami główki.

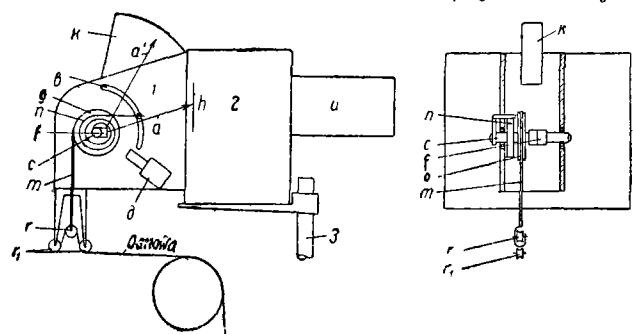
Wykresy napężenia nitek osnowy z pełnego cyklu pracy krosna, zapisane na obu przyrządach, mają prawie jednakową formę i charakteryzują się obecnością ostrych szczytów przy przejściu od minimalnych do maksymalnych naprężeń, szczególnie w chwili przybijania wątku. Taki charakter krzywych świadczy o tym, że przyrządy z zapisem optycznym najdokładniej oddają rzeczywistą wielkość i charakter zmian napężenia nici osnowy na krośnie tkackim.

Przyrządy MTI i CNIPB mają rozmaite wykonanie konstrukcyjne i dlatego bardzo różnią się jeden od drugiego.

Wszystkie części przyrządu MTI (komory fotograficzne, źródła światła i główka rejestrująca), w związku z zastosowaniem swobodnie ułożonej na przyrmach, sprężynowej beleczki, są umieszczone oddzielnie jedna od drugiej, co tworzy dużą niedogodność przy korzystaniu z przyrządu. Oprócz tego swobodnie ułożona na przyrmach sprężyna w czasie pracy przyrządu może być lekko przesunięta ze swego miejsca i wtedy wskazania przyrządu będą wypaczone.

Przyrząd CNIPB swym konstrukcyjnym wykonaniem różni się korzystnie od przyrządu MTI i dlatego jest wygodniejszy w pracy.

Schemat przyrządu przedstawiony jest na rys. 1.



Rys. 1.

Jak widać z rysunku, przyrząd składa się z trzech podstawowych części: główki (1), komory fotograficznej (2) i statywu (3). Między ściankami główki przyrządu znajduje się w łożyskach kulkowych wałek zwrotny (c). Na wałku są zamocowane dwa lusterka (f), blok (o) z linką (m) i kontrolną rolką (r) oraz spiralna sprężyna (n). Sprężyna spiralna drugim swym końcem jest zamocowana w przecięciu ścianki przyrządu. W główce przyrządu znajduje się żarówka (d), od której promienie światła padają na lusterka i odbijają się — jeden na taśmie fotograficznej, a drugi na skalę obserwacyjną (k). Taśma fotograficzna (h) mieści się w komorze fotograficznej na szpulce. Przy puszczeniu przyrządu w ruch taśma jest rozwijana za pomocą silniczka i przechodzi z określona szybkością pionowo do odbitego promienia (a). Skala obserwacyjna przedstawia wąską szczelinę, zasłoniętą przezroczystym materiałem (szkłem lub masą plastyczną), na którą pada odbity promień (a). Położenie jego rzutu można obserwować przez cały czas pracy przyrządu. Taśma fotograficzna, która przeszła koło promienia, zbiera się w kasecie (u), a po skończeniu pracy kasetę zdejmujemy i przesyła do laboratorium fotograficznego w celu wyświetlenia taśmy. Cały przyrząd znajduje się na specjalnym statywie, urządzonej tak, że ma się zupełną możliwość lekko wyregulować położenie przyrządu według wysokości i głębokości krosna, zarówno w poziomym, jak w pionowym kierunku.

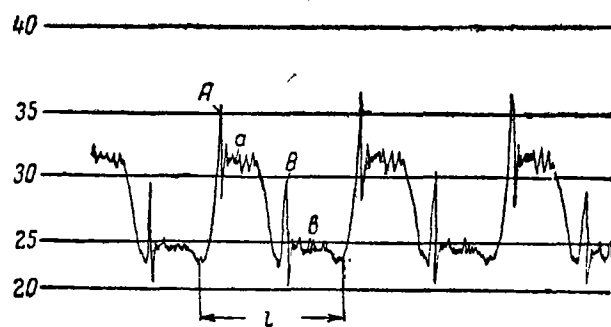
Przyrząd pracuje w następujący sposób:

Założona na kontrolną rolkę (r) nitka osnowy, przy zmianie jej naprężenia, przesuwa rolkę kontrolującą pionowo i za pomocą linki (m) przekreśla błocek (o) i wałek (c) o pewien nieduży kąt. Wraz z obrotem wałka obracają się jednocześnie z nim o tenże kąt i lusterka (f), odchylając odbite od nich promienie (a, a¹). Promienie odkładają się w określonej podziałce na skali obserwacyjnej i na taśmie fotograficznej, wskazując wielkości oraz charakter odchylenia naprężenia nitki. Ustawienie i dopasowanie przyrządu na warsztacie nie wywołuje trudności. Z początku ustawia się statyw tak, żeby jego półka znajdowała się powyżej skali. Następnie na półkę statywu stawia się przyrząd. Przyrząd ten uprzednio zaopatruje się w podziałkę, w którym to celu na kontrolną rolkę zawieszają się kilka ciężarków, np. po 20, 30, 40 g. Przy każdym zawieszeniu dokonywa

się zdjęcia promienia na taśmie fotograficznej. Na taśmie powstają zdjęcia kilku prostych linii, odpowiadających obciążeniu 20, 30 i 40 g. Za pomocą tych linii odczytuje się później zdjęte wykresy. Jeżeli badana osnowa ma naprężenie większe niż 20, 30, 40 g, to podziałkowa siatka zapisuje się przy dużych obciążeniach.

Dla zwiększenia siły oporu sprężyny koniec jej, umocowany w przecięciu ścianki, przesuwa się w górę po przecięciu, dzięki czemu moment skręcający sprężyny zwiększa się od 0 do 300 g. Dlatego też przyrząd bez specjalnego wysiłku może być przystosowany na naprężenie nitki osnowy dla jakiegokolwiek rodzaju tkaniny — od gazy do brezentu. Możliwość regulowania momentu skręcającego sprężyny pozwala na zastosowanie przyrządu we wszystkich gałęziach przemysłu włókienniczego.

Wykres naprężenia nitki osnowy na krośnie AT-100 (tkanina - perkal) ma widok krzywej, pokazanej na rys. 2.



Rys. 2.

Na wykresie punkt A odpowiada momentowi przybicia przy znajdowaniu się badanej nitki w dolnej części przesmyku; punkt B — moment przybicia, kiedy nitka znajduje się w górnej części przesmyku. Odcinek krzywej (a) odpowiada wysokością dolnej części, a odcinek (b) górnej części przesmyku. Część wykresu (1) odpowiada całemu cyklowi pracy krosna, tj. dwóm obrotom wału korbowego.

Zwartość przyrządu, prostota jego obsługi oraz wygoda przy korzystaniu robia przyrząd dostępnym nie tylko dla instytutów naukowo-badawczych, ale i dla wszystkich fabrycznych laboratoriów fabryk tkackich.

W. W. JAPASKURT

NOWE PRĄDY W TECHNOLOGII PRODUKCJI CUKRU

Przemysł cukrowniczy ZSRR z nadwyżką wykonał zadanie powojennego planu pięcioletniego w zakresie produkcji cukru, znacznie zwiększając jego produkcję w roku 1950.

Wzrost produkcji cukru w pięcioletce powojennej był wynikiem dużej pomocy partii i rządu w dziele odbudowy cukrowni, stworzenia nowych jednostek oraz technicznej reorganizacji przemysłu cukrowniczego.

Dużą rolę w postępie technicznym radzieckiego przemysłu cukrowniczego odegrała twórcza inicjatywa przodowników produkcji, którzy wzbogacili przemysł nowymi metodami pracy.

W artykule niniejszym przeprowadza się wstępne podsumowanie wprowadzenia w okresie minionej pięcioletki powojennej, a zwłaszcza w okresie ostatnich dwóch lat, ważniejszych przedsięwzięć technicznych w dziedzinie technologii produkcji cukru.

1. Zastosowanie płaskiej krajanki buraczanej

Zagadnienie kształtu i wymiarów krajanki buraczanej, tj. jej jakości, zajmuje w ciągu długiego czasu umysły inżynierów praktyków, mistrzów oraz pracowników naukowych. Jest to zrozumiałe, ponieważ waż pierwszy i najbardziej skomplikowany proces

przy produkcji cukru polega na umiejętności wydobycia soku z buraka.

Stosowany obecnie dyfuzyjny sposób otrzymywania soku z buraka określa nie tylko ilość wytworzonego cukru, lecz i wszystkie produkcyjne wskaźniki pracy cukrowni: wydajność, straty cukru, zużycie paliwa itd.

Do roku 1936 jakość krajanki buraczanej w cukrowniach ZSRR określano tylko długością 100 g krajanki w metrach oraz procentem braków i miazgi. W roku 1936 wprowadzono jeszcze jeden dodatkowy wskaźnik: obecność nie mniej niż 50—55% krajanki rynienkowatej. Podporządkowano przepisom również grubość krajanki (0,5—0,7 mm).

Stosowane jednak w ZSRR daszkowe noże piórowe uniemożliwiały w praktyce otrzymywanie takiego procentu rynienkowatej krajanki buraczanej i wykonać tę normę udawało się tylko niewielu stachanowcom. Pozostała krajanka ma głównie kształt pasemka — jest to krajanka płaska.

Doświadczenie wykazało, że rynienkowata krajanka nie stanowi ściśle obowiązującego i dodatniego czynnika w procesie, urzeczywistnianym w baterii dyfuzyjnej. Do tego wniosku przyszli już dawno robotnicy wielu cukrowni (1-Kubańskiej, Olechowackiej i innych). Profesor P. M. Silin wypowiedział się również na korzyść krajanki płaskiej.

Należy jednak zaznaczyć, że wielu pracowników naukowych w dalszym ciągu uporczywie rozpracowywało podstawy teoretyczne na korzyść krajanki

rynienkowatej, co bardzo dezorientowało praktyków w ich poszukiwaniach najlepszych sposobów wydobycia cukru z buraków metodą dyfuzji.

Mistrz cukrowni Ertlskiej, tow. N. P. Timofiejew, i b. główny inżynier tej cukrowni, tow. D. K. Szewandin, starając się o polepszenie pracy baterii dyfuzyjnej, znaleźli doświadczalnie krajankę takiej jakości, że zastosowanie jej wyraźnie zwiększyło zdolność wytwórczą baterii dyfuzyjnej i obniżyło straty cukru przy dyfuzji.

Wymienieni, pracując nad tym w ciągu trzech lat, ustalili, że dobrą pracą baterii dyfuzyjnej lepiej zapewnia krajanka płaska o długości większej niż 30 m na 100 g wagi, grubości 1—1,5 mm i szerokości 2,5 mm, i rozpracowali metodę otrzymywania takiej wysokowartościowej krajanki na krajalnicach odśrodkowych

W sezonie produkcyjnym 1950/51 roku oprócz cukrowni Ertlskiej pracowało według tej metody z dobrym wynikiem wiele innych cukrowni. W cukrowni Ertlskiej w poprzedniej produkcji były przeprowadzone badania porównawcze nad wyrobem cukru z krajanki rynienkowatej i płaskiej.

Poniżej podano niektóre wyniki badań, przeprowadzonych między 29 listopada i 10 grudnia 1950 roku (tabela 1).

TABELA 1

W s k a z n i k i	krajanka płaska		krajanka rynienkowata	
	średnia za okres badania	maksymalna długość krajanki w ciągu zmiany	średnia za okres badania	maksymalna długość krajanki w ciągu zmiany
długość 100 g krajanki (w m)	31,8	36,1	17,8	21,0
braki (w %)	3,2	1,8	4,2	1,1
krajanka rynienkowata (w % w stosunku do wagi)	7,0	6,4	42,6	36,4
krajanka płaska (w % w stosunku do wagi)	89,8	91,8	53,2	62,5
procentowa zawartość wagowa według grubości krajanki:				
do 1 mm	31,8	34,4	23,3	28,8
od 1 do 1,5 mm	43,7	42,7	36,5	37,9
od 1,5 do 2 mm	24,5	22,9	28,4	27,1
powyżej 2 mm	—	—	11,8	6,2
szerokość krajanki nierynienkowatej (w mm)	2,3 — 2,7	2,2 — 2,7	2,8 — 3,6	2,5 — 3,5

Z tabeli 1 widać, że krajanka płaska wyróżnia się dodatnio od krajanki rynienkowatej i grubością i szerokością. Jeżeli krajanka płaska zawiera około 75% krajanki o grubości do 1,5 mm, to krajanka rynienkowata zawiera krajanki takiej grubości tylko 60%; krajanka płaska zupełnie nie zawiera krajanki o grubości powyżej 2 mm, a krajanka rynienkowata zawiera takiej krajanki od 6 do 12%. Krajanka rynienkowata jest o 0,5 mm szersza od krajanki płaskiej.

Otrzymywane przy krajance płaskiej około 7% krajanki tak zwanej rynienkowatej różni się od krajanki płaskiej tylko niegłęboką rysą pośrodku.

Grubość i szerokość krajanki rynienkowatej różni się niekorzystnie od krajanki płaskiej przy po-

równaniu wskaźników nie tylko średnich, lecz i wyższych.

Doświadczenia potwierdziły, że dzięki mniejszej grubości i szerokości krajanki płaskiej, w porównaniu z krajanką rynienkowatą, wylugowywanie cukru z buraka jest przyspieszane.

Krajanka płaska, jako równa, układa się w całej swej masie równomiernie także w dyfuzorze, co również przyspiesza wylugowywanie cukru. Poza tym krajanka płaska zezwala na szybsze prowadzenie procesu dyfuzji w temperaturze podwyższonej, zapewniając w ten sposób większą zdolność przerobowa baterii dyfuzyjnej.

W tabeli 2 podano średnie wskaźniki pracy cukrowni.

TABELA 2

Krajanka	produkcja w ciągu zmiany w %	straty cukru przy dyfuzji		czas obiegu baterii w min.	czas dyfuzji w min.	odciąg soku w % do wagi buraków	wyługowanie krajanki w %
		w % w stosunku do wagi buraków	w %				
rynienkowata	100	0,59	100	61,2	50,3	126,6	18,41
płaska	110	0,40	68	55,0	45,3	121,6	

Według norm technicznych z r. 1950 zdolność przerobowa baterii dyfuzyjnej cukrowni Ertińskiej, przy stratach cukru 0,40% w stosunku do wagi buraków, winna wynosić około 4300 kwintali na zmianę (czas obiegu 68 minut). Z przeprowadzonych doświadczeń wynika, że przy tych samych stratach krajanka płaska powoduje zwiększenie zdolności przerobowej baterii dyfuzyjnej o 21%.

Przy stosowaniu zwykłej krajanki rynienkowatej zdolność przerobowa baterii była mniejsza o 10% niż przy stosowaniu krajanki płaskiej, odciąg soku zwiększył się o 5% w stosunku do wagi buraków, a strata cukru zwiększyła się o 0,10% w stosunku do wagi buraków, to jest wyniosła prawie 150%.

Poniżej zostanie podany pokrótce sposób otrzymywania krajanki płaskiej. Aby otrzymać krajankę płaską, ramy nożowe w kralajnicach odśrodkowych ustawia się tak, żeby grzbiety noży każdej następnej ramy były przesunięte w stosunku do grzbietów noży poprzedniej ramy o pewną wielkość, która zależy od zleconej grubości płytki krajankowej.

Jeżeli literą a oznaczyć grubość płytki, a literą t przesunięcie grzbietu noża, to istnieje następująca zależność między nimi:

$$t = \frac{a}{\sqrt{2}} = 0,707$$

W celu otrzymania krajanki płaskiej o grubości 1,25 mm stosunkowe przesunięcie grzbietów noży winno wynosić około 1 mm.

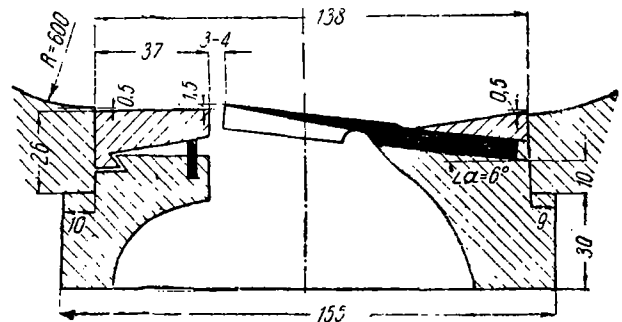
Praktycznie rzecz biorąc, aby na odśrodkowych kralajnicach buraków prawidłowo ustawić noże w celu otrzymania krajanki płaskiej, należy ramy nożowe przesunąć w kierunku pionowym i zamocować śrubami.

Szerokość płytki krajankowej zależy od wielkości wzniesienia noża nad przednią listwą. Noże ustawia się zwykle z wzniesieniem 1,5 mm i z luzem między nożem i listwą, wynoszącym 3—4 mm.

Jednakże powyższe nie zapewnia jeszcze otrzymywania płytkowej krajanki wysokiej jakości. Istotne znaczenie dla otrzymywania krajanki wysokogatunkowej, jak dowiodła praktyka, ma kąt α wzniesienia noża (rys. 1). W ramach nożowych dla odśrodkowych kralajnic buraków produkcji fabryki maszyn „Bolszewik“ (w cukrowni Ertińskiej zainstalowano dwie takie kralajnice buraków o średnicy 1200 mm z 12 ramami nożowymi każda i o szybkości obwodowej ślimaka około 7 m/sek.) noże są osadzone pod kątem około 4° do płaszczyzny ramy.

N. P. Timofiejew ustalił praktycznie, że najlepsze wyniki osiągnano przy $\alpha = 6^\circ$. Na jego wniosek zainstalowano ramy w cukrowniach Żerdiewskiej i Ełań-Kalenowskiej. Powyższy kąt wzniesienia noży należy polecać wszystkim cukrowniom, które przeszły na krajankę płaską.

Obróbka i przygotowanie noży winny być obowiązkowo, jak zwykle, wysokiej jakości. Osadzać noże i ramy należy bardzo dokładnie.



Rys. 1. Kąt wzniesienia noża.

Przednią listwę osadzają w ramie tak, żeby przedni jej brzeg znajdował się 0,5 mm poniżej płaszczyzny bębna, a nakładkę, przyciskającą nóż, robi się o takich wymiarach, żeby tylny jej brzeg wystawał 0,5 mm nad płaszczyznę bębna.

W procesie eksploatacji na przedniej listwie oraz na tylnej przyciskowej nakładce ramy nożowej buraki wyszlifowują rowki. Autorzy metody nie polecają wykonywać specjalnego frezowania na listwach i nakładkach w celu otrzymania rowkowanej powierzchni, lecz proponują obowiązkowo zachowywać podczas późniejszych napraw powierzchnię rowkowaną, otrzymaną w sposób naturalny.

Jest rzeczą konieczną przypomnieć, że przy zastosowaniu opisanego sposobu składania ram nożowych z wzniesieniem noża nad listwą, wynoszącym tylko 1,5 mm, wydajność kralajnic buraków zmniejsza się o 30% w porównaniu ze zwykłą, kiedy wzniesienie wynosi 2—2,5 mm.

Należy również zaznaczyć, że krajanka płaska, na skutek swej pulchności, wymaga bezwarunkowo dobrego sztucznego ubijania w dyfuzorach (udeptywania).

2. Gorąca defekacja wstępna sokiem I saturacji nie filtrowanym i nie wysyconym gazem

Od r. 1947 w cukrowni Ełań-Kalenowskiej stosują schemat oczyszczania soku dyfuzyjnego z gorącą defekacją wstępną sokiem I saturacji nie filtrowanym i nie wysyconym gazem.

Podczas kampanii w latach 1949 i 1950 taki schemat, zaproponowany i rozpracowany przez inż. W. Japaskurta i inż. W. Kaca, osiągnął szerokie rozpowszechnienie w cukrowniach „Gławsachara“ i „Ukr-gławsachara“ i okazał się w praktyce całkowicie prawidłowy.

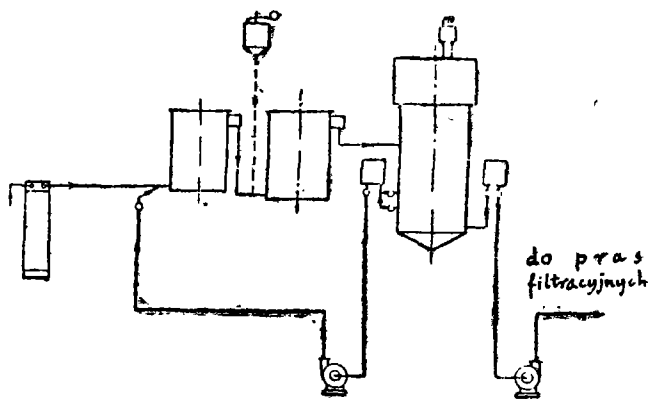
Stosowanie nie filtrowanego soku I saturacji o zwiększonej alkaliczności (0,17—0,25% CaO i wię-

cej) do defekacji wstępnej soku dyfuzyjnego wyraźnie polepsza zdolność filtracyjną soku I saturacji, tj. zwiększa wydajność stacji filtracyjnej, obniża zużycie wapna i stwarza warunki do zmniejszenia strat cukru w szlamie. Są podstawy do przypuszczenia, że przy tym schemacie obniża się także wydatki melasy.

Zastosowanie schematu zawracania soku gwarantuje dobrą pracę osadników przy schemacie z filtrami próżniowymi.

Na ten temat były już opublikowane artykuły w czasopiśmie „Sacharnaja Promyslennost”, toteż tylko pokrótce będą podane tu zalecenia w związku z wynikami pracy według tego schematu w czasie kampanii w latach 1942 i 1950.

W celu szybkiego przejścia cukrowni na schemat defekosaturacji z zawracaniem soku I saturacji nie filtrowanego i nie wysyconego gazem można polecić schemat, podany na rys. 2.



Rys. 2. Schemat oczyszczania soku z gorącą defekacją wstępną sokiem I saturacji o alkalicyzności 0,17–0,25% CaO nie filtrowanym i nie wysyconym gazem.

W celu urzeczywistnienia podanego schematu przy posiadaniu kotłów do defekacji wstępnej i defekacji podstawowej oraz kotła I saturacji nie potrzeba żadnego dodatkowego technologicznego wyposażenia, chociaż czas defekacji i saturacji zmniejsza się przy zastosowaniu zawracania soku. Trzeba tylko zamienić rurę przelewową od defekatora do kotła I saturacji na rurę o większej średnicy.

W celu urzeczywistnienia schematu przy kotle I saturacji ustawia się drugą skrzynię kontrolną, do której ze środkowej części kotła spod drugiej i trzeciej kraty lub talerza doprowadza się sok o alkalicyzności 0,17–0,25% CaO.

Z tej skrzyni kontrolnej za pomocą pompy, której wydajność jest równa albo większa od wydajności pompy dla soku I saturacji, przepompowuje się sok do kotła wstępnej stopniowej defekacji. Przy tym rury spustowe do mleka wapiennego w kotle standardyzowanym defekacji wstępnej zamienia się na rury o większej średnicy w związku z tym, że sok zawraca 120% lub więcej w stosunku do wagi buraków, podczas gdy mleka wapiennego daje się tylko 0,2–0,3%.

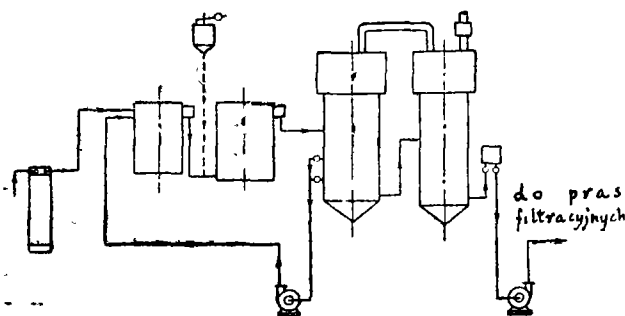
W przypadku, gdy defekacja wstępna jest instalowana na nowo, jak również przy projektowaniu nowych lub przebudowie starych cukrowni, poleca się ustawiać typowe kotły defekacji wstępnej systemu „Sacharopromprojektu” lub systemu inż. Kaca i łącznie dwukotłową I saturację.

