



Nr 5

W I A D O M O Ś C I
URZĘDU PATENTOWEGO
Z DODATKIEM »PRZEGLĄD WYNAŁAZCZOŚCI«

1951

TREŚĆ ZESZYTU

CZĘŚĆ I

Ustawy, rozporządzenia, komunikaty: 58. Zarządzenie Ministra Finansów z dn. 27 lipca 1951 r. w sprawie określenia źródeł i sposobu finansowania wynalazczości pracowniczej. 59. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 24 sierpnia 1951 r. w sprawie premiowania i wynagrodzenia za pomoc techniczną przy opracowywaniu pracowniczych wynalazków, udoskonażeń technicznych i usprawnień. 60. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 31 z dn. 8 sierpnia 1951 r. w sprawie wykorzystania opatentowanych wynalazków. 61. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 20 lipca 1951 r. w sprawie udzielania zezwoleń na używanie przez jednostki gospodarki uspołecznionej w znakach towarowych herbu państwowego oraz znaków (herbów) województw, powiatów i miast. 62. Zarządzenie Prezesa Rady Ministrów z dn. 2 grudnia 1950 r. o komisjach usprawnienia administracji publicznej.

Zagranica: 63. Bułgaria. Przepisy z dn. 22 czerwca 1950 r. w sprawie stosowania dekretu i regulaminu o wynalazkach, udoskonaleniach technicznych i projektach racjonalizatorskich. 64. Chińska Republika Ludowa. Przepisy prowizoryczne z dn. 11 sierpnia 1950 r. dotyczące patentów i świadectw dokonania wynalazków. 65. Regulamin wykonawczy z dn. 17 października 1950 r. do przepisów prowizorycznych dotyczących wynalazków. 66. Niemiecka Republika Demokratyczna. Zarządzenie Ministra Sprawiedliwości z dn. 21 maja 1951 r. o utworzeniu Sądu Patentowego. 67. Szwecja. Ustawa Nr 34 z dn. 18 czerwca 1949 r. o prawie do wynalazków pracowniczych. 68. Związek Socjalistycznych Republik Radzieckich. Uchwała Rady Komisarzy Ludowych ZSRR Nr 448 z dn. 5 marca 1941 r. o zatwierdzeniu przepisów w sprawie wynalazków i udoskonażeń technicznych oraz o trybie finansowania kosztów wynalazczości, udoskonażeń technicznych i projektów racjonalizatorskich. 69. Wykaz towarów zwolnionych od obowiązku zamieszczania na nich znaków fabrycznych. 70. Uchwała Rady Pracy i Obrony Nr 39 z dn. 3 listopada 1936 r. o wykazie produkcji przemysłu ciężkiego i leśnego, zwolnionej od obowiązku oznaczania znakami fabrycznymi.

CZĘŚĆ II

71. Patenty na wynalazki — udzielenie (od nru 34 622 do nru 34 744); odtwarzanie rejestru; zmiany w rejestrze; wykreślenia z rejestru. 72. Opisy patentowe. 73. Wzory — rejestracja wzorów użytkowych (od nru 9 624 do nru 9 628); wykreślenia z rejestru. 74. Udoskonalenia techniczne — rejestracja (od nru 23 do nru 501). 75. Usprawnienia pracownicze — rejestracja (nr 22 889 oraz od nru 23 001 do nru 26 500). 76. Opisy usprawnień pracowniczych. 77. Usprawnienia pracownicze administracyjne — rejestracja (od nru 127 do nru 157). 78. Znaki towarowe — rejestracja (od nru 35 525 do nru 35 544); przedłużenie ochrony prawnej znaków; zmiany w rejestrze; odtwarzanie rejestru; wykreślenia z rejestru.

CZĘŚĆ III

PRZEGLĄD WYNALAZCZOŚCI

N. Sokółow: Postęp techniczny w Związku Radzieckim. — N. Pszeniczn: Twórcza współpraca naukowców z ludźmi produkcji w ZSRR. — Inż. L. Terczyński (oprac.): Przemysł kraj zwycięskiego socjalizmu naszym przykładem i wzorem w akcji wynalazczości. — N. Masłow: Plan produkcyjny przedsiębiorstwa radzieckiego. — P. B. Bykow: Z praktyki toczenia szybkościowego. — Mgr J. Dalewski (oprac.): Z zagadnień radzieckiego prawa wynalazczego i prawa o znakach fabrycznych i towarowych. — Michał Dolgopółow: Pionier produkcji.

Dr H. Smolka: Patenty w ustroju kapitalistycznym i socjalistycznym. — Rudolf Kirchner: Rola inteligencji technicznej NRD w walce o zwiększenie wydajności pracy.