Według schematu (patrz rys. 2) jest dopuszczalna praca defekacji wstępnej również sposobem nie stop-

niowym. W tym przypadku jest ona urzeczywistniana w zwykłym kotle cylindrycznego kształtu, z mieszadłem składającym się z łopatek nasadzonych na wał. Przy tym komunikacja pod ciśnieniem zawracanego soku włącza się pod kątem w komunikację soku dyfuzyjnego za podgrzewaczami przy samym kotle defekacji wstępnej (soki doprowadza się do dolnej części kotła).

Doświadczenie wykazało, że przy alkalicyzności soku saturacyjnego 0,17–0,25% CaO należy zawracać go nie mniej niż 120–150% w stosunku do soku dyfuzyjnego. W tym przypadku nie trzeba dodawać wapna na defekację wstępną.

Natomiast przy istnieniu dwukotłowej I saturacji zaleca się w pierwszym kotle utrzymywać alkalicyzność 0,5–0,6% CaO, zawracając przy tym na defekację wstępną 60–70% soku w stosunku do wagi buraków. Aby zapobiec stratom soku z pianą rurę wyciągową z pierwszego kotła należy wprowadzić do drugiego kotła saturacji (rys. 3).



Rys. 3. Schemat defekacji i saturacji z dwukotłową I saturacją z zawracaniem soku I saturacji o alkalicyzności 0,5–0,6% CaO nie filtrowanego i nie wysyconego gazem.

W prasie wspomniano, że przy zawracaniu soku I saturacji jakoby zwiększało się zabarwienie soków. Jednak doświadczenie wykazało, że przy takim schemacie nie zaobserwowano żadnego zwiększenia zabarwienia. Sądzone również, że przy zawracaniu na defekację wstępną soku w ilości 300–600% w stosunku do wagi buraków, rozchód wapna może być doprowadzony do 0,5%. To mniemanie również jest błędne, ponieważ praktyka wykazała, że zawracanie soku pozwala na zmniejszenie rozchodu wapna o 0,3–0,7% w stosunku do wagi buraków.

W ten sposób jako typowy schemat oczyszczenia soku dyfuzyjnego proponuje się przyjąć gorącą stopniową defekację wstępną sokiem I saturacji nie filtrowanym i nie wysyconym gazem z dwukotłową I saturacją i z zawracaniem z pierwszego kotła 60–70% w stosunku do wagi buraków soku o alkalicyzności 0,5–0,6% CaO (rys. 3). Jako schemat tymczasowy można przyjąć gorącą, stopniową lub zwykłą defekację wstępną sokiem I saturacji, nie filtrowanym i niewysyconym gazem, z zawracaniem tego soku w ilości 120–150% w stosunku do wagi buraków i o alkalicyzności soku 0,17–0,25% CaO (patrz rys. 2).

3. Długotrwała praca cukrowni bez oczyszczania ogrzewalnych powierzchni wyparek

Doświadczenie cukrowni Dzambulskiej wykazało, że przy określonym schemacie pracy można uniknąć tworzenia się osadu na ogrzewalnych powierzchniach wyparek, wskutek czego unika się konieczności częstego zatrzymywania cukrowni w celu oczyszczania wyparek (patrz czasopismo „Sacharnaja Promyslennost”, Nr 9, 1950 r.).

Można zalecić następujące zasadnicze środki w celu oczyszczenia soku, przyjęte w cukrowni Dzambulskiej:

- 1) utrzymywać alkaliczność soku I saturacji przed filtracją możliwie dużą 0,09—0,10% CaO; w skójarzeniu z gorącą deiekacją wstępną sokiem I saturacji, nie filtrowanym i nie wysyconym gazem, sok o takiej alkaliczności nie powinien napotykać na trudności przy filtrowaniu na prasach filtracyjnych;
- 2) instalować filtry mechaniczne do filtracji kontrolnej soku za prasami filtracyjnymi I saturacji;
- 3) ogrzewać sok przed II saturacją do 101—102° C;
- 4) nie dopuszczać dawania wapna na II saturację.

4. Bielenie przez afinację cukru surowej fabrykacji (żółtego) odciekami i krystalizacja cukrzycy II lub III rzutu bez pobudzenia

Znaczna liczba nowych cukrowni oraz cukrowni po kapitalnym remoncie jest urządzona na pracę według schematu trzyrzutowego z afinacją odciekami cukru surowej fabrykacji (żółtego) III rzutu.

Doświadczenie wykazało, że praca według schematu trzyrzutowego bez afinacji cukru surowej fabrykacji (żółtego) nie tylko nie wykazuje wyższości nad schematem dwurzutowym, lecz nawet odbija się ujemnie na jakości cukru białego i na stratach cukru w melasie.

Należy polecać wprowadzenie afinacji cukru surowej fabrykacji (żółtego) we wszystkich cukrowniach, nie tylko w pracujących według schematu trzyrzutowego, lecz i w pracujących według schematu dwurzutowego (patrz czasopismo „Sacharnaja Promyslnennost“, Nr 12, 1947 r. oraz Nr 3, 1949 r.).

Radzieccy praktycy i pracownicy naukowcy zwracają dużo uwagi na wprowadzenie wydajnych sposobów krystalizacji cukrzycy ostatniego rzutu. W ostatnich latach (prof. J. M. Żwirblański) zaproponowano „metodę racjonalną“ krystalizacji cukrzycy II rzutu.

W związku z dyskusją, powstałą na ten temat w czasopiśmie „Sacharnaja Promyslnennost“, jak również w związku z oświadczeniem robotników cukrowni o małej wydajności „metody racjonalnej“, „Gławsachar“ był zmuszony przeprowadzić w r. 1950 specjalne badanie wspomnianego sposobu w cukrowni Zerdiewskiej. Na zlecenie Ministerstwa Przemysłu Spożywczego ZSRR takie same badania przeprowadzono w cukrowni Uljanowskiej „Ukrğławsachara“.

Po przeprowadzeniu badań komisja ustaliła, że jakość odcieku przy „metodzie racjonalnej“ zmniejsza się o 1—1,2 jednostki, lecz jednocześnie obniża się jakość cukru surowej fabrykacji (żółtego) o 0,4 jednostki oraz zwiększa się jego zabarwienie o 0,8 jednostki.

Badania, przeprowadzone w cukrowni Uljanowskiej, również nie dały dostatecznie przekonujących wyników na korzyść „metody racjonalnej“. (Ostateczna decyzja o wydajności „metody racjonalnej“ krystalizacji cukrzycy II rzutu może być postanowiona dopiero po rozważeniu wyników badań tej metody na naukowym sowiecie CINS. — Red.).

W cukrowniach Zerdiewskiej, Kalinińskiej i innych przeprowadzono w ostatnich latach badania

nad gotowaniem cukrzycy do niskich wartości Brix, z następującą potem krystalizacją w mieszadłach z ochłodzeniem do niskiej temperatury bez pobudzenia i z podgrzewaniem przed odwirowywaniem (proponycja profesora P. W. Gołowina).

Jak wykazały badania, ten sposób nie różni się w ostatecznym rezultacie od „metody racjonalnej“, ale jest prostszy przy prowadzeniu gotowania i krystalizacji cukrzycy.

Istota sposobu krystalizacji bez pobudzania polega na tym, że cukrzycę gotuje się do gęstości 90,5 do 91,5 Brix i spuszcza się do mieszadła. Chłodzi się do 40° C lub niżej. Nie stosuje się przy tym pobudzeń (ani wodą, ani melasą). Przed odwirowywaniem podwyższa się temperaturę cukrzycy o 6—8° C.

Doświadczenia wykazały, że proces chłodzenia należy przeprowadzać przy tym sposobie powoli. Efekt odcukrzania zależy nie tyle od wielkości ochłodzenia, ile od czasu jego trwania.

5. Wyrób cukru z melasy, używanej na paszę, metodą oddzielania wapnem

W roku 1950 w cukrowni Ertińskiej został zbudowany i uruchomiony oddział do wydobywania cukru z melasy, używanej na paszę, sposobem oddzielania wapnem.

Dzięki wykorzystaniu młynów wiatrakowych do przemiału wapna i zastosowaniu filtrowania próżniowego przy oddzielaniu sacharozy sposób ten umożliwił dodatkowe otrzymywanie cukru z melasy, używanej na paszę.

Tymczasowe dane eksploatacji oddziału, oddzielającego wapnem cukier z melasy, stwierdziły dużą wydajność oddzielania nie tylko w sensie zwiększenia wydatku cukru, lecz również potaniaenia otrzymwanego cukru.

Już w pierwszym roku eksploatacji straty cukru w odpadkowych ługach wynosiły 6,4% w stosunku do wagi cukru w melasie lub 0,14% w stosunku do wagi buraków.

Jeśli wziąć pod uwagę również odpadkową melasę, wówczas straty w odciekach melasowych będą wynosiły do 0,20% w stosunku do wagi buraków, a ogólne straty cukru w produkcji nie będą przewyższały 1% zamiast zwykłych 3—3,5% w stosunku do wagi buraków (w cukrowniach trustu Woronieńskiego).

W ten sposób doświadczenie cukrowni Ertińskiej wykazało, że kosztem odsładzania melasy, używanej na paszę, cukrownia, wyposażona w oddział oddzielający, może otrzymać dodatkowo do 10% cukru. Koszty wyposażenia oddziału nie będą duże, a koszt cukru obniży się nieco.

Sposób ten zasługuje na szybkie i szerokie zastosowanie w przemyśle, co jest właśnie dokonywane.

Obecnie są przeprowadzane badania nad nowym sposobem CINS odsładzania melasy, używanej na paszę (proponycja towarzyszy Szakina i Potapienko) sposobem „mokrego“ oddzielania wapnem przy pracy zimno. Pierwsze próby dały dobre wyniki. W r. 1951 proponycja CINS będzie wypróbowywana w skali przemysłowej. Metoda CINS pozwoli na jeszcze większe uproszczenie technologii wyrobu cukru z melasy.

6. Zastosowanie jonitów do dokładnego oczyszczenia soków

Druga droga do zwiększenia wydajności cukru przy przeróbce buraków polega na maksymalnym wytrąceniu niecukrów z soków w czasie samego procesu wytwarzania, co w końcowym wyniku powinno doprowadzić do minimalnego otrzymywania melasy, używanej na paszę, i do minimalnych strat cukru w niej.

Sposób dokładnego oczyszczania soków z niecukrów za pomocą jonitów, rozpracowany w CINS (pod kierunkiem tow. G. S. Benina), wypróbowano z dobrym wynikiem w czasie kampanii 1950/51 r. w cukrowni Pawenczańskiej.

Istota jonitowego schematu jest podana poniżej. Sok II saturacji ochładza się do 15—18° C, po czym przeprowadza się do dwóch szeregowo połączonych reaktorów, z których jeden jest wypełniony kationitem, a drugi anionitem. Po przejściu przez oba reaktory sok zostaje oczyszczony z organicznych i nieorganicznych substancji niecukrowych. Oczyszczony w ten sposób sok przechodzi potem przez wymiennik ciepła i wraca do zbiornika soku przed wyparką.

Okresowo, w miarę wyczerpania jonitów, regeneruje się je: kationit — kwasem siarkowym, anionit — roztworem amoniaku. Po regeneracji jonitów zostaje przywrócona ich właściwość pochłaniania.

Oddział dokładnego oczyszczania soku w cukrowni Pawenczańskiej został uruchomiony w październiku 1950 roku i z małymi przerwami pracował do stycznia 1951 roku. W tym czasie przedstawiciele CINS, wspólnie z robotnikami cukrowni, ustalili optymalny system technologiczny, którego urzeczywistnienie pozwoliło na osiągnięcie normalnej pracy w oddziale. Całe wyposażenie oddziału — wymienniki ciepła, reaktory, pompy, mieszałki — pracowało bez zarzutu w całym okresie eksploatacji.

Wstępne dane, otrzymane w cukrowni Pawenczańskiej, świadczą o wydajności dokładnego oczyszczania soku jonitami.

Przy jakości soku II saturacji w cukrowni Pawenczańskiej, wynoszącej 92—92,5 jednostek, oczyszczony jonitami sok wykazywał jakość, wynoszącą 97,5—98 jednostek. Po zmieszaniu soku II saturacji z sokiem, oczyszczonym jonitami, co było dokonywane bezpośrednio w zbiorniku soku przed wyparką, jakość soku (syropu) wyniosła 94,5 jednostek.

Jeżeli przy pracy bez jonitów zwiększenie zabarwienia soku w wyparce osiągało 200—250%, to przy przeróbce zmieszanego soku w wyparce zabarwienie nie uległo zwiększeniu. Zabarwienie syropu (w przeliczeniu na 100% suchych substancji) nie przewyższało zabarwienia soku saturacyjnego i wyrażało się 9—10 jednostkami.

Jak syrop, tak i następne produkty gotowały się z łatwością i zapewniały szybkie odwirowywanie cukrzycy.

Bilans cukru, który wykonywano co 5 dni, uwiarydlił, że przy oczyszczaniu jonitami 55% soku straty cukru w melasie, używanej na paszę, zmniejszyły się o 0,65% w stosunku do wagi buraków (1,15% zamiast 1,80% według normy). Zużycie kwasu siarkowego i amoniaku do regeneracji jonitów okazało się w praktyce nieco niższe niż zaplanowane.

Początkowo wydatki na wyposażenie oddziału jonitowego są dwa razy mniejsze niż na budowę oddziału oddzielającego (na 1000 kwintali przerabia-

nych buraków), lecz wydatki eksploatacyjne na jonity i chemikalia do ich regeneracji nieco przekraczają wydatki eksploatacyjne przy produkcji cukru metodą oddzielania wapnem.

Na podstawie prób oddziałów oddzielającego i jonitowego można dojść do wniosku, że oddziały jonitowe należy tworzyć w cukrowniach, produkujących z buraków rafinadę, a oddziały oddzielające w cukrowniach, produkujących mączkę cukrową, przy czym przede wszystkim w cukrowniach, w których otrzymuje się duże ilości melasy.

„Gławsachar“ projektuje urządzić w r. 1951 jeszcze jeden oddział jonitowy w cukrowni, produkującej z buraków rafinadę.

Wnioski

Doświadczenie produkcyjne ostatnich lat pozwala zalecić do szerokiego wprowadzenia do przemysłu poniżej podane środki w dziedzinie technologii procesu:

1) Zorganizować otrzymywanie i zastosowanie płaskiej krajanki buraczanej według metody, opracowanej dla odśrodkowych krajalnic buraków przez towarzyszy N. P. Timofiejewa i D. K. Szewandina.

Przed rozpoczęciem kampanii 1951/52 roku należy rozpracować sposób otrzymywania płaskiej krajanki buraczanej na krajalnicach tarczowych z zastosowaniem noży daszkowych bez piór lub noży blaszanych.

2) Wprowadzić gorącą defekację wstępną sokiem I saturacji, nie filtrowanym i nie wysyconym gazem.

Do szerokiego wprowadzenia tego sposobu w roku bieżącym należy zastosować uproszczony schemat, przytoczony w niniejszym artykule na rys. 2, z tym, aby potem zainstalować dwukotłowe saturacje według schematu, podanego na rys. 3.

3) W celu maksymalnego usunięcia soli wapiennych z soku przed wyparowaniem polecać następujący system oczyszczania soku I saturacji: według możności utrzymywać wysoką alkaliczność soku (0,09—0,10% CaO); ogrzewać sok przed II saturacją do 101—102° C; nie dawać wapna do II saturacji; wprowadzić kontrolne filtrowanie za prasami filtracyjnymi I saturacji.

4) Przy istnieniu trzyczutowych schematów należy bezwarunkowo urzeczywistnić amiację odciekami (syropem zielonym) ostatniego cukru surowej fabrykacji (zółtego). W okresie najbliższych 2—3 lat w cukrowniach, pracujących według schematu dwurzutowego, należy wprowadzić również amiację odciekami cukru surowej fabrykacji (zółtego).

5) Przeprowadzić w roku 1951 doświadczenie gotowania cukrzycy II produktu do niskich wskaźników na skali Brix'a z głębokim powolnym ochładzaniem bez pobudzenia wodą lub melasą.

6) Zaprojektować w cukrowniach, a przede wszystkim w cukrowniach, otrzymujących duże ilości melasy, budowę oddziałów do wyciągu cukru z melasy, używanej na paszę, sposobem oddzielania wapnem.

7) W cukrowniach, produkujących z buraków rafinadę, wprowadzić dokładne oczyszczanie soków za pomocą jonitów.

Postępowania, polecane w niniejszym artykule do wprowadzenia, z wyjątkiem oddzielania melasy i dokładnego oczyszczania soków za pomocą jonitów, wymagają tylko nieznacznych wydatków, dając wysoki skutek techniczny i ekonomiczny.

Inż. FR. PRZYBYL

TRAKTOROWA ŁADOWARKA DÓ BURAKÓW

Zagadnienie mechanizacji procesu ładowania i wyładowania buraków ma w naszym przemyśle cukrowniczym wyjątkowe znaczenie. Co roku w okresie kampanii cukrowniczej napotykamy na ogromne trudności, związane z transportem buraków z filialnych punktów zbiorczych do cukrowni.

Jeśli uwzględnimy okoliczność, że znaczna większość dostarczanych buraków przypada na filialne punkty zbiorcze, gdzie zgromadza się 55 — 60% wszystkich przyjętych buraków (42 — 45% za pomocą transportu kolejowego, a 15 — 18% samochodami), wówczas zrozumiemy, iż przy całkowitych zbiorach, wynoszących 50 milionów q buraków, zachodzi konieczność załadowania na wagony i samochody ciężarowe około 30 milionów q. Na wykonanie tej pracy trzeba zużyć w przybliżeniu milion roboczogodzin, czyli 125.000 roboczodniówek. Przy przeciętnym 20-dniowym okresie pracy na punktach zbiorczych przemysł cukrowniczy winien zatrudnić w tym celu w czasie kampanii około 6.250 osób.

Przy obecnym braku sił roboczych przemysł nasz musi pokonać olbrzymie trudności, żeby znaleźć taką liczbę pracowników na stosunkowo krótki okres czasu.

Podczas deszczów praca przy ładowaniu buraków jest znacznie utrudniona i pracownicy żądają przydziału obuwi roboczego i płaszczy gumowych, cukrownie jednak nie mogą w większości przypadków zadośćuczynić tym w pełni uzasadnionym żądaniom. I tak w czasie ubiegłej kampanii zdarzało się niejednokrotnie, że cukrownie były zmuszone pracować z opóźnieniem na skutek nieregularnych dostaw buraków z filialnych punktów zbiorczych, gdzie praca przy ładowaniu odbywa się zazwyczaj w okresie słońca.

W celu pokonania wspomnianych trudności założa warsztatów maszynowych cukrowni w Piwniówce wykonano ładowarkę traktorową systemu inż. Nowikowa-Kiczyna.

To proste, dowcipnie skonstruowane i nader wydajne urządzenie może być zmontowane na dowolnym traktorze gąsienicowym i wykonane całkowicie we własnych warsztatach cukrowni.

Cukrownie radzieckie są właśnie wyposażone w tego rodzaju ładowarki traktorowe. Podobne konstrukcje amerykańskich ładowarek są nader złożone i wykazały wiele braków w eksploatacji.

Przeciętna wydajność ładowarek radzieckich waha się w granicach 75 — 120 t/godz. Wydajność ładowarki zależy od prędkości ruchu traktora (naprzód i w tył), od wielkości łyżki (szerokość łyżki wynosi 2,0 — 2,7 m), oraz od odległości hałdy buraczanej od wagonu. Ponadto na wydajność maszyny wpływa w dużym stopniu rutyna obsługującego ją mechanika. Ładowarka wymaga do obsługi jednego człowieka, który kieruje zarówno traktoem jak łyżką.

Praca ładowania jest wykonywana w sposób, opisany poniżej. Ładowarka podjeżdża do hałdy buraczanej z łyżką, opuszczoną do poziomu gruntu, po czym traktor wtłacza łyżkę w hałdę, dzięki czemu zostaje ona napełniona. Za pomocą odpowiednich cięgien linkowych napełnioną łyżkę podnosi się do góry, wskutek czego uniemożliwia się wypadnięcie z niej buraków, a traktor, nie zawracając, zaczyna cofać się w kierunku wagonu.

Gdy traktor przybliży się dostatecznie do wagonu, łyżka z burakami zostaje przesunięta za pomocą odnośnych cięgien linkowych do najwyższego położenia nad wagonem, po czym buraki zostają do niego samoczynnie wysypane. Po opróżnieniu łyżki, przy odpowiedniej zmianie biegów, traktor wraca bez zawracania do hałdy i proces ładowania powtarza się.

Dyrektor cukrowni w Wyszkuwie, inż. Karol Braun, zainteresował się tą ideą i przystąpił do wykonania ładowarki według wzorów radzieckich. Konstrukcja prototypu była nader podobna do konstrukcji radzieckiej w rozmiarze, w jakim można było odtworzyć ją na podstawie rysunku, zamieszczonego w pewnym czasopiśmie, które w swoim czasie dyr. Braunowi pożyczyłem. Ładowarkę zmontowano na traktorze gąsienicowym typu Hannomag o mocy 55 KM.

W trakcie budowy ładowarki wystąpiły pewne braki, które trzeba było usunąć. Sama konstrukcja ulegała też wielokrotnym przeróbkom, ponieważ trudności, powstałe przy montażu ładowarki, zmusiły projektanta do zgoła odmiennego rozwiązania licznych szczegółów konstrukcyjnych. Z tego względu ostateczna konstrukcja ładowarki, wykonanej w Wyszkuwie, różni się znacznie od konstrukcji radzieckiej. Oś obrotu została zaprojektowana w postaci oddzielnego wału, przesuniętego ku środkowi ciężkości traktora, dzięki czemu osiągnięto większą stabilność tego ostatniego. Podobnie należało na nowo rozwiązać kształt łyżki, która różni się wydatnie od modelu radzieckiego. łyżka została podzielona na część nabierakową oraz kosz zsypany, osadzony stabilnie. Ponadto zamiast koła prowadniczego, stosowanego w konstrukcji radzieckiej, użyto dwóch zderzaków.

Niemal cały rok pracował inż. Braun wraz ze swymi współpracownikami Fr. Pilatem, Al. Szramkiem i elektrotechnikiem O. Bernreiterem nad konstrukcją i montażem ładowarki. Prace blacharskie wykonali W. Hładky i Fr. Hamplik, natomiast prace spawalnicze — Wł. Kamenik. Zespół ten dokonał istotnie wielkiego dzieła i wykazał, że we własnym zakresie, bez dodatkowych inwestycji, można stworzyć użyteczną maszynę, posiadającą dla naszego przemysłu ogromne znaczenie.

Musimy tu również nadmienić, że dzięki pomysłowemu rozwiązaniu niektórych szczegółów konstrukcji wspomnianej ładowarki traktorowej udało się projektantom z Wyszkuwa uniknąć pewnych braków, występujących przy eksploatacji modelu radzieckiego.

Z czasopism radzieckich dowiadujemy się, że nader ważną rzeczą jest umiejętne kierowanie maszyną, tak aby osiągała ona stale 100% wydajności. Z tego względu w Związku Radzieckim organizowano w roku ubiegłym specjalne kursy praktyczne dla kierowców ładowarek traktorowych. Również to zagadnienie rozwiązała cukrownia wyszkowska we własnym zakresie. Traktorzysta Antoni Müller wykazał się bardzo dobrymi wynikami w pracy na ładowarce mechanicznej. Dzięki wrodzonej inteligencji i swemu zmysłowi technicznemu mógł stać się instruktorem dalszych kadr kierowców tego rodzaju maszyn.

Z kolei przytoczę niektóre szczegóły, dotyczące pracy ładowarki mechanicznej, wykonanej w Wyszkwowie. Początki były trudne, ładowarka nabierała nie więcej niż 7 — 8 q buraków. W miarę nabywania rutyny obsługujący opanował wykonywanie 2—3 czynności na raz, a także przez odpowiednie podgarnianie buraków uzyskiwał zwiększenie wydajności maszyny. Po tygodniu pracy traktorzysta Müller osiągnął pełną wydajność ładowarki, mianowicie 15 q, zamiast poprzednich 7 — 8 q. Przy normalnej odległości załadowniczej, wynoszącej 10 — 15 m, ładowarka traktorowa może załadować na samochody w ciągu godziny 42 tony. Całą tę pracę wykonywał jeden człowiek, gdy w przypadku ręcznego załadunku należałoby zatrudnić 14 ludzi. Załadowanie 1 q buraków z hałdy na samochody kosztuje niecałe 20 halerzy, łącznie z obsługą, materiałami pędnymi i kosztami amortyzacyjnymi.

Wreszcie jest rzeczą interesującą podać, jaką pracę wykonała omawiana ładowarka traktorowa na punkcie zbiorczym w Szaratycy. Po ukończeniu kampanii w Wyszkwowie wypożyczono ładowarkę cukrowni w Sławkowie. Akurat w tym okresie nastąpiły słoty i wspomniana cukrownia nie mogła na czas sprowadzić buraków z wymienionego punktu zbiorczego. Ładowarka przybyła na miejsce o własnej

mocy i tu w ciągu 14 dni załadowała 18.000 q buraków, przy czym nie rozwijała wtedy bynajmniej pełnej swej wydajności. Przy sposobności musiała ona nie tylko ładować buraki na samochody, lecz również wyciągać samochody z błota na szosę, ponieważ grunt był tak rozmokły i rozjeżdżony, że gąsienice traktora były niemal całkowicie zanurzone w grząskiej mazi.

Spodziewam się, że kierownicy naszych cukrowni dołożą wszelkich wysiłków, aby postarać się choćby o stare traktory gąsienicowe, które cukrownia w Wyszkwowie zawsze chętnie wyremontuje do powyższego celu.

Przemysł cukrowniczy potrzebuje znaczną ilość tych maszyn, przy czym przy sposobności pragnę zaznaczyć, że omawiane ładowarki mogą być użyte do ładowania przeróżnych materiałów, a w razie potrzeby szybko demontowane, dzięki czemu można wykorzystać same traktory np. do prac w polu.

Obiecujemy sobie wiele po tym, czego dokonał zespół w Wyszkwowie, i jesteśmy głęboko przekonani, że również władze nadrzędne pójdą nam na rękę i pomogą uzyskać dla przemysłu cukrowniczego pewną liczbę traktorów gąsienicowych.

(„Zlepsovatěl a Vynalezce“, Nr 5/1951, str. 141)

TYTAN, JEGO WŁAŚCIWOŚCI I ZASTOSOWANIE

Czysty tytan jest białym połyskującym metalem, o ciężarze właściwym $4,5 \text{ g/cm}^3$, przewodności elektrycznej $2,3 \times 10^{-6}$ i współczynnika rozszerzalności cieplnej $8,2 \times 10^{-6}$ przy 20—300°C.

Wytrzymałość tytanu na rozciąganie wynosi po wyżarzeniu 54 kg/mm^2 , granica sprężystości (0,2%) 45 kg/mm^2 , granica proporcjonalności (0,01%) 40 kg/mm^2 , wydłużenie 25%. Przy obróbce na zimno zwiększa się wytrzymałość na ciągnięcie do 82 kg/mm^2 , przy czym ciągliwość opada do 7,5%.

Ciągliwość tytanu jest duża, więc można z niego walcować na zimno blachy lub przeciągać drut. Żelazo jednak jest zanieczyszczony (najczęściej węglikiem, azotem i tlenkami), jest twardy i kruchy. Wodór również wpływa na kruchość tytanu, można go jednak łatwo usunąć w próżni.

W normalnej atmosferze tytan jest ciałem stałym, natomiast w żarze spala się na tlenek. W obecności wyższych temperatur łączy się z węglem, azotem, siarką, krzemem i chlorowcami. W normalnej temperaturze pochłania tlen, azot i wodór, więc stosuje się go przy wyrobieniu lamp elektrycznych oraz do usuwania resztek gazów przy wytwarzaniu próżni.

Odporność tytanu na korozję jest znaczna, ponieważ na jego powierzchni — podobnie jak to się dzieje z glinem — tworzy się nieprzepuszczalna, zwarta warstwa tlenku. Zewnętrzną powierzchnię tytanu można utleniać elektrolitycznie, podobnie jak glin. Nie rozkłada go skoncentrowany kwas azotowy, lecz jedynie nieznacznie rozpuszczony kwas solny. Amoniak, soda kaustyczna, kwas octowy — rozpuszczają tytan nieznacznie. Strata ciężaru, spowodowana ich działaniem, wynosi około 0,05 mg/dcm² w przeciągu 24 godzin. Tytan całkowicie rozpuszcza się w skoncentrowanym kwasie solnym (zwłaszcza w wyższej temperaturze) oraz w kwasie siarkowym.

Do celów specjalnych, np. przy dodawaniu tytanu do stali i lekkich metali, nie trzeba dawać czystego

tytanu. Przeciwnie, dogodniej jest użyć stopów tytanu jako topików, gdyż przyrządzenie ich nie jest tak trudne, jak uzyskanie czystego tytanu. W technice topienia metali ważne są dwa stopy: ferrotytan i tytanaluminium. Pierwszy z nich służy jako składnik dla stali, drugi dla lekkich metali.

Szerszemu zastosowaniu w technice tytanu czystego, jako pierwiastka konstrukcyjnego, stoi na przeszkodzie wysoka jego cena, która wynosi 330—440 Kc za kg. Należy jednak spodziewać się, że z chwilą rozpoczęcia produkcji tytanu na większą skalę i obniżenia ceny będzie on stosowany często, zwłaszcza przy konstrukcji samolotów, ze względu na swoje zalety: mały ciężar właściwy, znaczną wytrzymałość, wysoki punkt topienia, możliwość utwardzania powierzchniowego, niski współczynnik rozszerzalności cieplnej, odporność na korozję.

Obecnie używa się czystego tytanu przy produkcji lamp elektronowych — dla usunięcia resztek gazów przy wytwarzaniu próżni — oraz do wyrobu włókien tych lamp.

Najczęściej stosuje się tytan, jako składnik stopów. Dla wysokich temperatur nadaje się znakomicie stop o nazwie *konel*, zawierający około 73% niklu, 17% kobaltu, 3% tytanu i resztę żelaza. *Konel* z uwagi na znaczną wytrzymałość w wysokiej temperaturze bywa stosowany do wyrobu lamp elektronowych.

Inny rodzaj stopu to metal oznaczony symbolem *K-42-B*, który zawiera około 42% niklu, 22% kobaltu, 18% chromu, 2% tytanu i resztę żelaza. Stop *K-42-B* stosuje się przy produkcji turbin gazowych do wyrobu tych części, które ulegają wielkim naprężeniom.

Przy konstrukcji przyrządów precyzyjnych znajduje zastosowanie t.zw. *inwar tytanowy*, który posiada bardzo mały współczynnik rozszerzalności

cieplnej. Zawiera 40% niklu, 2% tytanu i resztę żelaza.

Nispan — stop o podobnych właściwościach — zawiera 40—50% niklu, 2,5% tytanu, 5—9% chromu, resztę żelaza.

Domieszka tytanu dała dobre wyniki także w stopach, używanych do wyrobu trwałych magnesów. Do szczególnie znanych należą tutaj *alnico 6* oraz *alnico 12* (pierwszy stop zawiera 8% Al, 14% Ni, 24% Co, 3% Cu, 1,25% Ti oraz resztę żelaza, drugi stop — 6% Al, 18% Ni, 35% Co, 8% Ti oraz resztę żelaza), jak również stop *oerstit 900* (o składzie 6% Al, 18% Ni, 35% Co, 8% Ti i reszta żelaza).

Dodatek tytanu powoduje delikatniejszą ziarnistość stopów glinowych, a przez to polepszenie mechanicznych właściwości stopu. Najbardziej znany z tych stopów jest *hinduminium* (2% Si, 0,1% Ti, 0,1% Mg, 1% Fe, 1,2% Ni, 1,3% Cu, reszta glinu).

W przemyśle stalowym jako domieszki do stali używa się tytanu, który zastępuje wanad (0,04% Ti zastępuje 0,1% V). Dodaje się go zwłaszcza do nierdzewnych chromowych i chromoniklowych stali w takiej ilości, aby wystarczyło to do związania węgla (z reguły 0,5%). Ma to duże znaczenie przy spawaniu tych gatunków stali, które wprawdzie dają się spawać, ale miejsce spawania bardzo szybko podlega międzykrystalicznej korozji.

Powodem międzykrystalicznej korozji tych spawów jest to, że węgiel, który przed spawaniem jest całkowicie rozpuszczony w stali i rozłożony równomiernie, przy ogrzaniu ponad 600° C wydziela się na krawędzi ziaren austenitowych jako węgiel chromu i żelaza. Ponieważ prędkość dyfuzji węgla w żelazie jest duża, więc węgiel ustępuje równomiernie z całego ziarna, podczas gdy chrom, którego prędkość dyfuzji w żelazie jest mała, ustępuje jedynie z powierzchni ziarna. Węgiel na krawędzi ziarna łączy się z chromem, dając węgiel, a że powierzchnia ziaren ubożeje o chrom i w tych miejscach maleje odporność metalu na korozję, więc czynnik, powodujący korozję, wnika między ziarna i narusza ich spoiwość. Tytan łączy się z węglem bardzo energicznie i wzbrania dostęp węglikowi chromu; przeszkadza przez to zubożeniu powierzchni ziaren austenitowych w chrom, a w rezultacie zwiększa odporność przeciw korozji.

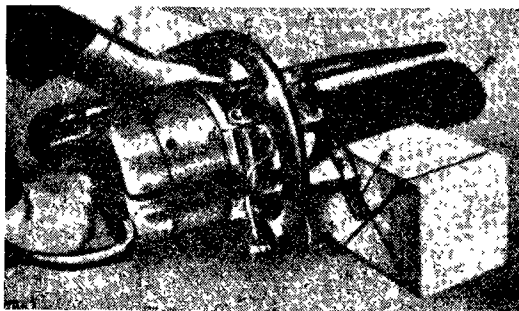
Podobną funkcję spełnia tytan w stali, używanej do wyrobu głębokociągnionych blach, gdzie rozpruszony delikatnie w całej masie żelaza, wiąże cały węgiel na węgiel tytanu.

Ważne zastosowanie posiada węgiel tytanu przy wyrobie twardych metali. Ferrotytan nadaje się także jako topik zamiast glinu.

(„Technicka Prace“, Nr 7/8, rok 1950)

PRZENOŚNE OBRABIARKI O NAPĘDZIE ELEKTRYCZNYM

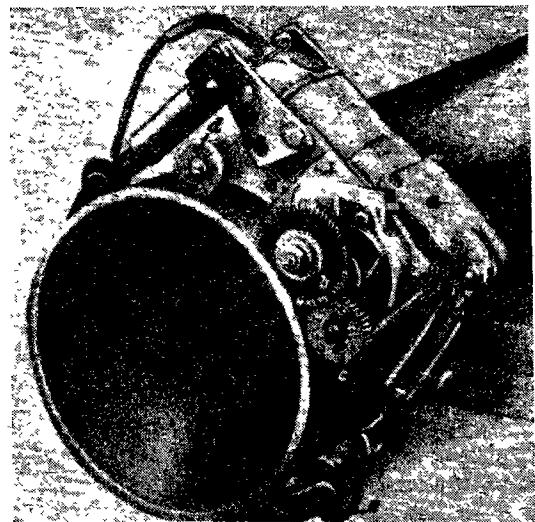
Dla spopularyzowania korzyści, wynikających z obróbki maszynowej, podaje się poniżej opis kilku przenośnych obrabiarek o napędzie elektrycznym. Stosowanie ich wysuwa się na pierwszy plan w tych przypadkach, kiedy w warsztacie nie ma obrabiarek, ustawionych na fundamentach, na przykład przy montażach na miejscu przeznaczenia, lub kiedy przedmiot ostatecznie obrabiany jest ciężki i o znacznej objętości, a przeto dla wykonania stosunkowo nieznacznej, ostatecznej obróbki zachodziłaby konieczność nieporęcznej, długo trwającej czynności zamocowania tego przedmiotu w obrabiarence, jak również dostawy obrabianego przedmiotu do obrabiarki. Stosowanie przeto przenośnych obrabiarek stwarza mechanizację wówczas, kiedy istnieje możliwość tylko ręcznej obróbki, przy czym robota staje się ułatwiona, przyspieszona i tańsza. W innych przypadkach obniża się koszty dostawy i zamocowania przedmiotu w obrabiarence.



Rys. 1.

Piła do cięcia drewna (taśmówka). Piłę do cięcia drewna, uwidocznioną na rys. 1, obsługuje jeden człowiek. Całkowity jej ciężar wynosi

zaledwie 13 kg. Zastępuje ona płaską piłę ramową. Operację cięcia wykonywa bieżąca dookoła piłą taśmowa (f). Może być używana do piłowania drewna przy długości cięcia do 280 mm włącznie.



Rys. 2.

Piła do przecinania rur. Piła, uwidoczniona na rys. 2, nadaje się do przecinania rur o dużej średnicy, według dokładnie odmierzonych długości, zwłaszcza przy montażach. Całą piłę można nasadzić na rurę za pomocą łańcucha, zaopatrzonego w krążki, oraz usztywniającego zamka (f). Silnik elektryczny (a) wprawia w ruch jednocześnie piłę tarczową (b) i napędowe kółko zębate (c). Wskutek tarcia, występującego między zębatym kółkiem napędowym (c) a powierzchnią rury, cały przyrząd

obraca się dookoła rozcinanej rury, wykonywując jednocześnie czynność piłowania. Piła robi 30 obrotów na minutę, a moc silnika wynosi 1,3 KM. Może ona być używana do przepiłowywania rur o średnicy do 800 mm, a przy przedłużeniu łańcucha napinającego można przecinać nią nawet rury o średnicy



Rys. 3.

1400 mm. Zamiast o napędzie elektrycznym wyrabiają też takie piły o napędzie pneumatycznym.

Tokarka karuzelowa. Tokarka, uwidoczniona na rys. 3, służy do obróbki kołnierzy lub kielichów rur o dużej średnicy oraz zbiorników cylindrycznych, przede wszystkim do obróbki wykończającej, jeżeli uszczelnienie nie jest należyte, albo jeżeli powstały defekty czy też uszkodzenia, a zatem w takich przypadkach, kiedy całą rurę lub zbiornik należałoby zamocować na tokarce lub usunąć kołnierz rury i osadzić nowy.

Tokarka posiada rozsuwaną ramę, którą nasadza się na obrabiany kołnierz (brzeg) rury. Umieszczony z boku silnik elektryczny napędza za pomocą transmisji oś główną. Na osi tej jest zamocowane wystające ramię, wyposażone w poprzeczny suport, na którym jest umieszczony uchwyt noża. Do usunięcia drgań służy przeciwwaga. Tokarka może oddać poważne usługi szczególnie przy montażach, na miejscu przeznaczenia.

(„Ujiték Lapja“)

WARUNKI PODWYŻSZENIA PRĘDKOŚCI SKRAWANIA

Radzieccy tokarze-szybkościowcy udowodnili, że w przypadku spełnienia pewnych określonych warunków można toczyć ze znacznymi prędkościami. Również nasi robotnicy naśladują przykład radziecki, przy czym na pierwsze miejsce wybija się przewodnik pracy zakładów im. J. Dimitrowa w Letniach, Waclaw Swoboda. W celu rozpowszechnienia metody skrawania szybkościowego we wszystkich naszych zakładach, przytaczamy najważniejsze warunki jej stosowania.

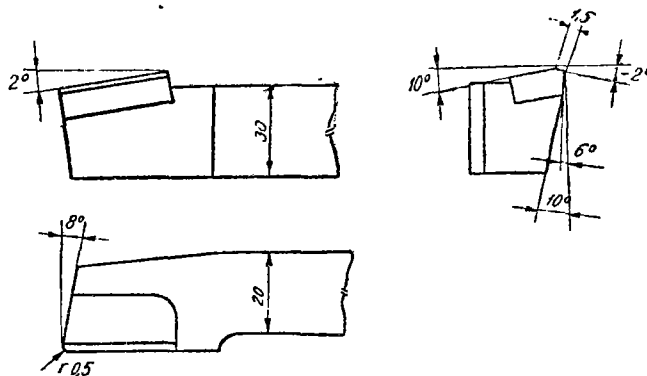
1) Odnośna tokarka winna posiadać znaczne obroty, ewentualnie taką moc, aby przy maksymalnych obrotach można było osiągnąć prędkość skrawania 600 m/min. Bieg maszyny winien być wolny od wibracji, a od sąsiednich obrabiarek nie mogą być przenoszone jakiegokolwiek drgania lub uderzenia. Niebezpieczeństwo drgań zostaje zmniejszone, jeśli wrzeciono obrabiarki jest osadzone w łożyskach, oznaczających się jak najmniejszymi luzami promieniowymi i osiowymi, oraz jeśli wszystkie wirujące części składowe są dokładnie wyważone pod względem dynamicznym. Również zęby kół przekładniowych nie powinny stanowić źródła drgań, a wszystkie elementy przewodnicze muszą być wyregulowane na jak najmniejszy luz, właściwy nowym obrabiarkom.

Istotne zagadnienie stanowi odpowiednia moc silnika. Zaleca się moc 10—15 kW, jednak w pewnych przypadkach można stosować silnik o mniejszej mocy, np. 6 kW. Spośród naszych tokarek do szybkościowego skrawania najbardziej nadaje się Skoda SUR, zaopatrzona w silnik o dużej mocy, oraz TOS Kurzym SV18R, rozwijająca do 2800 obr./min.

2) W związku z różnymi jakościami noży, zaopatrzonych w nakładki z węglików spiekanych, zaleca się stosować typ S1 tej klasy, od której można oczekiwać większej trwałości, a po wypróbowaniu całego szeregu noży używać jedynie te, które zapewniają największą ekonomiczność procesu obróbkowego.

3) Pod względem trwałości narzędzia najodpowiedniejsze byłyby zdzieraki, posiadające kąt przystawienia $\alpha = 45^\circ$. Jeśli pozwala na to charakter pracy, zaleca się zmniejszyć kąt przystawienia na

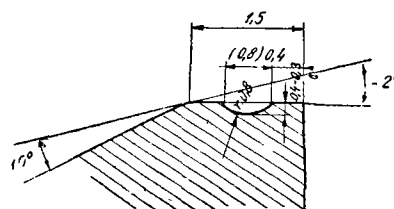
$\alpha = 20^\circ$ do 30° . Ten rodzaj noży wykazuje jednak tendencje do drgań i nie nadaje się do toczenia powierzchni prostopadłych do osi tokarki. Znacznie większą stosowność posiada nóż boczny, oznaczający się jednak mniejszą trwałością. Stosownie do wskazówek laureata Bortkiewicza (rys. 1), można



Rys. 1.

zwiększyć trwałość noża bocznego przez nadanie mu małego ujemnego kąta natarcia $\gamma = -2^\circ$, wykonywanego jedynie na małej części powierzchni ostrza. Nóż jest ustawiany na wysokości osi przedmiotu obrabianego.

Przy większych prędkościach skrawania tworzy się wiór niebezpieczny dla robotnika, toteż na powierzchni natarcia narzędzia zaleca się wykonywać



Rys. 2.

specjalny żłobek, służący do łamania wióra. Zabieg ten przyczynia się jednak do zwiększenia zużycia nakładek nożowych (rys. 2).

Przez polerowanie noża osiąga się powiększenie jego trwałości.

4) W miarę wzrostu prędkości skrawania zmniejsza się odpowiednio trwałość narzędzia. Dlatego dotychczas nie można stosować znacznej prędkości w sposób ciągły, w czasie obróbki całego przedmiotu. Zazwyczaj jest rzeczą korzystną stosować prędkość, przekraczającą 400 m/min., jedynie na największej średnicy przedmiotu. Wybieramy ponadto taki przedmiot, dla którego długość toczenia jest mała, np. 20 mm. Nóż pracuje wówczas przy znacznej prędkości jedynie w ciągu części całego okresu skrawania.

Każdy konkretny przypadek obróbki szybkościowej należy uprzednio zbadać przy stopniowo zwiększanej prędkości skrawania.

5) Zastosowaniu większych prędkości skrawania nie powinno w żadnym razie towarzyszyć zmniejszenie posuwu. Posuw winien być możliwie jak największy, przy uwzględnieniu sztywności przedmiotu obrabianego, wytrzymałości ostrza i żądanej gładkości obrabianej powierzchni.

Radziecki tokarz Paweł Bykow, który w roku 1943 osiągnął prędkość skrawania 1138 m/min., stwierdza, że przy prędkości 500 m/min. nie stosuje nigdy posuwu mniejszego niż 0,5 mm/obr. Bykow pracuje zwykłym zdzierakiem, wykazującym mniejsze obciążenie cieplne ostrza niż nóż boczny.

6) Skrawanie przerywane może przyczynić się do powiększenia trwałości noża na skutek skrócenia jego ciągłej drogi w czasie skrawania oraz dzięki polepszeniu warunków chłodzenia (przypadek przodownika pracy W. Swobody, który podzielił się swymi

doświadczeniami na łamach „Rudeho Prava“ z dnia 15 grudnia 1950 r.).

7) Samo podwyższenie prędkości skrawania nie wystarcza do osiągnięcia większej wydajności produkcji, ponieważ duże prędkości można stosować jedynie przez stosunkowo drobną część okresu roboczego narzędzia. Nieogłędne podwyższanie prędkości przyczynia się do nadmiernego zużycia narzędzi materiałów szlifierskich, do wydatkowania czasu i pracy na częste ostrzenie oraz do obniżenia wydajności.

Radzieccy tokarze-szybkościowcy winni stać się dla nas wzorem do naśladowania przy zwiększaniu prędkości skrawania w tych przypadkach, gdy nie stosujemy nawet powszechnie zalecanych prędkości; winni przekazać nam podjętę do rozpowszechniania węglików spiekanych w miejsce stali szybko tnącej, a przede wszystkim do poszukiwania nowych metod produkcyjnych.

Jeśli dokładnie prześledzimy poszczególne operacje i zastanowimy się nad każdą czynnością, znajdziemy wiele sposobności do podwyższenia wydajności produkcji. Nader wydatne zwiększenie wydajności pracy można też osiągnąć przez jednoczesną obsługę szeregu obrabiarek, naśladując przykład przodownika Wacława Swobody.

Pogłębianie ruchu racjonalizatorskiego, socjalistyczne współzawodnictwo pracy oraz badanie nowych metod wytwórczych stanowią podstawę zmniejszenia kosztów produkcji.

(„Technicka Prace“, Nr 2, 1951 r., str. 28)

PRZYRZĄD DO DOCIERANIA GNIAZD ZAWORÓW

Naprawa gniazd zaworów zajmuje znaczne miejsce wśród prac remontowych cukrowni. Wykonanie naprawy nie w miejscu ustawienia zaworu wymaga dużej liczby zabiegów pomocniczych: montażu i demontażu zaworu, przeniesienia go na miejsce naprawy i z powrotem, ustawienia na obrabiarce, zdjęcia z obrabiarki itd.

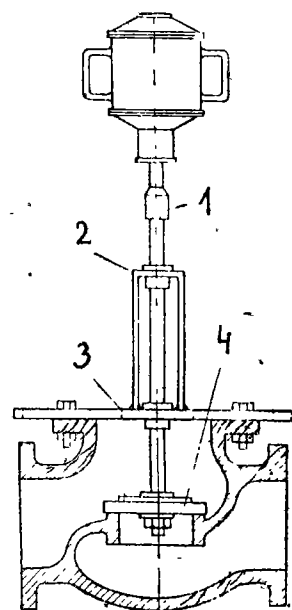
W związku z tym zasługuje na uwagę propozycja ślusarza cukrowni Kanckiej, trustu Kirgiskiego, tow. Dawidenko, który skonstruował przyrząd do naprawy gniazd zaworów pod kłapy gumowe, osadziwszy tarczę szmerglową na ręcznej wiertarce elektrycznej.

Przyrząd Dawidenki posiada taki sam mechanizm, jak przyrząd do ręcznego docierania gniazd zaworów, z tą jednak różnicą, że metalowy docierak jest zamieniony na tarczę szmerglową, a napęd ręczny na napęd elektryczny. Przyrządem tym Dawidenko szlifował średnio zużyte gniazda zaworów baterii dyfuzyjnej o średnicy 200 mm i na szlifowanie każdego gniazda zużywał 8 — 10 minut, wliczając w to również czas na ustawienie i zdjęcie przyrządu z zaworu. Powierzchnię gniazd otrzymuje się równą, gładką, bez zadrapań lub rys.

Przyrząd Dawidenki może być równie dobrze zastosowany do naprawy gniazd zaworów pod kłapy metalowe z płaską powierzchnią, a przy wykorzystaniu specjalnych tarcz szmerglowych kształtu stożkowego i odpowiednich wymiarów można będzie naprawiać nim również gniazda z kłapami stożkowymi.

Naprawa gniazd zaworów za pomocą tarczy szmerglowej, osadzonej na ręcznej wiertarce elektrycznej,

sposobem tow. Dawidenko, ma wyższość nad innymi sposobami, stosowanymi dotychczas, ponieważ za-



1 — Tulejka łącznikowa, 2 — Stojak z tulejkami dla wrzeciona, 3 — Listwa do przymocowania stojaka do zaworu, 4 — Tarcza szmerglowa.

pewnia dobrą jakość naprawy przy minimalnej stracie czasu.

(„Sacharnaja Promyslnost“, Nr 4, 1951 r., str. 39)

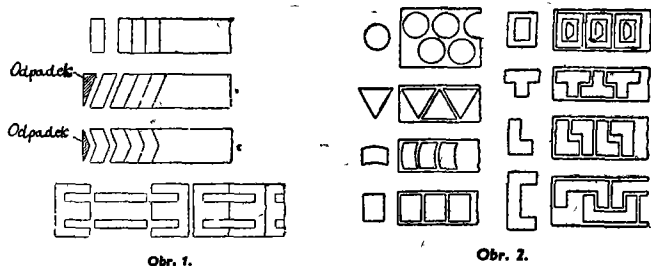
OSZCZĘDNE WYKORZYSTANIE MATERIAŁU PRZY WYCINANIU

Materiałem, który obrabia się wycinaniem najczęściej, jest blacha. Zanim dotrze ona do właściwego przyrządu, zwanego wycinakiem, jest rozcinana na pasy, których szerokość zależy od rodzaju wycinanych przedmiotów. Również długość tych pasów bywa różna, w zależności od grubości obrabianego materiału oraz od możliwości wytwórczych warsztatu.

W przypadku małych serii najczęściej tnie się na pasy arkusze blachy normalnej wielkości, tak że długość poszczególnych pasów wynosi ok. 2 m. W przypadku większych serii, w szczególności zaś na prasach samoczynnych, najczęściej obrabiany jest t.zw. pas „bez końca”. Jest to wstęga materiału o długości, wynoszącej nawet kilkaset metrów, nawinięta w postaci roli.

Wyrabiane przedmioty, z reguły stosunkowo małe, są wycinane ze wzmiankowanego długiego pasa kolejno jeden po drugim. W najprostszymi przyrządach jednym uderzeniem stempla wycina się odpowiednio jeden przedmiot, natomiast w przyrządach bardziej złożonych można wyciąć na raz kilka przedmiotów.

Przy wycinaniu przedmiotów z pasa pewna określona część pasa pozostaje niewykorzystana. Nazywamy ją odpadkiem. Jest rzeczą zrozumiałą, że im odpadki są mniejsze, tym mniej materiału potrzeba na wykonanie jednego przedmiotu. Jest również naturalne, że w stosunku do pojedynczego przedmiotu zmniejszenie odpadków np. o 10% nie ma wielkiego znaczenia, jednak w przypadku dużych serii, obejmujących obróbkę choćby 10 q materiału, owe 10% oznaczają zaoszczędzenie 1 q, czego nie można już lekceważyć. Należy więc rozplanować przedmioty na pasie w ten sposób, żeby wykorzystanie materiału było możliwie jak największe.



Bez względu na doskonałe wykorzystanie materiału wynosiłoby 100%. Zdarza się ono stosunkowo rzadko. Miałoby np. miejsce w przypadku, uwidocznionym na rys. 1a, gdy pas jest cięty na części bez jakichkolwiek odpadków. W przypadku według rys. 1b stopień wyzyskania materiału wynosi prawie 100%; odpadek stanowi tu jedynie małą część narożną na początku i na końcu pasa.

Inny sposób niemal 100-procentowego wykorzystania materiału jest uwidoczniony na rys. 1c i 1d. Sposób według rys. 1c jest analogiczny do poprzedniego i uwarunkowany odpowiednim kształtem przedmiotu. Na rys. 1d jest przedstawiona blacha transformatorowa, która składa się z części o kształcie litery E i z części o kształcie litery I. Z pasa materiału wycina się początkowo części o kształcie I,

a następnie przecina się pas pośrodku wykrojów i między wykrojami, dzięki czemu powstają części o kształcie E.

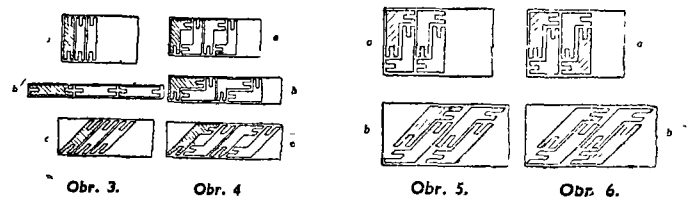
W celu pełnego wyzyskania materiału należy wybierać kształt przedmiotu, a ewentualnie kojarzyć z sobą dwie różne części, jak w przypadku blach transformatorowych. Najczęściej jednak zdarzają się takie kształty wycinanych przedmiotów, że stopień wyzyskania pasa jest niższy niż 100%. Aby powiększyć go jak najbardziej, należy poprawnie rozplanować przedmioty na pasie, co przyczyni się do produktywnego wykorzystania możliwie największej powierzchni.

Na rys. 2 są przedstawione podstawowe kształty, z którymi stykamy się w operacjach wycinania. Uwidoczniony obok pas odpadkowy daje nam wytyczne, dotyczące dostosowania jakiegokolwiek innego kształtu przedmiotu do warunków wycinania. Jak wynika z rysunku, pas odpadkowy po wykrojach okrągłych zawiera tu dwa rzędy otworów. Jest to znacznie ekonomiczniejsze niż jeden rząd, ale za to mniej ekonomiczne niż trzy rzędy. Ogólnie biorąc, im więcej rzędów, tym mniejszy procent odpadków. Przy wyborze liczby rzędów uwzględnia się również liczbę wyrabianych przedmiotów, ponieważ uzyskana w ten sposób oszczędność winna przewyższać wydatki, związane ze zmianą wycinaka.

Często wykroje posiadają kształt złożony, który trudno rozplanować. Przy szczegółowej analizie tych wykrojów spostrzegamy jednak, że składają się one z kilku części o prostym kształcie, który nie nastęrcza trudności przy wycinaniu. Z tego względu przy określaniu postaci pasa odpadkowego należy uwzględniać kształty kombinowane.

Prawidłowe rozmieszczenie wykrojów

Przedmiot wycinany można rozplanować na pasie w różnych położeniach. Wybór prawidłowego sposobu rozplanowania zależy od kształtu przedmiotu, od wymagań technologicznych oraz ewentualnie od tego, czy dany przedmiot będzie następnie poddany gięciu. Przy gięciu przedmiotu należy zwrócić uwagę na to, aby linia przegięcia przechodziła prostopadle do kierunku walcowania materiału, ewentualnie pod kątem bliskim 90° względem tego kierunku.



Rys. 3 przedstawia najprostszymi sposobem rozmieszczenia przedmiotów względem pasa odpadkowego. Jest to sposób, najczęściej stosowany w przypadku prostych przyrządów wykrojczych. Każdy przedmiot jest wycinany jednym uderzeniem stempla, a pas przesuwa się przez przyrząd tylko jeden raz.

Zgodnie z rys. 3a przedmiot zajmuje na pasie położenie pionowe. Ten sposób rozplanowania jest dogodny wówczas, gdy przedmiot nie jest następnie poddawany gięciu. Umożliwia on wycięcie z pasa największej liczby przedmiotów, posuw pasa jest mały, a do obróbki wystarcza mniejsza liczba pasów.

Jeśli po wycięciu przedmiot poddaje się gięciu, jak to ma miejsce w przypadku wykonywania płaskich sprężyn, powyższa metoda nie powinna być stosowana, ponieważ wykrój byłby gięty wzdłuż włókien materiału. Należy wówczas stosować metodę, przedstawioną na rys. 3b. Ten sposób wymaga, w związku z większym posuwem, zużycia na wykonanie tej samej liczby przedmiotów większej liczby pasów; również duża ilość odpadków stanowi w tym przypadku dodatkową wadę.

Kształt wykroju umożliwia często umieszczenie go w położeniu skośnym, jak to uwidoczono na rys. 1c. Dla pewnych kształtów przedmiotu sposób ten jest ekonomiczny, posiada również tę zaletę, że umożliwia gięcie bez obawy, iż wykrój ulegnie złamaniu.

Dobre wyniki zaoszczędzenia materiału osiąga się metodą dwukrotnego przesunięcia pasa przez przyrząd, zgodnie z rys. 4 a-c. Przy pierwszym przesunięciu zostają wycięte kolejno wszystkie przedmioty górnego rzędu. Następnie pas obraca się i przesuwają ponownie przez przyrząd, dzięki czemu zostanie wycięty drugi rząd dolny. Ponieważ wykroje drugiego rzędu są odwrócone względem wykrojów pierwszego rzędu, przeto w celu wycięcia wszystkich przedmiotów niezbędne są dwa przebiegi pasa.

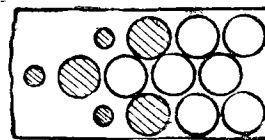
W tym ostatnim przypadku koszty wykonania przedmiotów wzrastają w przybliżeniu o 10 do 15%. Robotnik musi przesuwac pas przez przyrząd dwukrotnie i trzeba stosować dokładniejszą obróbkę. W przypadku małych serii sposób ten jest dogodny, ponieważ wyższe koszty wykonania zostają zrekomensowane oszczędnością na materiale. Również tu przedmioty można rozmieszczać na pasie pionowo lub poziomo zgodnie z rys. 4 a-b, w zależności od tego, czy będą następnie poddane gięciu czy nie, oraz od tego, jaki sposób pozwala uzyskać mniej odpadków. Na rys. 4c uwidoczono skośne rozplanowanie przedmiotów, uwarunkowane ich kształtem.

Bardziej prawidłowe rozmieszczenie wykrojów przedstawiono na rys. 5. W tym przypadku środki sąsiednich przedmiotów znajdują się znacznie bliżej siebie, co umożliwia zastosowanie większej szybkości obróbki i zmniejsza ilość odpadków. I tu również trzeba przesuwac pas przez przyrząd dwukrotnie.

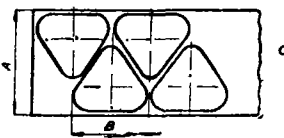
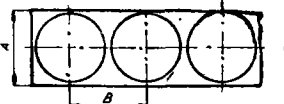
Na rys. 6 pokazano identyczne rozplanowanie wykrojów, stosuje się tu jednak dwa stemple, dzięki czemu za jednym uderzeniem stąpóra wycinaka zostają wycięte dwa przedmioty, jeden z górnego rzędu, a drugi z dolnego. Pas przechodzi przez wycinak tylko jeden raz. Ten rodzaj przyrządu wykrojczego umożliwia znaczną prędkość obróbki, a stosowanie go jest uzasadnione w tych wszystkich przypadkach, kiedy liczba wykrojów usprawiedliwia jego wyższy koszt.

Na rys. 7 przedstawiony jest sposób wycinania okrągłych podkładek z otworem pośrodku przy użyciu wycinaka stopniowego, zespołowego, typu

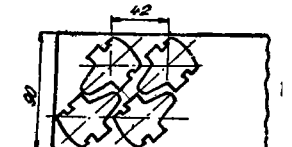
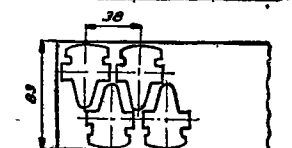
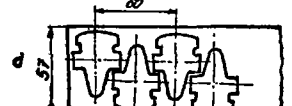
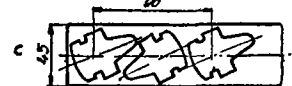
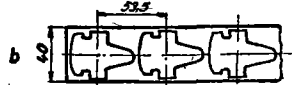
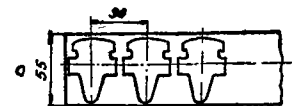
trójrzędowego, stosowanego w przypadku większych serii. Ten rodzaj przyrządu nie ogranicza się jedy-



Obr. 7.



Obr. 8.



Obr. 11.

nie do trzech rzędów; rzędów może być więcej, stosownie do wielkości wycinaka i założeń produkcyjnych.

Obliczanie powierzchni wykroju

Przy ustalaniu najkorzystniejszego rozkładu przedmiotów na pasie materiału wycinamy sobie początkowo z kartonu lub cienkiego celulozoidu około czterech przedmiotów o kształcie żądanego wykroju, a następnie układamy je obok siebie w różnych położeniach, omówionych powyżej. W ten sposób określimy powierzchnię pasa, odpowiadającą jednemu wykrojowi. Uwzględniając konstrukcję wycinaka, wybieramy następnie najbardziej ekonomiczny sposób rozplanowania wykrojów. Jeżeli sposób ten nie może być zastosowany ze względu na późniejsze gięcie przedmiotu, wówczas wybierzemy inny sposób, najbardziej odpowiadający wymaganiom wspomnianej wtórnej obróbki.

Na rys. 8a przedstawiono jednorzędowy układ wykrojów, otrzymanych przy jednorazowym przejściu pasa przez wycinak. Dla tego sposobu cięcia powierzchnia pasa, niezbędna do wycięcia jednego przedmiotu, może być określona wzorem:

$$P = A \cdot B,$$

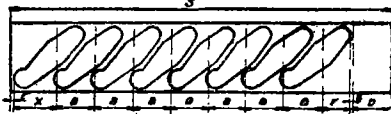
gdzie P oznacza szukaną powierzchnię.

W przypadku wycinaka, wymagającego dwukrotnego przesuwania przezeń pasa, lub zaopatrzonego w dwa stemple, zgodnie z rys. 8b i 8c, odnośną powierzchnię określa się ze wzoru:

$$P = \frac{A \cdot B}{2}$$

Liczba wykrojów przypadająca na pas

Liczba wykrojów, przypadająca na krótkie pasy, ze względu na konieczność ustalenia ilości odpadków winna być określana łącznie z końcówkami. Ma to wpływ na układ wykrojów, ponieważ znaczna ilość odpadków jest nieekonomiczna.



Obr. 9.

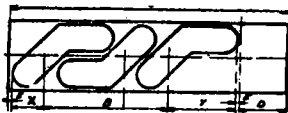
Na rys. 9 występuje szereg wykrojów na długości S pasą. Poszczególne wymiary są oznaczone dużymi literami alfabetu. Liczbę wykrojów, przypadającą na jeden pas, można określić wzorem:

$$A = \frac{S - (X + Y + 2E)}{B} + 1$$

gdzie A oznacza szukaną liczbę wykrojów.

Na odpadkową końcówkę D uzyskuje się wzór:

$$D = S - [B(A - 1) + X + Y + 2E]$$



Obr. 10.

Jeżeli pas jest przesuwany przez wycinak dwukrotnie, lub jeżeli wycina się dwurzędowo, zgodnie z rys. 10, wówczas liczba wykrojów A jest określona następującym wzorem:

$$A = \frac{S - (X + Y + 2E)}{0,5 B} + 1$$

Na odpadkową końcówkę D mamy wzór:

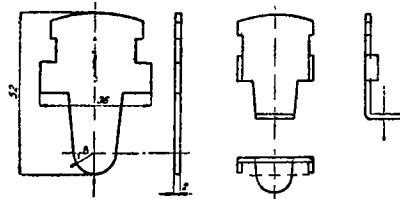
$$D = S - [0,5B(A - 1) + X + Y + 2E]$$

Stosując przytoczone wzory, ustalamy rachunkowo możliwie najekonomiczniejszy sposób rozplanowania przedmiotów na pasie.

Na rys. 11 uwidoczono, jak w opisany powyżej sposób było ustalone najekonomiczniejsze rozplanowanie przedmiotów według rys. 12. Modele przedmiotu, wycięte z papieru, zostały początkowo rozmieszczone tak, jak jest przedstawione na rys. 11a, tj. pionowo, w jednym rzędzie i stosownie do jednorazowego przejścia pasa przez wycinak. Za pomocą rachunku ustalono, że na jeden wykrój przypada 2090 mm² powierzchni pasa.

Ustawiono następnie modele przedmiotu w położeniu poziomym, zgodnie z rys. 11b, i obliczono, że powierzchnia pasa, przypadająca na jeden wykrój, wyniesie 2140 mm². Skośne rozmieszczenie modeli (rys. 11c) obniżyło odnośną powierzchnię do 2025 mm². Dalej zbadano rozplanowanie pionowe, odpowiadające dwukrotnemu przejściu pasa przez wycinak, osiągając dalszą oszczędność, ponieważ wspomniana powierzchnia wynosiła obecnie już tylko 1710 mm². Sposób ten jest przedstawiony na rys. 11d. Wreszcie rozplanowano wykroje zgodnie z rys. 11e, również w dwóch rzędach, przy czym badana

powierzchnia wyniosła zaledwie 1577 mm². Ten sposób rozplanowania, jako najbardziej ekonomiczny, zastosowano przy cięciu.



Obr. 12.

Obr. 13.

Przedmiot, przedstawiony na rys. 13, ma przy cięciu ten sam kształt, co uprzednio, jednakże jego występy są w następnym zabiegu dodatkowo zginane. Zastosowanie w tym przypadku najekonomiczniejszego układu wykrojów nie jest możliwe, ponieważ wówczas dwa występy byłyby odginane w kierunku włókien, co mogłoby przyczynić się do ich odłamania. W takim przypadku należy rozmieścić wykroje skośnie (rys. 11f). Powierzchnia właściwa pasa wynosi wtedy 1890 mm², co stanowi najwyższą wartość, jaką można tu osiągnąć.

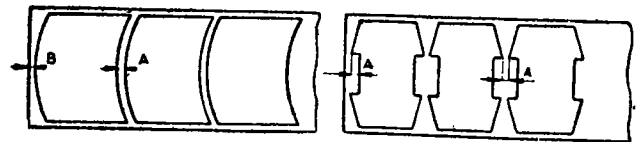
Kąt nachylenia γ wykrojów wynosi w tym przypadku 43°. Dla pewnych określonych kształtów wycinanego przedmiotu zmniejszenie tego kąta pozwala osiągnąć ekonomiczniejsze rozmieszczenie wykrojów, mimo to wówczas, gdy wykrój będzie następnie poddany gięciu, nie należy schodzić poniżej 20°.

Jak wynika z przytoczonego przykładu, czas zużyty na ustalenie najkorzystniejszego rozkładu wykrojów na pasie, jest opłacony z nadwyżką oszczędnościami uzyskanymi na materiale.

Ekonomiczne wyzyskanie materiału dotyczy również ustalania prawidłowej szerokości pasa między poszczególnymi wykrojami. Nadmierna szerokość przewężeń pasa odpadkowego, zwłaszcza w przypadku dużych serii, oznacza znaczne marnotrawstwo materiału. Z drugiej strony zbyt mała szerokość przewężeń sprawia, że pas odpadkowy jest słaby i skłonny do pęknięć, co z kolei może zmniejszyć tempo pracy. Poza tym zbyt mała szerokość może wywołać znaczne deformacje wykroju.

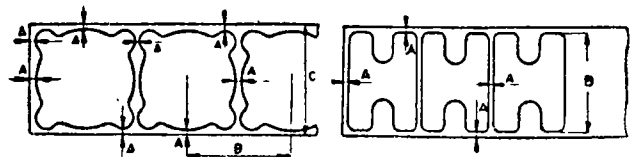
Wykroje z obrzeżem krzywoliniowym

Obrzeża wycinanych przedmiotów mają określone kształty. Najczęściej spotyka się obrzeża krzywoliniowe według rys. 14.



Obr. 14.

Obr. 15.



Obr. 16.

Obr. 17.

Jeżeli krzywe obwodowe sąsiadnych wykrojów są skierowane przeciwnie lub jeżeli krzywa jednej części sąsiaduje z prostą następnej części, wówczas w przypadku pasów, przesuwanych przez wycinak

tylko jeden raz, najmniejsza szerokość pasa między wykrojami winna wynosić 70% grubości materiału. Wymaganie to dotyczy wszystkich wymiarów, oznaczonych na rys. 14 literą *A*. One to właśnie winny stanowić 70% grubości obrabianej blachy, różniąc się od podanej liczby możliwie jak najmniej, stosownie do przeciętnej odległości *B* środków sąsiednich wykrojów oraz do szerokości *C* pasa.

Wykroje z prostymi krawędziami

Wykroje według rys. 15 mają proste zarówno krawędzie sąsiadujące z sobą, jak i krawędzie sąsiadujące z zewnętrznymi krawędziami pasa.

Jeżeli długość prostoliniowego odcinka krawędzi wykroju nie przekracza 60 mm, wówczas w przypadku pasów, przechodzących przez wycinak tylko jeden raz, szerokość krytyczna przewężeń pasa odpadkowego równa się grubości materiału.

W przypadku, gdy długość prostoliniowego odcinka krawędzi wykroju zawiera się w granicach od 60 mm do 200 mm, wymiar *A* winien wynosić 1,25 grubości materiału, natomiast dla długości przekraczających 200 mm — 1,5 tej grubości.

Wykroje o podobnych krawędziach sąsiednich

Niejednokrotnie zdarza się, że przy rozstawianiu przedmiotów na pasie są one zwrócone ku sobie krawędziami o podobnym kształcie (wypukłym lub wklęsłym), jak np. na rys. 16. W tym przypadku krytyczne szerokości odpadków oblicza się w ten sam sposób, jak dla krawędzi prostoliniowych (rys. 15), stosując tę samą regułę na wymiar *A*, co w przypadku poprzednim, tzn. jeżeli długość łuku krawędzi wynosi mniej niż 60 mm, wówczas szerokość *A* równa się grubości materiału; dla długości od 50 mm do 200 mm — 1,25 tej grubości; natomiast dla długości ponad 200 mm — 1,5 grubości. Jeśli chodzi o odpowiednie wymiary skrajne, to są one podporządkowane regule, odpowiadającej przedmiotom według rys. 14, i wynoszą 70% grubości materiału.

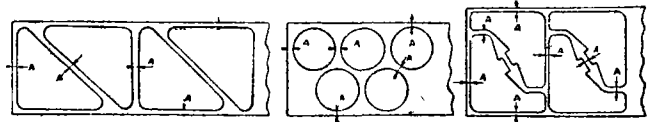
Ostre naroża sąsiednich wykrojów

Ostre naroża wykroju przyczyniają się do powstania niebezpiecznego przekroju, w którym łatwiej może nastąpić złamanie lub przerwanie pasa odpadkowego. W związku z tym należy tu zwrócić szczególną uwagę na wystarczającą szerokość krytyczną odnośnych przewężeń. Wymiar *A* na rys. 17 winien wynosić 1,5 grubości pasa i stanowić wartość minimalną dla pasów, przesuwanych przez wycinak jednokrotnie. Taka szerokość jest wystarczająca, aby wytrzymała naprężenia robocze bez obawy pęknięcia materiału.

Dwukrotne przejście pasa przez wycinak

Jeżeli pas musi przechodzić przez wycinak dwukrotnie, w celu wycięcia wszystkich wykrojów z całej szerokości pasa, oraz jeżeli wykroje są rozmieszczone w jednym rzędzie, najmniejsza odległość między nimi winna być równa 1,5-krotnej grubości materiału. Przez wycięcie pierwszej serii pas ulega częściowej deformacji. Z tego względu wspomnianą odległość należy uczynić nieco większą niż w przy-

padku pasów, przesuwanych przez wycinak jednokrotnie, aby zostawić dostateczną ilość materiału na wycinanie przedmiotów przy ponownym przejściu pasa (rys. 18).



Obr. 18.

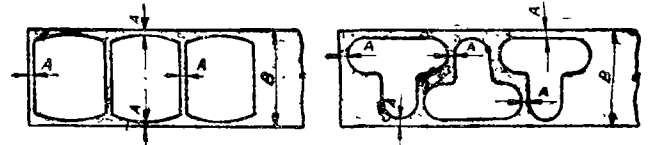
Obr. 19.

Obr. 20.

W przypadku dwurzędowego rozmieszczenia wykrojów na pasie, jak na rys. 19 i 20, biera się szerokość *A* równą 1,25-krotnej grubości materiału, i to zarówno dla krzywoliniowych, jak dla prostoliniowych krawędzi tych wykrojów. Szerszy pas przy pierwszym przejściu przez wycinak nie deformuje się tak łatwo, jak wąski, i dlatego wystarcza tu nieco mniejsza odległość między sąsiednimi wykrojami. Z tego powodu daje się pierwszeństwo układowi dwurzędowym wszędzie tam, gdzie można je zastosować.

Minimalna odległość między wykrojami

W podanej poniżej tabelce przytacza się minimalne odległości między wykrojami w przypadku jednokrotnego i dwukrotnego przesuwania pasa przez wycinak. Tabelka dotyczy przede wszystkim cieńszych materiałów, przy których zastosowanie podanych wyżej reguł dałoby wymiary tak małe, że w praktyce byłyby one nieprzydatne.



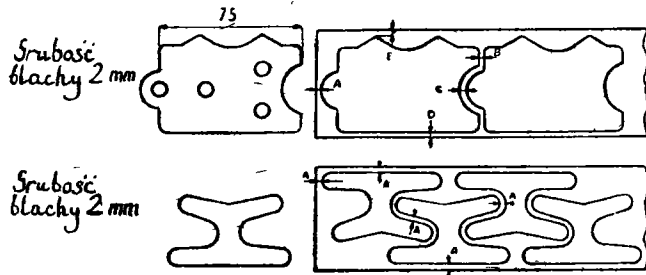
Pas przechodzący przez wycinak jednokrotnie		Pas przechodzący przez wycinak dwukrotnie	
szerokość pasa B	Wymiar A	szerokość pasa B	Wymiar A
0 — 75	0,8	0 — 75	1,6
75 — 150	1,6	75 — 150	2,4
150 — 300	2,4	150 — 300	3,2
przeszło 300	3,2	przeszło 300	4,0

W praktyce stosuje się powyższe wymiary w odniesieniu do materiałów, których grubość jest mniejsza niż 1 mm. W przypadku materiałów, których grubość przekracza 1 mm, stosuje się przytoczone wyżej reguły, a szukane wymiary należy każdorazowo obliczyć.

Przykład zastosowania

Zastosowanie przytoczonych reguł zostanie wyjaśnione na konkretnym przykładzie przedmiotu, uwidocznionego na rys. 21 u góry po lewej stronie. Wymiar *A* zostaje określony regułą, dotyczącą przypadku według rys. 14, i wynosi 70% grubości materiału, czyli 1,4 mm. Wymiar *B* dotyczy krótkiego, prostoliniowego odcinka krawędzi i jego wielkość, jak wyjaśniono na przykładzie według rys. 15, win-

na równać się grubości materiału, tj. 2 mm. Część pasa między równoległymi krzywymi C jest rządzona tą samą regułą i jej szerokość wynosi również 2 mm. Gdyby łuki C były dłuższe niż 60 mm, odnośna szerokość wynosiłaby 1,25 grubości materiału. Wymiar B posiadałby wówczas tę samą wartość.



Obr. 21.

Długa prostolinijna krawędź przedmiotu zawiera się między 60 i 200 mm. Z tego względu wymiar D winien być równy 1,25 grubości materiału czyli 2,5 mm. W odniesieniu do ostrych naroży przedmiotu należy zastosować regułę, podaną przy rozważaniu przykładu według rys. 17. Stąd wymiar E winien wynosić 1,5 grubości materiału czyli 3 mm.

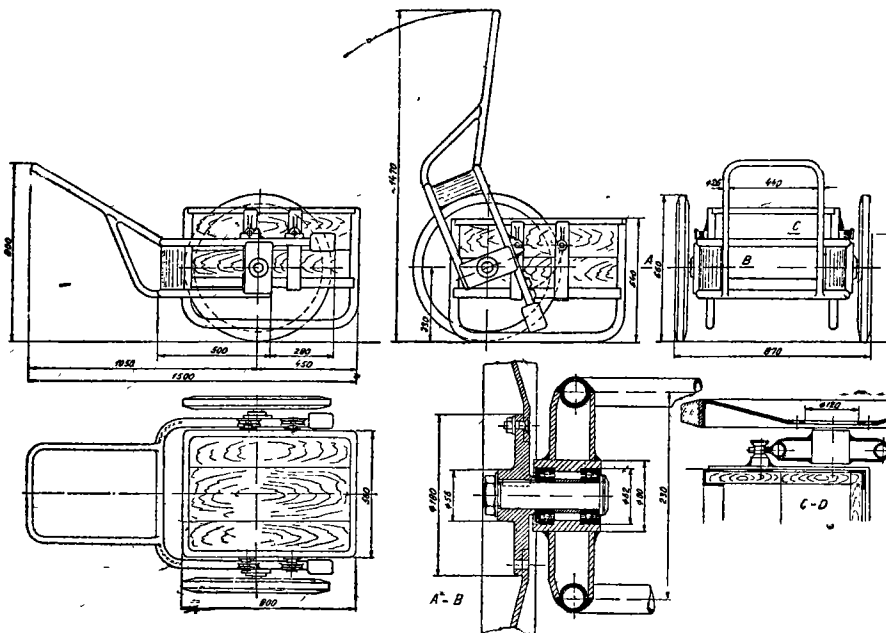
Przedmiot, przedstawiony na rys. 21 na dole po lewej stronie, dotyczy układu dwurzędowego przy dwukrotnym przejściu pasa materiału przez wycinak, jak to wynika z oględzin pasa odpadkowego, uwidocznionego na dole po prawej stronie. Zgodnie z regułą, odpowiadającą przykładowi według rys. 19 i 20, a dotyczącą dwurzędowego rozmieszczenia przedmiotów na pasie, wszystkie wymiary A winny być równe 1,25-krotnej grubości materiału tj. 2,5 mm.

(„Technicka Prace”, Nr 2, 1951 r., str. 35—37)

WYCHYŁNY DWUKOŁOWY WÓZEK WARSZTATOWY

Do transportu materiałów wewnątrz fabryki oraz do międzystanowiskowego przemieszczania wyrobów stosowano dotychczas niskoosiowe platformowe wózki dźwigniowe. Trzeba było zajeżdżać wózek pod poszczególne skrzynie, ponieważ jednak jego kółka były małe, przeto jazda po nierównej posadzce oddziałów fabrycznych i nawierzchni dzie-

o prostej ramie w kształcie wideł, w którym nie występują części ruchome, mogące podlegać szybkiemu zużyciu. Rama jest podwieszona na czopach kół tłoczonych, zaopatrzonych w pełne obręcze gumowe. Na górnej powierzchni ramy znajdują się występy do podwieszania pudła transportowego na odpowiednich czopach.



dzińców wymagała wielkiego wysiłku, nawet przy stosunkowo małym obciążeniu wózka. Personel, obsługujący wózek, skarżył się często na bóle w krzyżu, co wiązało się z nieodpowiednim rozkładem sił, przekazywanych za pośrednictwem ludzkiego ciała w stosunku do ruchu wózka. Ponadto koszty konserwacji wózka dosięgały w skali rocznej znacznych sum, ponieważ w dźwigniowym urządzeniu podnosnikowym wózka szybko zużywały się czopy, drażki pociągowe, zapadki, cylindry hydrauliczne, sprężyny i łożyska. Transport odbywał się powoli i przy znacznym nakładzie pracy fizycznej.

W myśl niniejszego pomysłu racjonalizatorskiego zaprojektowano dwukołowy wózek warsztatowy

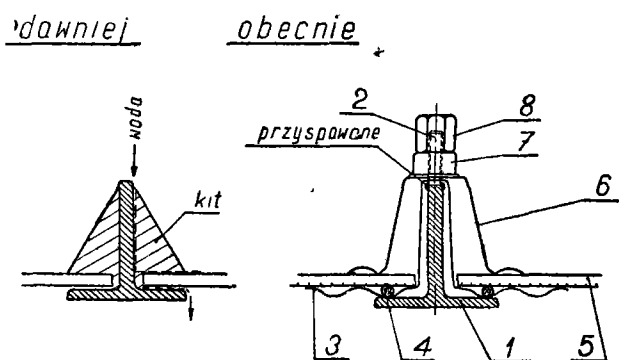
. Wielkość i kształt pudła lub platformy transportowej zależą od rodzaju i rozmiarów przedmiotów, przeznaczonych do transportu. Przystawianie tego rodzaju dwukołowego wózka do poszczególnych skrzyń jest nader proste. Transport odbywa się szybko, nawet przy znacznie większym obciążeniu niż to, które można było stosować w przypadku poprzednich rozwiązań. Jako dowód przydatności konstrukcji tego prostego wózka może służyć fakt jego rozpowszechnienia w zakładach TOS w Czelakowicach.

(Zaprojektował Antoni Róźiczka, Państwowe Zakłady TOS, Czelakowice, Czechosłowacja).

Szklenie stalowych konstrukcji dachowych bez kitu

Dotychczas większość fabrycznych konstrukcji dachowych szklono przy pomocy kitu. Tego rodzaju szklenie, przeprowadzane na odpowiednich teownikach stalowych, okazało się jednak wadliwe w budynkach, podlegających wstrząsom pod działaniem zainstalowanych wewnątrz dźwignic, w związku z czym obserwowano zaciekanie dachu. Naprawy polegały wyłącznie na stałym przekitowywaniu szyb, co jednak odznaczało się małą na ogół trwałością, ponieważ w obiektach fabrycznych kity niższych gatunków są narażone nie tylko na wpływy chemiczne, lecz ponadto podlegają naprężeniom mechanicznym, związanym ze wspomnianymi wstrząsami dachu.

W celu usunięcia tych wad szklenie przeprowadza się obecnie według podanego rysunku.



Do dotychczasowej konstrukcji (1) przypawa się od góry sworznie śrubowe (2), w przybliżeniu trzy sworznie na 1 m bieżący. Następnie nasadza się na nie odpowiednio ukształtowany pas blaszany (3), w którego karbach układa się pręty podporowuszczelniające (4). Szkło (5), które zostaje położone na prętach (4), dociska się wierzchnim pasem blaszanym (6) przez dokręcenie dwóch nakrętek (7 i 8).

Zalety usprawnienia: Dachy szklone przy użyciu kitu można w tani i szybki sposób przeszklić metodą bezkitową.

Zastąpienie kurków żeliwnych kurkami kamionkowymi

W Zakładach Państwowych „Urx” w Ostrawie miało miejsce nadmiernie szybkie zużywanie się kurków żeliwnych, które w tamtejszych warunkach pracy (ciecze żące) wytrzymywały przeciętnie zaledwie dwa miesiące. W miejscach szczególnie narażonych kurki żeliwne musiały być naprawiane już po kilku tygodniach.

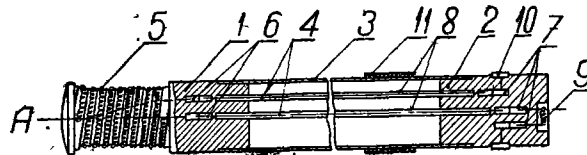
Stosownie do usprawnienia, zaprojektowanego przez Rudolfa Dameca, zastosowano kurki kamionkowe, które pracują bez jakichkolwiek napraw już półtora roku. Przed sfluczeniem chroni je specjalny płaszcz żeliwny.

Oprócz oszczędności, związanych ze znaczną trwałością kurków kamionkowych (według opinii producenta kurki kamionkowe mogą pracować od 3 do 10 lat), zaoszczędzono dużą liczbę roboczogodzin, przeznaczonych na konserwację urządzeń. Ponadto nie zdarzają się obecnie przypadki poparzenia rąk ro-

botników substancjami żrącymi, co dawniej miawało niejednokrotnie miejsce przy częstych montażach. Całkowita roczna oszczędność w zakładach „Urx” wynosi 135.700 koron.

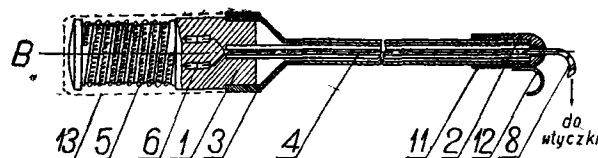
(„Zlepšovatel a Vynalezce”, Nr 5/1951, str. 137)

Elektryczny zapalnik do pieców gazowych



1) Elektryczny zapalnik *zasuwowy*, pokazany na rys. A, składa się z kształtki ceramicznej (1), zaopatrzonej w rowek śrubowy, w którym ułożona jest spirala (5). Rurka (3) łączy kształtkę (1) ze stopką ceramiczną (2). W podstawie stopki jest wykonane odpowiednie wydrążenie, w którym umieszczona jest spirala kontrolna (9). Złączki (6) łączą spiralę oporową (5) z przewodnikami (4), prowadzonymi w rurkach izolacyjnych (8), zaopatrzonych z kolei w złączki (7). Na rurkę (3) jest nasadzony pierścień izolacyjny (11), służący jednocześnie jako oprawka zapalnika. Prąd jest doprowadzany stykami (10), połączonymi ze złączkami w stopce.

Zapalnik jest umieszczony stabilnie we wnęce pieca przy każdym palniku. Przez wysunięcie zapalnika zostaje włączony prąd, wskutek czego rozżarza się spirala oporowa. W stanie wyłączenia zapalnik jest ukryty we wspomnianej wnęce, aby nie był bezpośrednio wystawiony na wpływy temperatury, panującej we wnętrzu pieca.



2) Elektryczny zapalnik *przenośny*, przedstawiony na rys. B, ma podobną budowę, jest jednak zaopatrzonej w długi kabelek, tak aby można było dokonywać nim zapłonu pieców bądź z jednego miejsca, bądź z kilku miejsc, stosownie do tego, gdzie znajdują się gniazda wtyczkowe. Spirala jest otoczona siatką ochronną (13). Stopka (2) posiada haczyk (12), służący do zawieszania zapalnika.

Zapalnik przenośny został zastosowany po raz pierwszy w odlewni stali w Pilźnie.

Zalety usprawnienia: Dotychczas palniki pieców gazowych były zapalane wewnątrz pieca za pomocą szmat, zmoczonych w oleju, co stwarzało poważne niebezpieczeństwo dla obsługi. Również zużycie szmat, nadających się po oczyszczeniu do dalszego użytkowania, jest znaczne. Wady te usuwa zapalnik elektryczny. Dzięki zastosowaniu zapalnika zaoszczędza się pewną ilość gazu generatorowego, ponieważ unika się jałowej pracy palników.

Postęp w produkcji magnesów trwałych

Magnesy trwałe były dawniej wyrabiane ze stali z domieszką wolframu i kobaltu. Jednakże od roku 1932 stale magnetyczne zostały wyparte przez stopy glinu i niklu. Przez dodanie małej ilości miedzi i usunięcie węglików powstał stop *alnico*, który znacznie przewyższył dotychczasowe materiały magnetyczne i zasłużył na miano materiału supermagnetycznego. Obecnie został wytworzony nowy supermagnetyczny materiał *alcomax*, zawierający małe domieszki columbu lub niobu.

W celu porównania uzyskanych wyników wystarczy uwzględnić okoliczność, że najlepsze materiały na magnesy trwałe, przed wprowadzeniem stopów glinowych, pozwalały osiągnąć do 1 miliona Gaussperstedów, podczas gdy *alcomax* umożliwia osiągnięcie 5 milionów tych jednostek. Magnetyzm szczątkowy wzrósł przy tym z 8.000 na 10.000 Gaussów dla stali z domieszką wolframu lub kobaltu, doszedł zaś do 13.000 Gaussów w przypadku *alcomaxu*.

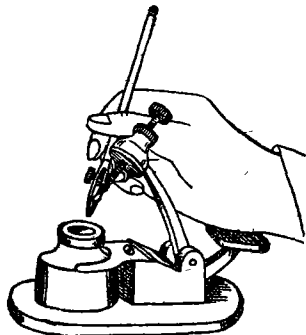
Alcomax wytwarza się w piecu elektrycznym na wysokie częstotliwości. Zastosowanie go oznacza znaczny postęp w budowie wielu urządzeń, wymagających użycia magnesów trwałych. Ostatnio *alcomax* stosuje się w mikroskopach elektronowych, w których trwałe soczewki magnetyczne wykazują wiele zalet w porównaniu z soczewkami elektromagnetycznymi.

(„Zlepsovatel a Vynalezce“, Nr 6/1951, str. 163)

Przyrząd do napełniania grafionów tuszem

W przypadku prac konstruktorskich i kreślarskich znaczną stratę czasu wywołuje napełnianie grafionów i redisówek tuszem, co również wymaga użycia obu rąk.

Racjonalizator zaopatrzył kałamarz w przykrywkę dźwigienkową, umożliwiającą szybkie napełnienie grafionu jedną ręką. Jednocześnie odpada niebez-



pieczeństwo przewrócenia buteleczki i ewentualnego zniszczenia gotowej pracy. Powierzchnia podstawy tego prostego przyrządu jest dostatecznie duża, co pozwala nie brać pod uwagę możliwości wylania tuszu. Poza okresami napełniania grafionu buteleczką z tuszem jest stale zamknięta i uszczelniona gumową podkładką, umocowaną na przykrywce.

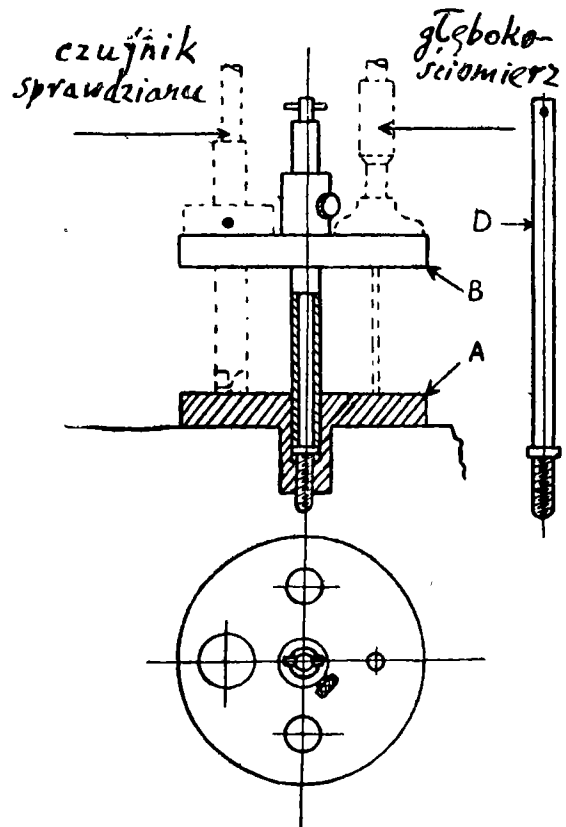
Zasada działania opisanego przyrządu jest widoczna z rysunku. Przyrząd jest stosowany z wielkim powodzeniem w zakładach państwowych ZPS Gottwaldów.

(„Zlepsovatel a Vynalezce“, Nr 5/1951, str. 135)

Przyrząd do dokładnego nastawiania głębokościomierza

Rysunek przedstawia przyrząd, ułatwiający nastawianie pokrywy głębokościomierza, co pozwala uniknąć trudności, napotykanych przy stosowaniu głębokościomierza.

Przyrząd składa się z dwóch płyt „A“, i „B“, z długiej stalowej rurki wodzącej oraz śruby dociskowej „D“. Płyty są oszlifowane na krawędziach i osadzone w czopach. Czop płyty „A“ jest wydrążony i ma wewnątrz dokładnie dopasowaną rurkę oraz gwint dla śruby „D“. Czop płyty „B“ jest tak wystrugany,



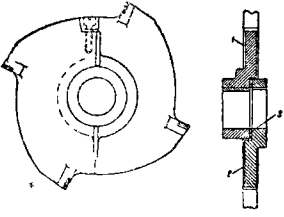
aby płyta „B“ mogła posuwać się po stalowej rurce; poza tym posiada gwint dla śruby mocującej z moletowaną główką. Śruba „D“ z kołnierzem u dołu może przesuwać się w rurce, a kołnierz ma średnicę tę samą, co zewnętrzna średnica rurki. Na górną część śruby jest nałożona krótka rękojeść. Płyta „B“ posiada kilka otworów rozmaitej wielkości dla różnych sprawdzianów. W stole jest otwór dla czopa płyty „A“.

Nastawianie sprawdzianu odbywa się następująco: najpierw nastawiamy w przybliżeniu płytę „B“ na żadaną odległość i przykręcamy ją śrubą zabezpieczającą z moletowaną główką. Dokładne nastawienie odbywa się za pomocą śruby „D“. Właściwy pomiar wykonuje się za pomocą głębokościomierza.

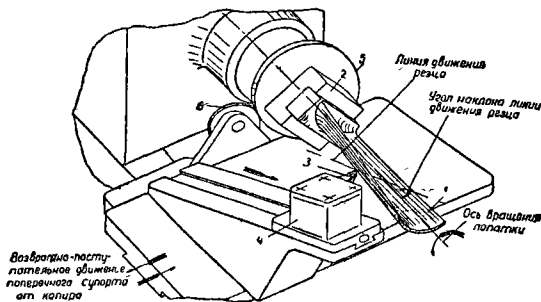
(„Technicka Prace“ VI/7—8)

CIEKAWSZE PATENTY ZAGRANICZNE

Pat. ZSRR nr 75000. Kl. 49 b. Trzechstronny składany frez szczelinowy do szybkościowego frezowania szczelin, znamienne tym, że obie jego części (1 i 2), równej grubości, wyposażone są w indywidualne piasty, a złożone razem tworzą okrągłą tarczę, której zmienną grubość osiąga się przy pomocy pierścienia dystansowego (3).

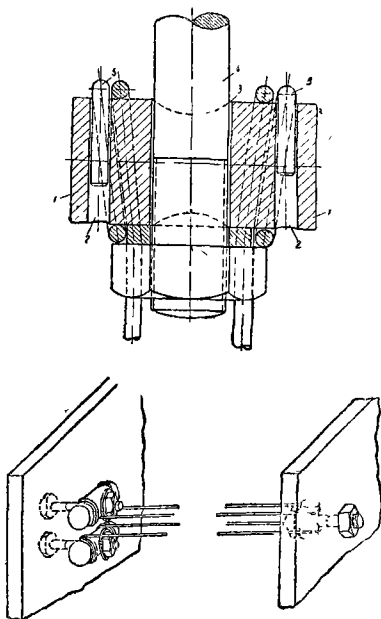


Pat. ZSRR nr 75499. Kl. 49 a. Sposób obróbki na tokarce łopatek turbiny, mających dwie różne krzywizny grzbietowe, znamienne tym, że w celu osiągnięcia krzy-



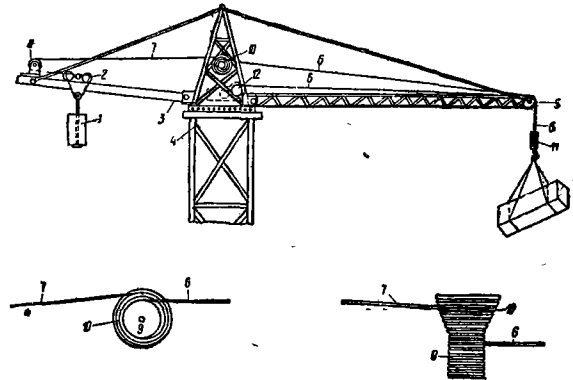
wizny grzbietowej łopatki (1) w kierunku podłużnym, uchwyt nożowy (4) jest kierowany dodatkowo pod pewnym właściwym kątem do osi obrotu łopatki, zależnym od ruchu uchwytu nożowego w kierunku podłużnym.

Pat. ZSRR nr 75771. Kl. 80 b wzgl. 84 c. Sposób utrwalania gruntów piaszczystych, drobno i średnioziarnistych, przy pomocy znanych inżektorów, wprowadzających do gleby roztwór wapienny — znamienne tym, że po nasyceniu gruntu odpowiednio dobranym roztworem wapennym wprowadza się do otworu kwas węglowy pod ciśnieniem.



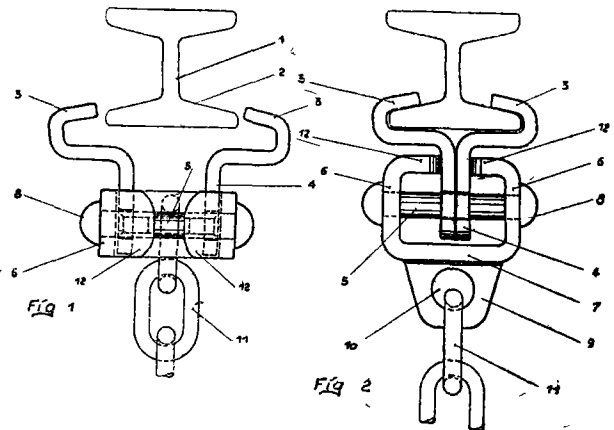
Pat. ZSRR nr 75935. Kl. 37 b. Sposób kotwienia w elementach żelbetowych zbrojenia, które uległo już wstępnemu naprężeniu, znamienne tym, że końcówki zbrojenia (5) wprowadza się w poprzeczne otwory (2) kotwiczącego sworznia (1), który jest następnie obracany dookoła swej osi i nawija na siebie pręt zbrojenia. Oprócz otworów poprzecznych (2) sworznień kotwicznych może mieć otwór dla śruby, napinającej zbrojenie.

Pat. ZSRR r 76117. Kl. 35. Urządzenie mechaniczne, kierujące samoczynnym ruchem przeciwwagi, równoważącej podnoszony przez żuraw ramienny zmienny ciężar, znamienne tym, że posiada dwa połączone z sobą bębny



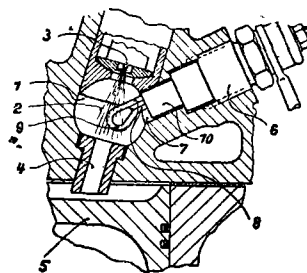
linowe (9 i 10). Do jednego bębna (9) jest przymocowana lina dźwigu (6), do drugiego zaś (10) lina (7) przeciwwagi (1).

Pat. belgijski nr 493 862. Kl. 35 b. Łatwo otwieralny uchwyt do podwieszania na stropach wielkich ciężarów.

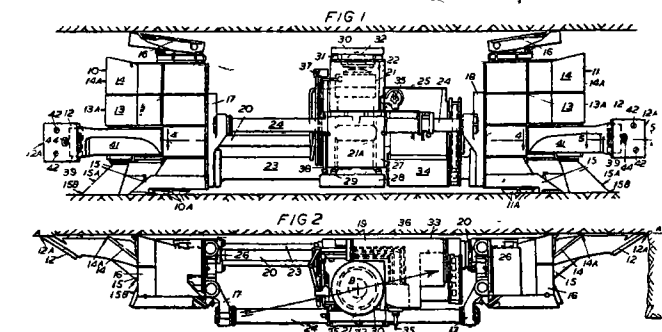


Na rysunku pokazano z lewej strony uchwyt otwarty, z prawej strony — zamknięty.

Pat. belgijski nr 493 881. Kl. 46 c³. Urządzenie wtryskowe, mające dla ułatwienia rozruchu co najmniej jedną świecę zapłonową z drutem żarowym w postaci pętelki, znamienne tym, że kształt i umieszczenie świecy w układzie konstrukcyjnym głowicy silnika utrzymują drut żarowy (8) co najmniej w dotyku powierzchni zewnętrznej strumienia wtryskiwanego paliwa (2), przy czym drut żarowy wchodzi wewnątrz strumienia wtryskiwanego paliwa i posiada zwiększoną średnicę u góry pętelki (9). Silnik ma dodatkową komorę, a sposób umocowania świec żarowych oraz kształt nadany ich końcówkom zapewniają bezpośrednie połączenie wylotów świec z odpowiednimi dodatkowymi komorami silnika.



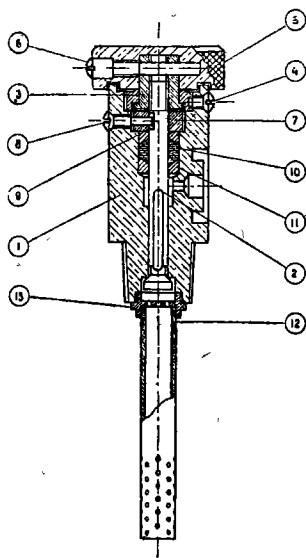
Pat. belgijski nr 493 816. Kl. 5 b. Ulepszenie maszyny, wydobywającej węgiel lub inny minerał. Wynalazek dotyczy maszyny, mającej co najmniej jeden zespół głowicowy (10 i 11) uchwytywó narzędzi (12), pracujących na czole chodnika pokładu, i wyposażonej w urządzenie lewarowe (21 i 22), służącej do stworzenia zakotwiczenia podczas wyřębu, oraz posiadającej aparaturę napędową, działającą na te urządzenia na przemian wzdłuż urządzenia lewarowego i wzdłuż maszyny wyřębującej. Patent znamieny tym, że urządzenie lewarowe znajduje



się na zewnątrz aparatury napędowej, a to w tym celu, żeby środek nacisku tego urządzenia był kierowany na zewnętrzną stronę czoła wyřębu (tworząc w ten sposób kąt, pod którym zespół głowicowy uchwytów narzędzi pracujących działa na czoło wyřębu). Zespół głowicowy, umiejscowiony razem z urządzeniem lewarowym w sposób wahadłowy, w takt posuwu pracy na czole chodnika umożliwia zespołowi głowicowemu samoczynne zajmowanie odpowiedniego nastawienia

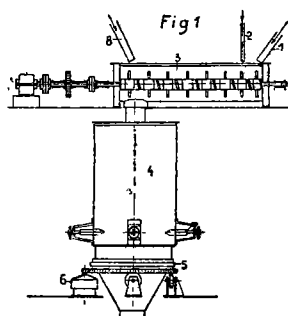
dzięki kątowemu obrotowi na osi urządzenia lewarowego.

Pat. belgijski nr 493 905. Kl. 17 g. Zawór do butli ze sprężonym tlenem lub gazem ziemnym (metanem) w zastosowaniu do motoryzacji, znamieny tym, że daje zabezpieczenie obsłudze w przypadku złamania zaworu, nie dopuszcza bowiem dzięki swej budowie do gwałtownego ujścia gazu z butli, a to dzięki obsadze rury (12), posiadającej szereg otworów i tkwiącej w obudowie butli.

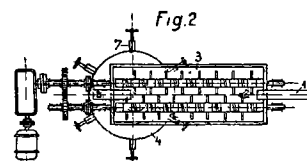


Pat. belgijski nr 494 010. Kl. 38 h. Nowy środek do konserwowania drewna, zwłaszcza drewna tkwiącego w ziemi, np. słupów sieci nadziemnej, całkowicie zabezpieczający przed próchnieniem, zamienny tym, że oprócz znanych środków nieorganicznych: fluorku sodu lub potasu i zasadowych arsenianów, zawiera rozpuszczalny pięciochlorofenolan sodu. Skład przykładowy: fluorek sodu 65%, pięciochlorofenolan sodu 30%, guma arabska 5%.

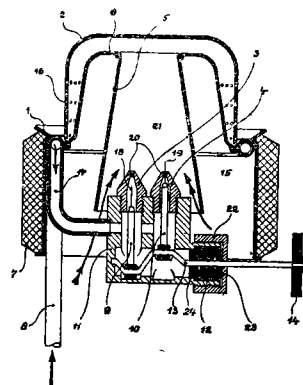
Pat. szwajcarski nr 268 858. Kl. 42. Urządzenie i sposób wytwarzania superfosfatu przez mieszanie surowego fosfatu z kwasem siarkowym w urządzeniu mechanicznym (3), a następnie przeprowadzenie mieszaniny do komory (4), w której superfosfat krzepnie i skąd w postaci stałej jest usuwany



przy pomocy specjalnego urządzenia mechanicznego, przy czym mieszanina przebywa w komorze tylko tyle czasu, ile potrzeba do jej skrzepnięcia, tj. najwyżej 10 minut. Znamenną cechą budowy aparatury jest zastosowanie ruchomych obracalnych trzpieni, które przenikają przez ścianę komory w dolnej jej części i służą do regulowania ciśnienia, wywieranego przez blok skrzepniętego superfosfatu na urządzenie (5), wydające superfosfat z komory.

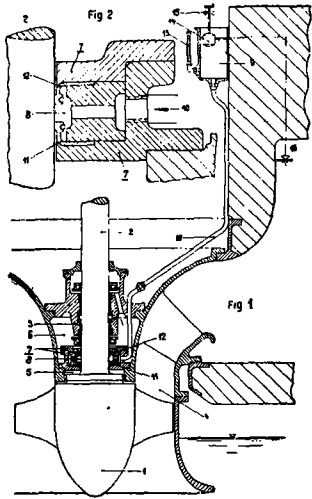


Pat. szwajcarski nr 273 239. Kl. 114 f. Palnik ogrzewczy do płynnego paliwa, wyposażony w rozpylacz z dyszą (3 i 4), który rozpyla płynne paliwo w komorze (21) i miesza z powietrzem, po czym spala je na powierzchni pokrywy (2) palnika, znamenny tym, że rozpylacz jest umieszczony w podwójnych ściankach (5) pokrywy (2) palnika, dzięki czemu komora (21) i rozpylacz są częściowo otoczone izolującą ciepło osłoną, która ułatwia i umożliwia dopływ świeżego powietrza do komory (21).



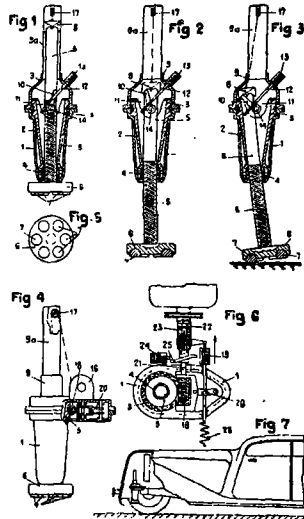
Pat. szwajcarski nr 273 944. Kl. 34 b. Nowy sposób konserwowania ryb, polegający na tym, że oprawione ryby, bez łbów i ogonów, poddaje się w chłodni zamrażaniu w ciągu 12 godzin w temperaturze -8° C, po czym przekazuje się je do warsztatu koagulacyjnego, gdzie zanurza się na 3 minuty w oleju lub w innym tłuszczu, ogrzanym do 60—35° C, dla ścięcia (koagulacji) białka na ich powierzchni. Następnie ryby poddaje się odwodnieniu w urządzeniu próżniowym w temperaturze 40° C i przy ciśnieniu 16—18 mm słupa wodnego, zastępując ubytek wody olejem lub innym tłuszczem.

Pat. szwajcarski nr 273 181. Kl. 96 c. Elastyczne uszczelnienie wału turbiny wodnej, pompy lub śruby okrętowej, które z jednej



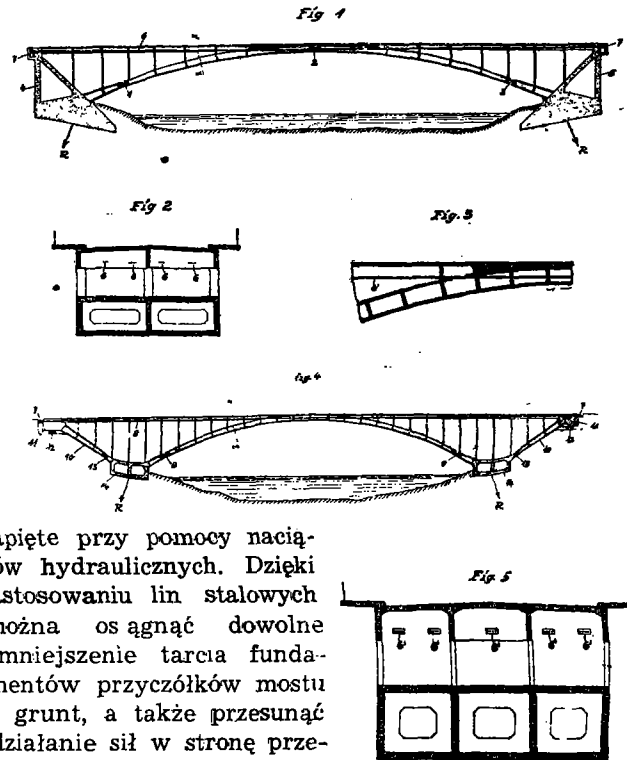
strony zamyka dla koła biegowego lub wirnika (1) przestrzeń (4 i 5) napełnioną wodą, z drugiej zaś strony napełnioną olejem przestrzeń (6) otaczającą łożysko (3). Uszczelnienie znamienne tym, że między przestrzenią (4 i 5) i przestrzenią (6) jest co najmniej jedna komora pośrednia (8), napełniona olejem znajdującym się pod ciśnieniem, która to komora jest uszczelniona elastycznie w stosunku do przestrzeni (6) i przestrzeni (4 i 5) przy pomocy co najmniej jednej elastycznej uszczelki (11 lub 12).

Pat. szwajcarski nr 270 724 i dodatkowy Nr 273 630. Kl. 126 b. Urządzenie w samochodzie, podnoszące i obracające samochód, umożliwiające na miejscu postoju postawienie samochodu w poprzek do kierunku jazdy lub też całkowite obrócenie go. Urządzenie posiada własny specjalny napęd elektromotorowy, zasilany z akumulatora wozu, albo urządzenie motorowe pneumatyczne lub hydrauliczne, które pozwala na obrót wozu w prawo lub w lewo.



znamienna również tym, że zawiera pewną ilość Ti. Oto typowa receptura składników: C = 1,2%, Cr = 10,5%, W = 4,0%, Co = 1,5%, Mo = 1,2%, V = 1,5%, Ti = 0,35%.

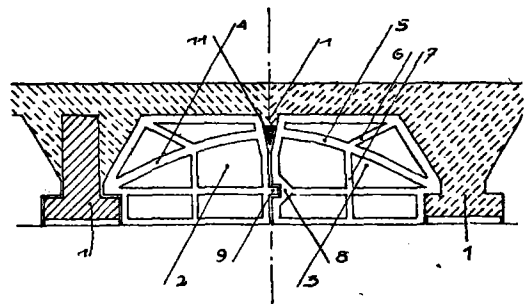
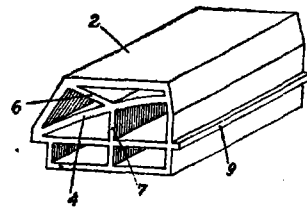
Pat. szwajcarski nr 273 649. Kl. 6 d. Płaski most łukowy ze stalo-betonu, mogący mieć zastosowanie tam, gdzie warunki terenowe dyktują bardzo małą wysokość mostu, specjalnie nadający się jako most kolejowy lub drogowy w terenie płaskim bez podłoża skalistego, znamienne tym, że dla otrzymania na przyczółkach przeciwoporów stosuje się przy budowie łuku liny stalowe,



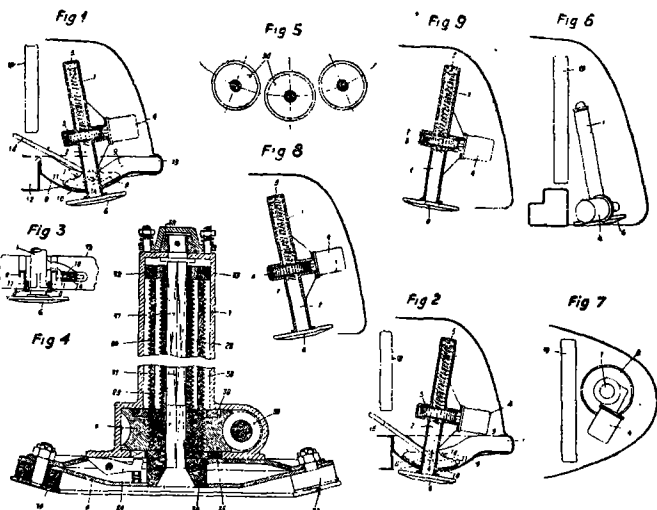
napięte przy pomocy naciągów hydraulicznych. Dzięki zastosowaniu lin stalowych można osiągnąć dowolne zmniejszenie tarcia fundamentów przyczółków mostu o grunt, a także przesunąć działanie sił w stronę przeszkoły, przez którą most przechodzi.

Pat. szwajcarski nr 273 641. Kl. 4 a. Strop budowlany,

wypełniony pustakami ceramicznymi, o rozstawieniu żeber belkowych 60 cm, znamienne tym, że pustaki posiadają wzajemnie wspierające się żeberka (4 i 5) oraz zazębienia (8 i 9), umożliwiające montowanie stropu.



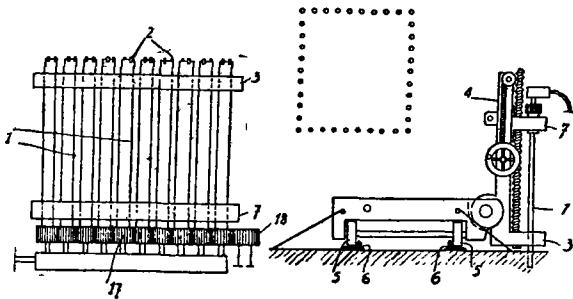
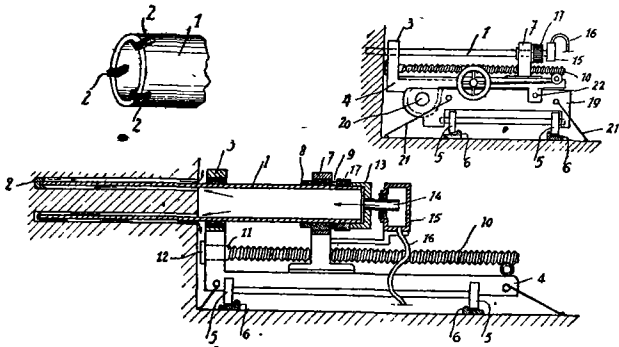
Pat. szwajcarski nr 274 536. Kl. 44 b. Sposób nawarstwiania rozpylaniem metalu na metalu, znamienne tym, że celem osiągnięcia właściwego, dobrze spojonego, metalowego pokrycia, rozpylanego na innej powierzchni metalowej przy pomocy pistoletu rozpylającego, pokrywa się powierzchnię podlegającą nawarstwianiu najpierw odpowiednim lutowiem i na to lutowie



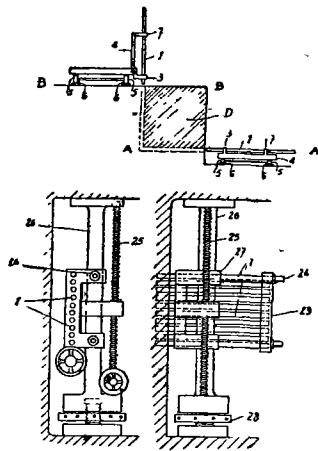
Pat. szwajcarski nr 274 913. Kl. 75 b. Narzędziowa stal odlewnicza do wytwarzania wysokoodpornych, twardej, dobrze ostrzających się narzędzi, dających się dobrze odlewać i obrabiać termicznie, o składzie: 6—15% Cr, 2—6% W, do 4% Mo, do 4% Co, do 4% V, przy czym zawartość Cr jest co najmniej o 25% większa niż łączna zawartość innych wymienionych składników. Stal

rozpyła się metal przy pomocy sprężonego powietrza i amoniaku, po czym ogrzewa się przedmiot do temperatury topliwości lutowia. Ilość amoniaku, znajdującego się w powietrzu sprężonym dla związania tlenu, odpowiada ilości tlenu, znajdującego się tamże.

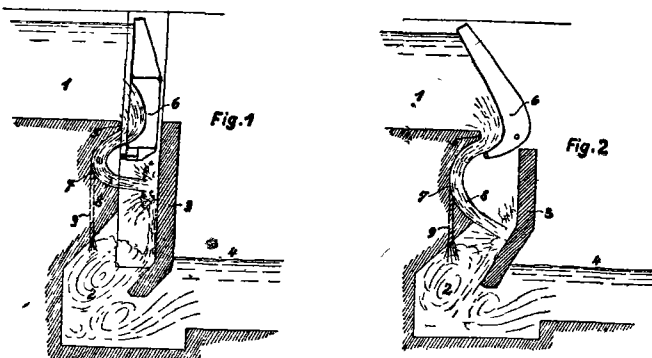
Pat. szwajcarski nr 274 144. Kl. 1. Urządzenie do wycinania bloków i płyt z masywów skalnych, pozwalające



na równoczesne wiercenie kilkunastu otworów w skale dzięki mechanicznemu umiejscowieniu kilkunastu elementów wiertniczych (1) obok siebie w jednym zespole, na podwoziu (4), którego kierunek i nachylenie można regulować dowolnie. Element wiertniczy w postaci świdra ma kształt rury (1), poruszanej obrotowo, i jest wyposażony w urządzenie ze stałym przepływem wody (14) dla chłodzenia świdra i wymywania z niego pyłu zwiercanej skały.

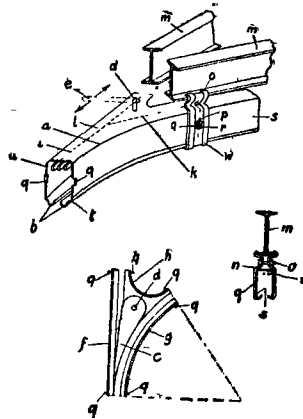


Pat. szwajcarski nr 274 747. Kl. 5 a. Komora śluzu, znamieną kształtem swej budowy, który powoduje, że

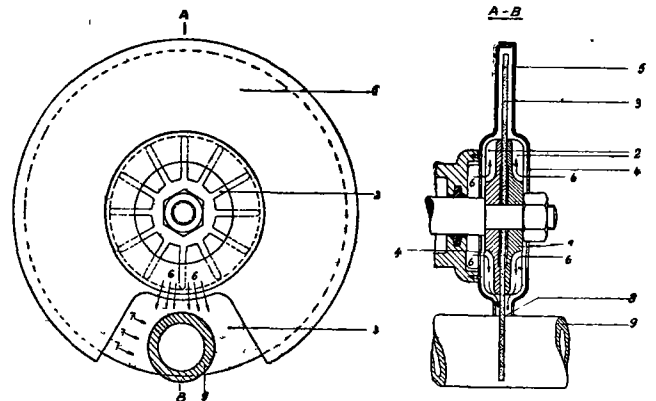


splývający ze zbiornika strumień wody jest kierowany najpierw w kierunku splývłu wody, a potem prawie prostopadle do ścianki (3), gdzie strumień częściowo traci swoją energię.

Pat. szwajcarski nr 274 108. Kl. 125 c. Urządzenie zwrotnicze dla linii napowietrznej, sporządzonej z szyny żelaznej lub stali walcowanej w postaci odwróconego „U” i posiadającej krawędzie wywinięte do środka, znamienne tym, że albo jest wykonane w jednym kawałku, albo składa się z kilku części, połączonych spawaniem, i umożliwia skręt ruchomego podwieszenia ciężaru na prawo lub na lewo dzięki ruchomej iglicy (c).

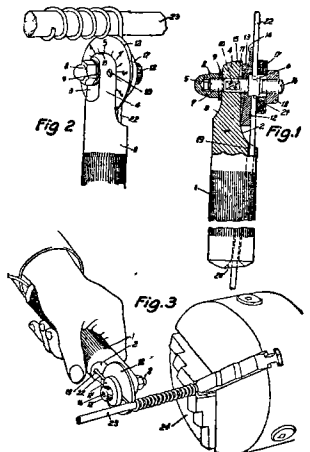


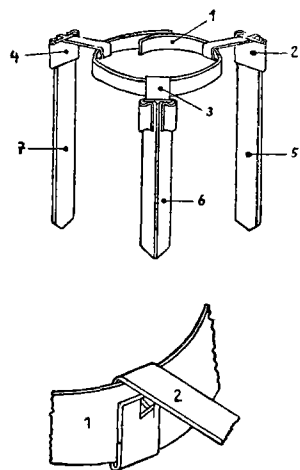
Pat. austriacki nr 168 409. Kl. 67 a. Tarcza tnąca, chłodząca powietrzem przedmiot przecinany, znamienne tym, że działanie to jest osiągnięte przez osłonę tarczy



(5), w której wiruje tarcza tnąca (3), posiadająca szereg żeber (2), wysysających powietrze otworem (4) w osłonie (1). Powietrze jest następnie wydalone na przecinany przedmiot (9) przez odpowiednio mały otwór (8).

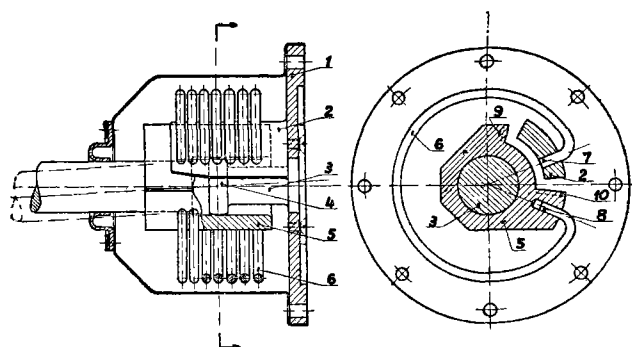
Pat. austriacki nr 168 653. Kl. 49 e. Urządzenie do wytwarzania sprężyn na tokarce, znamienne tym, że posiada tarczę (12) osadzoną na trzpieniu (5), prostopadłym do osi uchwytu (1), która to tarcza (12) ma zmienną grubość, pozwalającą na wytwarzanie sprężyn o różnym skoku zwoju.





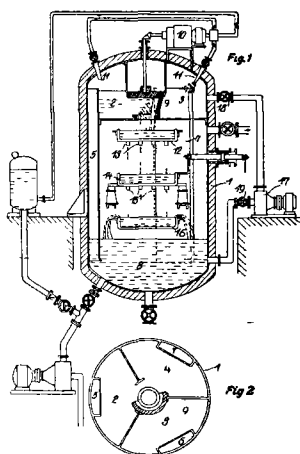
Pat. austriacki nr 168 438. Kl. 81 c. Rozkładany uchwyt do worka (zbożowego lub przeznaczonego do innych artykułów workowanych), wyposażony w prostowniki (5, 6, 7) i w sprężynującą obręcz napinającą (1) oraz w łączniki (2, 3, 4) dla uchwytu prostowników.

Pat. austriacki nr 168 624. Kl. 20 a. Sprężynujące sprzęgło przegubowe do napędu pojazdów, znamien-

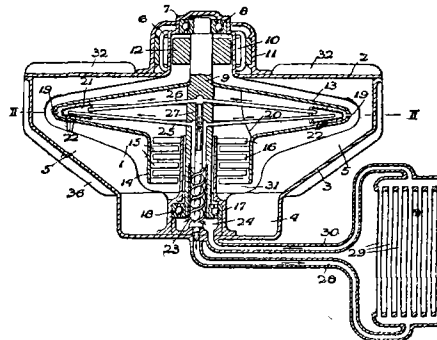


ne tym że dla osiągnięcia usprężynowania sprzęgła są w nim zastosowane części sprężynujące (6), które swymi końcami (7, 8) są połączone z napędzanymi i napędzającymi częściami (2, 5) sprzęgła, przez co umożliwiają katowe przestawianie sprzęgniętych wałów.

Pat. austriacki nr 168 622. Kl. 21 k. Ogrzewany elektrycznością wytwarzacz pary wodnej, w którym jako przewody prądu elektrycznego służą strugi pływu, spływającego dyszami (13 i 15) z górnych zbiorników do zbiorników dolnych, przy czym ciągłość krążenia pływu jest zapewniona. Urządzenie znamienne tym, że górny zbiornik składa się z kilku komór, które w zmienny sposób są zamykane lub otwierane w stosunku do pozostałej części urządzenia, przy jednoczesnym skraplaniu pary i poddawaniu tej wody ciśnieniu, które zmusza ją do wznoszenia się i przepływania do górnego zbiornika, skąd spływa ponownie do dysz (13 i 15).

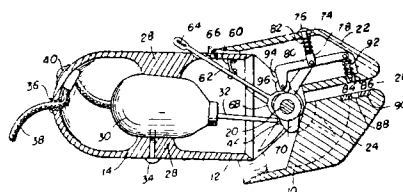


Pat. USA nr 2 529 765. Kl. 62—136. Odśrodkowa maszyna chłodnicza, składająca się z osłony zewnętrznej i wydrążonego wirnika, osadzonego w łożyskach w tej osłonie. Wydrążenie wirnika jest połączone u dołu z osłoną. Maszyna posiada dysze rozpylające, podtrzymywane



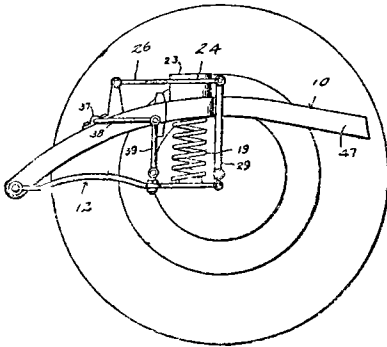
przez wirnik i łączące jego urządzenie wyparowujące z osłoną przez dolny otwór wirnika, oraz zbiornik do cieczy chłodzącej, umieszczony w osłonie poniżej dolnego końca wirnika. Do wirnika przymocowany jest sztywno wydrążony pierścień, z którym jest połączone urządzenie wlotowe dla drugiej cieczy chłodzącej. Drugi koniec tego urządzenia jest połączony z odpowiednią chłodnicą. Przewód wylotowy dla tej cieczy chłodzącej jest przyłączony jednym końcem do chłodnicy, a drugim końcem do wspomnianego pierścienia wydrążonego. (Official Gazette, vol. 640, nr 2, str. 506).

Pat. USA nr 2 529 895. Kl. 164—89. Elektryczna maszyna do krajanía i przebijania tkanin, mająca głowicę otwartą na jednym końcu i zaopatrzoną w dwie szczęki: górną i dolną, przy czym dolna szczeka jest zmontowana nastawnie względem szczęki górnej. Otwarty koniec głowicy, połączony z wałem napędowym, jest włączany za pomocą odpowiedniej rączki. Wał napędowy jest połączony z wałem silnika elektrycznego. Na tym wale zmontowane jest narzędzie, posiadające krawędzie tnące, które współpracują z odpowiednim ostrzem tnącym nieruchomej płyty, spoczywającej na dolnej szczecie głowicy. W górnej szczecie głowicy osadzony jest przesuwne sworzeń, utrzymywany w dolnym swym położeniu za pomocą odpowiedniego narządu sprężystego. Na sworz-



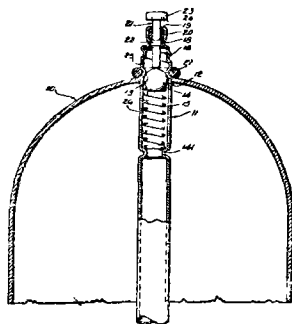
niu jest zamocowana za pomocą czopa w środku swej długości dźwignia, posiadająca na jednym końcu dziurkacz do tkanin. Dziurkacz jest osadzony przesuwnie w odpowiedniej prowadnicy górnej szczęki głowicy i utrzymywany w swym górnym położeniu za pomocą sprężyny. Drugi koniec dźwigni posiada krążek, współpracujący z mimośrodem, osadzonym obrotowo na wale napędowym. Na wale tym zamocowana jest w pewnym odstępie od mimośrodów płytka tarcowa oraz osadzony jest przesuwnie pierścień, służący do włączania mimośrodów za pomocą odpowiedniej dźwigni (Official Gazette, vol. 640, nr 2, str. 540).

Pat. USA nr 2 529 806. Kl. 267—20. Urządzenie do sprężystego zawieszania kół pojazdu mechanicznego. Przymocowuje się je do podwozia lub do ramy. Składa się ono z poprzecznego pręta poziomego, zamocowanego między podłużnymi elementami podwozia, zaopatrzonymi w kilka otworków, oraz z dwóch par dźwigni kątowych. Jedna para dźwigni jest osadzona wychylnie na pręcie poprzecznym w pobliżu elementów podłużnych tak, że dolne końce tych dźwigni są zamocowane w odpowiednich obsadach. Między obsadami a górnym kołniczem pierścieniowym jest osadzona sprężyna śrubowa. Druga para dźwigni kątowych współpracuje z pierwszą parą i jest osadzona na czopie wychylnie na każdym z elementów podłużnych. Dolne końce tych dźwigni są zamocowane w podobnych obsadach, a górne końce są połączone przegubowo z elementami podłużnymi podwozia. Wymienione pary dźwigni są połączone wzajemnie tak, iż dolny koniec dźwigni jednej pary jest połączony z dolnym końcem znajdującej się obok dźwigni drugiej pary za pomocą odpowiedniego ogniwa, do którego przymocowana jest oś kół pojazdu (Official Gazette, vol. 640, nr. 2, str. 518).

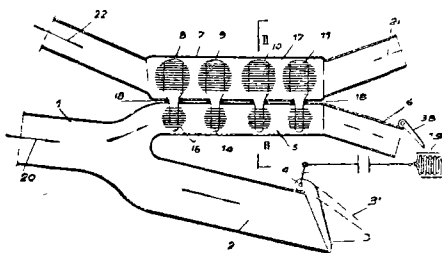


Przymocowuje się je do podwozia lub do ramy. Składa się ono z poprzecznego pręta poziomego, zamocowanego między podłużnymi elementami podwozia, zaopatrzonymi w kilka otworków, oraz z dwóch par dźwigni kątowych. Jedna para dźwigni jest osadzona wychylnie na pręcie poprzecznym w pobliżu elementów podłużnych tak, że dolne końce tych dźwigni są zamocowane w odpowiednich obsadach. Między obsadami a górnym kołniczem pierścieniowym jest osadzona sprężyna śrubowa. Druga para dźwigni kątowych współpracuje z pierwszą parą i jest osadzona na czopie wychylnie na każdym z elementów podłużnych. Dolne końce tych dźwigni są zamocowane w podobnych obsadach, a górne końce są połączone przegubowo z elementami podłużnymi podwozia. Wymienione pary dźwigni są połączone wzajemnie tak, iż dolny koniec dźwigni jednej pary jest połączony z dolnym końcem znajdującej się obok dźwigni drugiej pary za pomocą odpowiedniego ogniwa, do którego przymocowana jest oś kół pojazdu (Official Gazette, vol. 640, nr. 2, str. 518).

Pat. USA nr 2 529 808. Kl. 222—394. Zawór zbiornika do przechowywania cieczy pod ciśnieniem, posiadający rurkę syfonową, zamocowaną w zbiorniku, w której osadzony jest zawór bezpieczeństwa. Rurka ma odkształcenie pierścieniowe, które służy za podstawę gniazdka tego zaworu (Official Gazette, vol. 640, nr 2, str. 518).



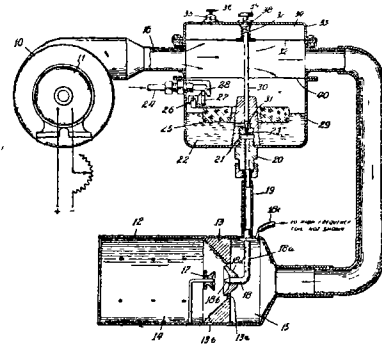
Pat. USA nr 2 529 915. Kl. 237—2. Urządzenie ogrzewające i zapobiegające zamarzaniu, używane w samolotach. Rura wydechowa silnika lotniczego posiada przy otworze wylotowym dwa odgałęzienia. Obok odgałęzienia o średnicy mniejszej niż średnica drugiego odgałę-



zienia jest umieszczony równolegle przewód powietrzny. Odgałęzienie i przewód są zaopatrzone w kilka wspólnych wymienników ciepła, ogrzewających zasilane powietrze. Otwory wylotowe obu odgałęzień rury wyde-

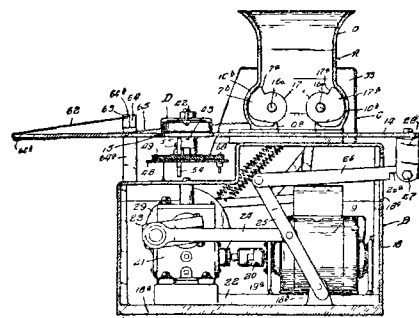
chowej są zaopatrzone w klapy do regulowania wielkości tych otworów (Official Gazette, vol. 640, nr 2, str. 545).

Pat. USA nr 2 529 942. Kl. 261—30. Urządzenie regulacyjne palników olejowych do stałego utrzymywania jednostajnej mieszaniny ciekłego paliwa i sprężonego powietrza spalania, zasilającej palnik olejowy. Urządzenie obejmuje wentylator o zmiennej szybkości i przewód powietrzny, zaopatrzone w komorę do doprowadzania paliwa, stanowiącą część tego przewodu. Paliwo jest poddawane w komorze ciśnieniu sprężonego powietrza,



doprowadzanego przez przewód. Otwór wylotowy komory paliwowej jest połączony przewodem z palnikiem. W poprzek komory zamocowana jest membrana, znajdująca się pod działaniem sprężonego powietrza i połączona z zaworem, regulującym wielkość wylotowego otworu paliwowego, zależnie od zmiany ciśnienia doprowadzanego powietrza. W celu zneutralizowania drgań membrany, spowodowanych otwieraniem i zamykaniem zaworu, urządzenie posiada tłumik, umieszczony na sprężynie nad membraną i zaopatrzone w wylot do otaczającego powietrza, regulowany za pomocą zaworu. Wielkość napięcia sprężyny jest nastawna (Official Gazette, vol. 640, nr 2, str. 552).

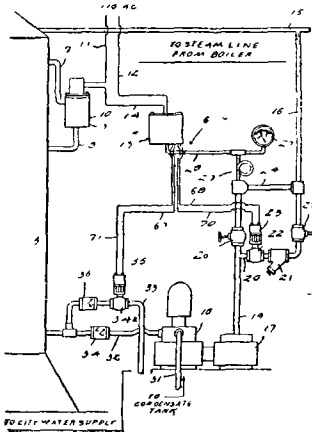
Pat. USA nr 2 530 061. Kl. 17—32. Maszyna odlewnicza do odlewania przedmiotów z tworzyw sztucznych, posiadająca zbiornik, zaopatrzone w otwór odlewniczy, łączący zbiornik z wlewnicą. W zbiorniku jest osadzony obrotowo w pobliżu otworu zasilacz, zakończony tłoczkiem i połączony u góry z zaciskiem stykowym. Drugi



koniec zacisku jest połączony z odpowiednim narządem o ruchu postępowo-zwrotnym, rozrządzanym mechanizmem. Narząd ten wywiera pewien nacisk na zacisk stykowy, który powoduje przesunięcie tłoczka zasilacza z położenia górnego w położenie dolne aż do otworu odlewniczego. Przy takim przesunięciu zasilacza jego tłoczek

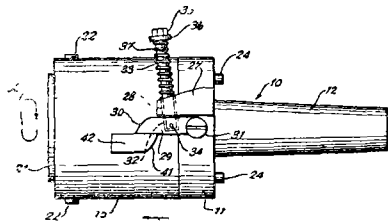
przepycha odlewany materiał ze zbiornika przez otwór do wlewnicy. Następnie tłoczek zostaje przesunięty z powrotem w położenie górne za pomocą odpowiedniego mechanizmu. (Official Gazette, vol. 640, nr 2, str. 585).

Pat. USA nr 530 073. Kl. 122—451. Samoczynny regulator kotłów parowych lub zbiorników podobnych, posiadający obwód elektryczny, przyłączony do dowolnego źródła prądu. W obwodzie jest włączony wyłącznik regulujący samoczynnie poziom wody w kotle. Gdy poziom obniży się poniżej żadanego, wówczas wyłącznik zostaje zamknięty, natomiast obwód elektryczny zostaje przerwany przy podniesieniu się wody w kotle ponad wymagany poziom. Przewód, zasilający kocioł wodą, posiada zawór rozrządzany solenoidem, włączonym do obwodu elektrycznego. Zamknięcie wyłącznika obwodu powoduje otwarcie tego zaworu. Ponadto kocioł parowy jest połączony u-

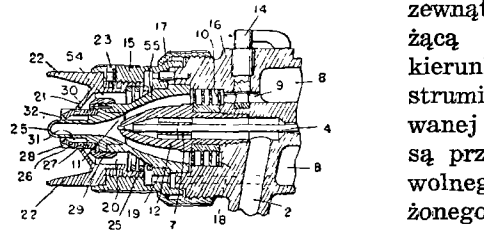


rzędzeniem do pompowania wody z drugim źródłem wody, które służy do ponownego napełniania kotła. To urządzenie połączone jest z przewodem parowym, zaopatrzonym w zawór bezpieczeństwa, rozrządzany innym solenoidem, włączonym do obwodu elektrycznego; zawór ten jest zwykle zamknięty. Obwód elektryczny zawiera również wyłącznik do regulowania prężności pary w kotle za pomocą wspomnianego zaworu bezpieczeństwa. Gdy poziom wody w kotle spadnie poniżej wymaganego, a prężność pary wzrośnie ponad wartość dopuszczalną, wówczas pierwszy solenoid powoduje samoczynne otwarcie zaworu przewodu do doprowadzania wody, a drugi solenoid — otwarcie zaworu bezpieczeństwa. (Official Gazette, vol. 640, nr 2, str. 588).

Pat. USA nr 2 530 162. Kl. 10 — 89. Uchwyt noża do nacinania gwintów, mający głowicę podtrzymującą, składającą się z tarczki oraz z trzonka i tulejki kołnierkowej, rozmieszczonych z obu stron tarczki. Na tulejce jest osadzona przesuwnie i obrotowo-cylindryczna oprawka noża, zaopatrzona przy jednym końcu w szereg otworków, utrzymywana we właściwym położeniu względem tarczki za pomocą napiętej sprężyny śrubowej. Tarczka ma kilka nastawnych trzpieni, wchodzących do otworków oprawki. Oprawka noża posiada krzywkę, z którą współpracuje zapadka, zamocowana za pomocą czopa na obwodzie tarczki. Służy ona do ograniczenia wielkości obrotu oprawki na tulejce kołnierkowej w kierunku ruchu wskazówki zegara. Krzywkowa powierzchnia zapadki współpracuje z krzywką, gdy oprawka obraca się w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówki zegara. (Official Gazette, vol. 640, nr 2, str. 612).

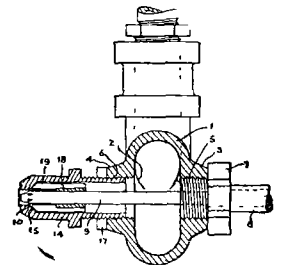


Pat. USA nr 2 530 206. Kl. 299—140. Pistolet do natryskiwania powłok, posiadający rozpylającą dyszę główną do natryskiwania rozpylanej cieczy oraz podobną dyszę pomocniczą, umieszczoną względem dyszy głównej tak, że tworzy odpowiedni kanał wyladowy. Kanał posiada wychyloną na zewnątrz ściankę, służącą do regulowania kierunku i wielkości strumienia natryskiwanej cieczy. Dysze są przyłączone do dowolnego źródła sprężonego powietrza lub gazu. Kanał dyszy głównej ma średnicę większą niż kanał dyszy pomocniczej, przy czym dysze są dobrane tak, żeby szybkość strumienia w dyszy pomocniczej była większa niż w dyszy głównej. (Official Gazette, vol. 640, nr 2, str. 625).

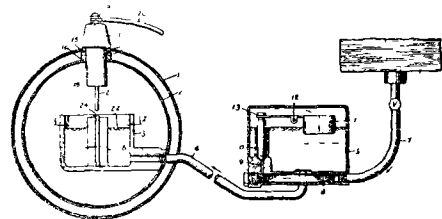


Pat. USA nr 2 530 217, Kl. 106—49. Masa do wyrobu powłok o dużej przewodności elektrycznej, zwłaszcza na powierzchni dielektryka, złożona z 30 — 40% płatków srebrnych o wielkości nie przekraczającej 40 mikronów, 0,5 — 2% wodnego roztworu kleju żywicznego, 1,5 — 4% topnika, składającego się z 75 — 94% tlenku ołowiu, 5—12% tlenku boru, do 5% fluorku ołowiu i do 7% krzemionki. Resztę masy stanowi woda. (Official Gazette, vol. 640, nr 2, str. 627).

Pat. USA nr 2 530 269, Kl. 299—140. Rozpylacz do palników olejowych, posiadający komorę na sprężone powietrze, zaopatrzoną w przewód powietrzny, zakończony stożkowym wylotem. W przewodzie jest osadzony osiowo przewód do doprowadzania oleju pod ciśnieniem, zakończony również wylotem stożkowym, który jednak nie sięga wylotu przewodu powietrznego. Przewód olejowy jest osadzony nastawnie podłużnie względem przewodu powietrznego, co umożliwia regulowanie wielkości przestrzeni pierścieniowej, utworzonej między tymi przewodami. Ponadto wylotowy koniec przewodu olejowego ma szereg małych otworków, przez które przedostaje się do przewodu sprężone powietrze, powodując silne rozpylanie oleju. (Official Gazette, vol. 640, nr 2, str. 640).



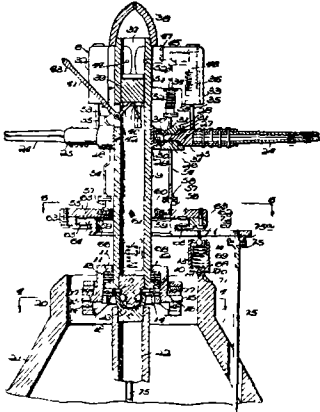
Pat. USA nr 2 530 237. Kl. 158—28. Świeca zapłonowa palników olejowych, stosowana do palników, posiadająca komorę spalania. W komorze znajduje się otwarty



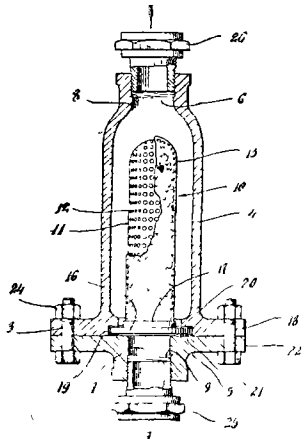
u góry zbiorniczek napełniony olejem, w którym umieszczono odpowiedni narząd do zasilania i utrzymywania w zbiorniczku zasadniczo stałego poziomu oleju. Nad zbiorniczkiem jest wmontowana do komory elektroda, za-

kończona u dołu pręcikiem do wytwarzania iskry, umieszczonym wzdłuż osi zbiorniczka. Wspomniany wyżej narząd do utrzymywania poziomu oleju, umieszczony wzdłuż osi pionowej zbiorniczka, wystaje nieco ponad poziom oleju. Ma on powłokę z materiału porowatego o małym cieple właściwym, silnie pochłaniającego ciecz. W jego środkowym kanaliku pionowym jest osadzona druga elektroda, sięgająca górnym końcem pręcika elektrody górnej. (Official Gazette, vol. 640, nr 2, str. 632).

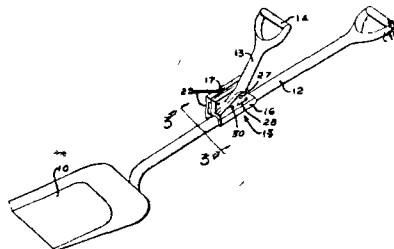
Pat. USA nr 2 530 276. Kl. 170—160. Wirnik do helikoptera, mający wał pionowy i osadzony na wale cylinder, zaopatrzony w nurnik. Na wale są zmontowane: urządzenie do obracania wału i przesuwania nurnika, szereg różnie ukształtowanych łopatek śmigłowych oraz urządzenia hydrauliczne, zaopatrzone w komory. Ruchome części tych urządzeń hydraulicznych są połączone z łopatkami śmigłowymi, a ich cylindry posiadają przewody, łączące je ze wspomnianym wyżej cylindrem. (Official Gazette, vol. 640, nr 2, str. 642).



Pat. USA nr 2 530 283. Kl. 210—164. Filtr, składający się z zamkniętego na jednym końcu cylindra kołnierowego oraz osłony otaczającej cylinder i zaopatrzonej w otwór wlotowy i otwór wylotowy, które umożliwiają włączenie osłony do przewodu do przepływu filtrowanej cieczy. Cylinder jest pokryty woreczkiem trykotowym, zaciśniętym przy kołnierzu pierścieniem. Kołnierz osłony jest połączony sztywno z kołnierzem otaczającej go osłony. (Official Gazette, vol. 640, nr 2, str. 644).



Pat. USA nr 2 531 227. Kl. 294—58. Łopata z pomoc-

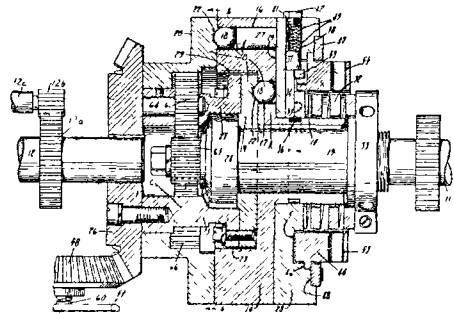


niczym przesuwalnym uchwytem, uwidoczniona na rysunku powyżej. (Official Gazette, vol. 640, nr 3, str. 991).

Pat. USA nr 2 539 408. Kl. 22—188. Masa formierska, składająca się z fluorku krzemu i siarczanu wapnia. Mieszaninę fluorku krzemu i dwuwodnego siarczanu wapnia

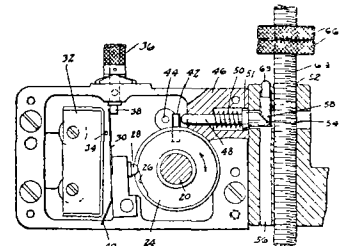
ogrzewa się do takiej temperatury, żeby spowodować przynajmniej częściową reakcję jej części składowych. Następnie miele się mieszaninę do wielkości cząstek, odpowiadającej wielkości cząstek fluorku krzemu, po czym dodaje się do mieszaniny świeżego fluorku krzemu i półwodnego siarczanu wapnia. (Official Gazette, vol. 642, nr 5, str. 1304).

Pat. USA nr 2 539 425. Kl. 192—56. Sprzęgło przeciążeniowe do maszyn, pracujących przy zmiennym obciążeniu i niejednakowych cyklach czasu, mające człony napędzający i napędzany, dwie tarcze osadzone obrotowo na jednym z członów, elementy sprzęgające, które współ-

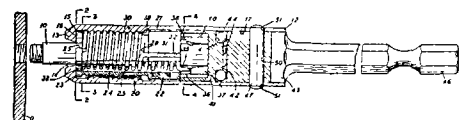


pracują z tarczami, powodując włączanie i wyłączanie członów, oraz odpowiednie urządzenie sprężyste, wywierające nacisk na elementy sprzęgające i powodujące wyłączenie maszyny przy nadmiernym jej obciążeniu. Ponadto sprzęgło posiada narząd do wzajemnego nastawiania tarcz w celu ustalenia właściwego stosunku między członami napędzającym i napędzanym. (Official Gazette, vol. 642, nr 5, str. 1309).

Pat. USA nr 2 539 468. Kl. 318—212. Hamulec elektryczny do obrabiarek lub maszyn podobnych, stosowany do obrabiania, których narzędzie skrawające jest przesuwane w kierunku obrabianego przedmiotu. W chwili rozpoczęcia ruchu zwrotnego narzędzia hamulec hamuje silnik napędzający wał narzędziowy. Silnik jest zasilany prądem zmiennym, a hamulec prądem stałym. (Official Gazette, vol. 642, nr 5, str. 1320).

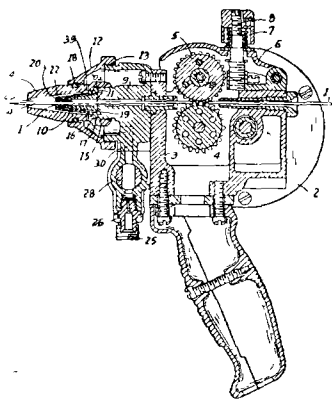


Pat. USA nr 2 539 610. Kl. 81—53. Uchwyt do mocowania obrotowych narzędzi skrawających, posiadający tulejkę z osadzoną w niej szczęką elastyczną, zaopatrzoną w sprężynę śrubową. Na sprężynie jest osadzona podobna

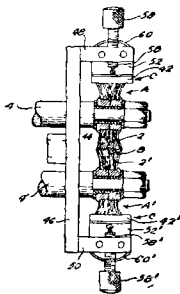


sprężyna zewnętrzna, przymocowana do tulejki, a w tulejce — specjalny narząd, powodujący zamocowanie narzędzia skrawającego za pomocą sprężyny wewnętrznej. (Official Gazette, vol. 642, nr 5, str. 1356).

Pat. USA nr 2 539 487. Kl. 91—12. Pistolet do metalizacji natryskowej, posiadający dyszę do wdmuchiwania sprężonego gazu, która stanowi komorę spalania o kształcie ściętego stożka, przy czym kąt zbieżności jej ścianek wynosi przy otworze wylotowym do 18° . Druga dysza o zakończeniu stożkowym do wdmuchiwania gazu palnego jest osadzona w pierwszej dyszy przesuwnie osiowo tak, że łatwo można nastawiać wielkość przestrzeni pierścieniowej, utworzonej między obu dyszami. W pobliżu wylotu dyszy do wdmuchiwania sprężonego gazu jest wylot kanałika do doprowadzania rozpylanego drutu metalowego, znajdującego się zasadniczo na linii prostej z wylotem tej dyszy. Ponadto posiada urządzenie do doprowadzania sprężonych gazów oraz przyrząd do regulowania wielkości przepływu tych gazów w zakresie 1 — 3 stóp 3/min, i na $1/100$ cala kwadr. przekroju otworu wylotowego dyszy. Stosunek długości komory spalania do przekroju otworu wylotowego dyszy powinien wynosić 11,5 : 30. (Official Gazette, vol. 642, nr 5, str. 1324).

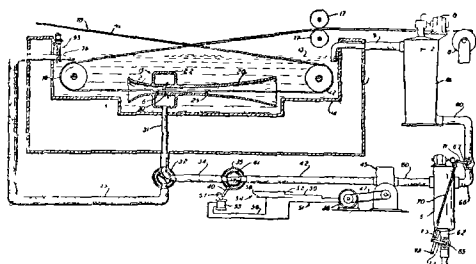


Pat. USA nr 2 539 526. Kl. 219—19. Urządzenie do usuwania z przewodów elektrycznych izolacji z materiału termoplastycznego, posiadające dwie obrotowo osadzone



szczotki ze ścierniwa, między którymi przesuwana się odizolowywany przewód elektryczny. Szczotki są zaopatrzone w grzejniki, ogrzewające je do temperatury, wystarczającej do zmiękczenia usuwanej izolacji. Izolację usuwa się przez mechaniczne zdrapywanie. (Official Gazette, vol. 642, nr 5, str. 1334).

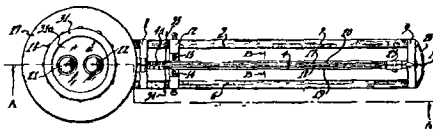
Pat. USA nr 2 539 549. Kl. 91—46. Aparat do nasycania włókna, posiadający zbiornik do cieczy nasycającej



oraz urządzenie do przesuwania w nim nasycanych włókien, działające na zasadzie zasysania. Urządzenie zawiera dwie rurki stożkowe, umieszczone w cieczy obok siebie na linii prostej. W rurkach wytwarza się działanie ssące, które

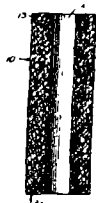
powoduje przesuwanie nasycanych włókien. (Official Gazette, vol. 642, nr 5, str. 1340).

Pat. USA nr 2 539 620. Kl. 264—11. Przyrząd do mierzenia chwilowych odchyłek szybkości obrotowej, posiadający elastyczne ramię, zamocowane jednym końcem na

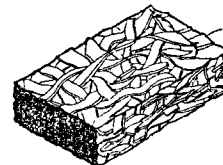


osi danego ciała obrotowego. Na ramieniu jest osadzony odpowiedni narząd, wskazujący stopień odchylenia ramienia od położenia, jakie zajmuje ono przy normalnej szybkości obrotowej. (Official Gazette, vol. 642, nr 5, str. 1359).

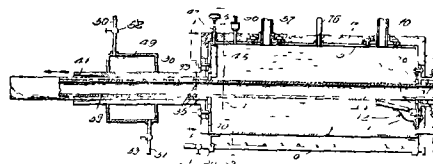
Pat. USA nr 2 539 768. Kl. 210—204. Filtr, posiadający kształt rurki, wykonanej z mieszaniny 65 — 40% masy włóknistej i 35—60% kleju żywic sztucznych, który bardzo dokładnie rozproszony jest w całej masie włóknistej. Filtr wytrzymuje ciśnienie promieniowe do 0,5 kg/cm² bez odkształceń i jest bardzo porowaty, przy czym pory zwiększają się w kierunku na zewnątrz filtru. Zewnętrzna powierzchnia filtru jest wolna od błonki kleju żywicznego. (Official Gaz. vol. 642, nr 5, str. 1398).



Pat. USA nr 2 539 904. Kl. 106—93. Materiał budowlany, wykazujący dobrą izolację dźwięku i ciepła, nadający się do wbijania gwoździ i posiadający powierzchnię chropowatą, dającą się dobrze tynkować. Wagowo składa się z 24,9% cienkich podłużnych wiórów z drzewa miękkiego, 52,5% cementu portlandzkiego, 22% wody i spoiwa, zawierającego 0,05% chlorku wapnia i 0,05% gipsu. Można go jeszcze wzmocnić za pomocą uzbrojenia drucianego. (Official Gazette, vol. 642, nr 5, str. 1434).



Pat. USA nr 2 540 006. Kl. 91—12. Urządzenie do zaopatrywania rur metalowych w powłokę z innego metalu roztopionego. Ma ono zbiornik do roztopionego metalu, zaopatrzony w ściankach końcowych w odpowiednie otwory do przesuwania przez zbiornik powlekaniej rury. W jed-



nym z otworów jest osadzona rura, wystająca na zewnątrz i zaopatrzona w wykładzinę wewnętrzną. Posiada ona wylotowy koniec nieznacznie stożkowy. Powlekaną rurę przepycha się ze zbiornika przez wystającą rurę za pomocą urządzenia, wywierającego ciśnienie na metal zawarty w zbiorniku. (Official Gazette, vol. 642, nr 5, str. 1460).

ODPOWIEDZI Z DZIEDZINY WYNAŁAZCZOŚCI I ZNAKÓW TOWAROWYCH

Od Redakcji: Wydanie w ostatnich latach dużej ilości przepisów, normujących sprawy rozwijającej się coraz bardziej wynalazczości, jak również ogłoszenie przepisów, ustalających zasady używania znaków towarowych przez przedsiębiorstwa gospodarki społecznej, zrodziło potrzebę wprowadzenia w *Wiadomościach Urzędu Patentowego* nowego działu, poświęconego praktycznemu stosowaniu obowiązujących norm prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych. W dziale tym Redakcja będzie zamieszczała — poczynając od numeru bieżącego — wszelkiego rodzaju informacje oraz porady prawne z dziedziny wynalazczości i znaków towarowych. Pytania należy kierować pod adresem: Redakcja *Wiadomości Urzędu Patentowego*, Warszawa 1, Al. Niepodległości 188, skr. poczt. 1114.

Pytanie 1. W jaki sposób należy sporządzić i wnieść do Urzędu Patentowego R. P. podanie o udzielenie patentu na wynalazek?

Odpowiedź. Podanie o udzielenie patentu na wynalazek należy sporządzić pismem ręcznym lub maszynowym na arkuszu papieru lub na blankiecie, który można nabyć w Urzędzie Patentowym R. P. Cena jednego egzemplarza blankietu podania o udzielenie patentu wynosi 0,60 zł.

Podanie powinno zawierać wyraźny wniosek o udzielenie patentu. W podaniu należy wymienić: 1) imię i nazwisko lub nazwę oraz miejsce zamieszkania lub siedzibę osoby, zgłaszającej wynalazek do opatentowania; 2) zawód oraz nazwę i siedzibę zakładu pracy, w którym zgłaszający jest zatrudniony; 3) oznaczenie wynalazku (tytuł), określające pod względem technicznym przedmiot wynalazku; 4) datę uiszczenia opłaty za zgłoszenie wynalazku do opatentowania.

Jeżeli wynalazek zgłasza więcej niż jedna osoba, należy zamieścić w podaniu dane dotyczące każdej osoby.

Przy zgłoszeniu do opatentowania wynalazku pracowniczego uspołeczniony zakład pracy jest obowiązany wymienić w podaniu imię i nazwisko oraz miejsce zamieszkania wynalazcy lub wynalazców.

Osoba, będąca pracownikiem uspołecznionego zakładu pracy, powinna wskazać w podaniu, czy zgłaszany pomysł jest wynalazkiem pracowniczym w rozumieniu dekretu z dnia 12.10.1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428), oraz podać nazwę i siedzibę uspołecznionego zakładu pracy, w którym była zatrudniona w czasie dokonania wynalazku pracowniczego.

Do podania należy załączyć dwa egzemplarze opisu wynalazku. Opis powinien zawierać zastrzeżenia patentowe, t. zn. jasno i zwięźle sprecyzowane w jednym lub w kilku punktach znamienne cechy wynalazku.

W razie potrzeby należy złożyć ponadto dwa egzemplarze rysunków. Jeden egzemplarz rysunków powinien być wykonany czarnym tuszem na białym kartonie, a drugi na płóciennej lub papierowej kalce (format 210 x 297).

Do podania, wnoszonego przez zastępcę, należy załączyć pełnomocnictwo.

Podanie należy wnieść do Urzędu Patentowego R. P. (Wydział Zgłoszeń Wynalazków) osobiście lub za pośrednictwem poczty (listem poleconym). Datą wniesienia podania (tj. zgłoszenia wynalazku) jest data otrzymania tego podania przez Urząd Patentowy R. P.

Podanie o udzielenie patentu oraz załączniki (z wyjątkiem pełnomocnictwa w przypadkach, określonych w dekrete z dnia 3.2.1947 r. o opłacie skarbowej — Dz. U. R. P. z 1951 r. Nr 9, poz. 73) są wolne od opłaty skarbowej. Opłata za zgłoszenie wynalazku do opatentowania wynosi 15 zł.

Pomysł, polegający na nowej postaci przedmiotu, mającej na celu podniesienie pożytku, można zgłosić w Urzędzie Patentowym R. P. (Wydział Zgłoszeń Wzorów) do zarejestrowania jako wzór użytkowy. Podanie wraz z załącznikami o zarejestrowanie wzoru użytkowego należy sporządzić podobnie, jak podanie o udzielenie patentu. Blankiet dotyczącego podania można nabyć w Urzędzie Patentowym R. P. Opis wzoru powinien zamiast zastrzeżeń patentowych zawierać zastrzeżenia ochronne. Rysunki należy wykonać na twardym papierze lub kalce. Rysunki można zastąpić odbitkami, wykonanymi na papierze światłoczułym, albo fotografiami, naklejonymi na arkuszach papieru (format 210 x 287). Opłata za zgłoszenie wzoru użytkowego do zarejestrowania wynosi 9 zł.

Wykonanie opisu i rysunków wynalazku lub wzoru użytkowego oraz wniesienie podania do Urzędu Patentowego R. P. można zlecić Kolegium Rzeczników Patentowych (Warszawa, Al. Niepodległości 188), które jest powołane m. in. do udzielania porad i pomocy technicznej i prawnej, jak również do zastępowania osób zainteresowanych przed Urzędem Patentowym R. P. w sprawach wynalazków i wzorów. Kolegium Rzeczników Patentowych posiada oddziały w Gliwicach (ul. Paderewskiego 5), w Łodzi (ul. Piotrkowska 26), w Krakowie (ul. Świerczewskiego 21) i w Poznaniu (ul. Wojskowa 19). Kolegium może działać przed Urzędem Patentowym R. P. w sprawach wynalazków i wzorów użytkowych na podstawie pełnomocnictwa, udzielonego przez osobę zainteresowaną temu Kolegium lub jego członkowi.

Warunki formalno-prawne, jakim powinno odpowiadać zgłoszenie wynalazku, określają przepisy art. 35 — 37 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3.1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384), a w stosunku do wzorów użytkowych — przepisy art. 120—122 tego rozporządzenia. Obowiązujący tekst cyt. rozporządzenia jest wydrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 3, poz. 30. Szczegółowe przepisy w sprawie zgłaszania w Urzędzie Patentowym R. P. wynalazków i wzorów użytkowych oraz wskazówki, jak sporządzać opisy i rysunki wynalazków, są do nabycia w Urzędzie Patentowym R. P. w cenie 0,60 zł. Przepisy te i wskazówki są zamieszczone w *Wiad. Urz. Pat.* z 1946 r. Nr 1, poz. 8 i 9.

Opłaty i należności na rzecz Urzędu Patentowego R. P. należy wносить na konto czekowe tego Urzędu w PKO nr I-3577/431.

Pytanie 2. W jaki sposób należy sporządzić i wnieść do Urzędu Patentowego R. P. podanie o zarejestrowanie znaku towarowego?

Odpowiedź. Podanie o zarejestrowanie znaku towarowego należy sporządzić pismem ręcznym lub maszynowym na arkuszu papieru lub na blankiecie, który można nabyć w Urzędzie Patentowym R. P. Cena jednego blankietu podania o zarejestrowanie znaku towarowego wynosi 0,60 zł.

Podanie powinno zawierać wyraźny wniosek o zarejestrowanie znaku towarowego obrazowego lub słownego. W podaniu wymienić: 1) nazwę i siedzibę oraz rodzaj i zakres działania przedsiębiorstwa zgłaszającego znak towarowy do zarejestrowania; 2) brzmienie (znak słowny) lub określenie (znak obrazowy) znaku towarowego; 3) wykaz towarów, dla których znak jest zgłaszany; 4) datę uiszczenia opłaty za zgłoszenie znaku towarowego do zarejestrowania.

Jeżeli zgłaszany znak towarowy jest znakiem słownym, którego znamioną cechą stanowi szczególny charakter napisu, należy do podania załączyć co najmniej 10 identycznych rysunków (odbitek) znaku. Tę samą ilość rysunków należy również załączyć do podania, jeżeli zgłaszany znak towarowy jest znakiem obrazowym. Rysunki wykonać w sposób mechaniczny, wyraźnie i dokładnie na twardym papierze.

Przedsiębiorstwo gospodarki społecznej jest obowiązane załączyć ponadto do podania zaświadczenie centralnego zarządu przemysłu, centrali handlowej lub innego równorzędnego organu, któremu podlega, stwierdzające, że towary, wytwarzane lub rozprowadzane przez to przedsiębiorstwo, posiadają odpowiednią jakość.

Do podania wnoszonego przez zastępcę należy załączyć pełnomocnictwo.

Podanie należy wnieść do Urzędu Patentowego R. P. (Wydział Zgłoszeń Znaków Towarowych) osobiście lub za pośrednictwem poczty (listem poleconym). Datą wniesienia podania (tj. zgłoszenia znaku towarowego) jest data otrzymania tego podania przez Urząd Patentowy R. P.

Podanie o zarejestrowanie znaku towarowego oraz załączniki (z wyjątkiem pełnomocnictwa w przypadkach, określonych w dekreście z dnia 3.2.1947 r. o opłacie skarbowej — Dz. U. R. P. z 1951 r. Nr 9, poz. 73) są wolne od opłaty skarbowej. Opłata za zgłoszenie znaku towarowego do zarejestrowania wynosi 12 zł.

Sporządzenie i wniesienie podania do Urzędu Patentowego R. P. można zlecić Kolegium Rzeczników Patentowych (patrz odpowiedź na pytanie 1) lub adwokatowi. Kolegium i adwokaci mogą działać przed Urzędem Patentowym R. P. w sprawach znaków towarowych na podstawie pełnomocnictwa, udzielonego im przez osobę zainteresowaną.

Warunki formalno-prawne, jakim powinno odpowiadać zgłoszenie znaku towarowego, określają przepisy art. 193 — 195 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3.1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384), a w stosunku do zgłoszeń, wnoszonych przez przedsiębiorstwa gospodarki społecznej — również przepisy zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 8.8.1949 r. w sprawie używania znaków towarowych przez przedsiębiorstwa gospodarki społecznej (Monitor Polski Nr A-57, poz. 762). Obowiązujący tekst cyt. rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej jest wydrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 3, poz. 30. Cyt. zarządzenie Przewodniczącego PKPG jest zamieszczone w *Wiad. Urz. Pat.* z 1949 r. Nr 7/8, poz. 63.

Szczegółowe przepisy w sprawie zgłaszania w Urzędzie Patentowym R. P. znaków towarowych są do nabycia w tym Urzędzie w cenie 0,60 zł. Przepisy te są podane w *Wiad. Urz. Pat.* z 1946 r. Nr 1, poz. 8.

Opłaty i należności na rzecz Urzędu Patentowego R. P. należy wносить na konto czekowe tego Urzędu w PKO nr I-3577/431.

Pytanie 3. Kto jest uprawniony do wykonywania w Polsce wynalazku, opatentowanego przez Urząd Patentowy R. P. na rzecz innej osoby?

Odpowiedź. Do wykonywania w Polsce wynalazku, opatentowanego przez Urząd Patentowy R. P. na rzecz innej osoby, jest uprawniona osoba fizyczna lub prawna, która w drodze umowy uzyskała zezwolenie od właściciela patentu (licencje), albo której takiego zezwolenia udzielił Urząd Patentowy R. P.

Przedsiębiorstwo lub instytucja gospodarki społecznej może zawrzeć umowę, której przedmiotem jest uzyskanie przez nią licencji na wykonywanie w Polsce wynalazku, opatentowanego przez Urząd Patentowy R. P. na rzecz osoby lub osób zagranicznych, tylko za zezwoleniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego

Wynalazek, opatentowany na rzecz przedsiębiorstwa lub instytucji gospodarki społecznej, może być w całości lub w części wykonywany bezpłatnie przez inny społeczny zakład pracy przy realizowaniu narodowych planów gospodarczych.

Sprawy licencji normuje ustawa z dnia 18.7.1950 r. o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych (Dz. U. R. P. z 1950 r. Nr 36, poz. 331), obowiązująca od dnia 26.8.1950 r. Przed tym dniem sprawy licencji regulowały przepisy rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3.1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384).

Licencja może być: 1) dobrowolna — udzielona na podstawie umowy zawartej przez właściciela patentu z licencjodawcą, albo przymusowa — ustanowiona przez Urząd Patentowy R. P. w przypadkach, określonych szczegółowo w art. 25 — 27 cyt. ustawy; 2) wyłączna — stwarzająca uprawnienia tylko dla jednego licencjodawcy, albo niewyłączna — stwarzająca uprawnienia dla więcej niż jednego licencjodawcy, oraz 3) pełna — uprawniająca do wykonywania wynalazku w całości, albo ograniczona — uprawniająca do wykonywania wynalazku w części.

Prawo licencjodawcy jest skuteczne wobec osób trzecich po wpisaniu licencji do rejestru patentów. Wpis licencji dobrowolnej do rejestru może nastąpić tylko na podstawie dokumentu publicznego lub dokumentu prywatnego, na którym podpis licencjodawcy jest uwierzytelniony notarialnie. Do umowy licencyjnej stosuje się przepisy prawa cywilnego (patrz Dz. U. R. P. z 1950 r. Nr 34, poz. 311 i 312).

Prawo z patentu pozostaje pod ochroną sądową i może być dochodzone w drodze postępowania cywilnego lub karnego. Wykonywanie bez zezwolenia w Polsce wynalazku, opatentowanego przez Urząd Patentowy R. P. na rzecz innej osoby, jest naruszeniem tego prawa. Odpowiedzialność cywilną i karną za naruszenie patentu określają przepisy art. 25 — 31, a właściwość sądów w tej sprawie ustalają przepisy art. 72 — 73 cyt. rozporządzenia (patrz art. 11 kodeksu postępowania cywilnego — Dz. U. R. P. z 1950 r. Nr 43, poz. 344 oraz art. 15 i 17 kodeksu postępowania karnego — Dz. U. R. P. z 1950 r. Nr 40, poz. 364).