Mgr B. Bulwicki: Polskie prawo wynalazcze i prawo o znakach towarowych. — Inż. Zbigniew Muszyński i Wojewódzka Wystawa Racjonalizatorska w Katowicach.

Inż. J. Odrowąż-Pieniążek: Na marginesie kongresu zurychskiego, poświęconego zagadnieniom glinu. — Inż. Adolf Towpik: Polepszenie właściwości odlewów żeliwnych. — Inż. L. M. Wołpiński: Nowa maszyna odlewnicza. — Inż. J. Odrowąż-Pieniążek (oprac.): Ulepszenie sposobu wytwarzania stali. — Inż. Jiri Svoboda: Rozruch silników naftowych przy niskich temperaturach. — Dr inż. Karel Skřivan: Prawidłowe wyważanie tarcz szlifierskiej podczas pracy. — Inż. Adolf Towpik (oprac.): Mechanizacja produkcji płaskich resorów kolejowych

Żyrobuz. — Spajanie szkła za pomocą elektryczności.

Inż. Zbigniew Muszyński: Kilka uwag na temat wystaw racjonalizatorskich. — Mgr J. Dalewski: Niewykorzystane źródła informacji technicznej.

Ciekawsze wynalazki, opatentowane w Polsce. — O czym piszą inni. — Ciekawsze patenty zagraniczne. — Odpowiedzi z dziedziny wynalazczości i znaków towarowych.

CZAS ODNOWIĆ PRENUMERATĘ na rok 1952

Administracja WIADOMOŚCI URZĘDU PATENTOWEGO przypomina abonentom, że prenumeratę na rok 1952 należy uregulować do dn. 15 stycznia. Brak wpłaty w tym terminie spowoduje wstrzymanie wysyłki czasopisma.

Wobec powiększenia objętości numerów do 160—180 stron roczna prenumerata WIADOMOŚCI URZĘDU PATENTOWEGO wraz z dodatkiem PRZEGLĄD WYNAŁAZCZOŚCI wynosi na rok 1952 60 złotych. Wpłaty winny być dokonane na konto czekowe w PKO nr I-3577/431 „Urząd Patentowy R. P.“

Na odcinku wpłaty należy podać liczbę zamówionych egzemplarzy, okres prenumeraty, dokładną nazwę instytucji (wraz z bliższym określeniem działu, do którego czasopismo ma być doręczane) oraz dokładny adres (miejscowość, ulica, nr domu, ewent. nr pokoju). Administracja Wydawnictwa nie bierze odpowiedzialności za terminową dostawę WIADOMOŚCI URZĘDU PATENTOWEGO tym abonentom, którzy dokonają wpłaty z opóźnieniem.



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

SŁUŻBOWY

Warszawa, 31 października 1951

Nr 5

Poz. 58-78

CZĘŚĆ I

USTAWY, ROZPORZĄDZENIA, KOMUNIKATY

58

ZARZĄDZENIE MINISTRA FINANSÓW

z dnia 27 lipca 1951 r.

w sprawie określenia źródeł i sposobu finansowania wynalazczości pracowniczej

Na podstawie art. 25 dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. P. Nr 47, poz. 428) zarządza się, co następuje:

§ 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 zarządzeniu „przepisy o wynagrodzaniu wynalazczości pracowniczej“ oznaczają przepisy uchwały 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 zarządzeniu jest mowa:

- 1) o ministrach i ministerstwach — rozumie się przez to również kierowników centralnych urzędów i centralne urzędy;
- 2) o centralnych zarządach — należy przez to rozumieć centralne zarządy wchodzące w skład ministerstw lub inne jednostki równorzędne;
- 3) o komisjach wynalazczości i centralnych komisjach wynalazczości — należy przez to rozumieć organy powołane na podstawie zarządzenia 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, udoskonaleń techniczne i usprawnienia, jak również trybu postępowania tych organów (Monitor Polski Nr A-66, poz. 869);
- 4) o projekcie bez bliższego określenia — należy przez to rozumieć projekt pracowniczego wyna-

lazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia.

§ 2 Finansowanie wynalazczości pracowniczej obejmuje:

- 1) wynagrodzenie twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień;
- 2) wynagrodzenia i premie za pomoc techniczną w opracowaniu projektów;
- 3) premie za współudział w realizacji projektów;
- 4) wynagrodzenia technicznych przedstawicieli kierownictwa zakładów pracy w klubach techniki i racjonalizacji;
- 5) wynagrodzenia członków komisji wynalazczości i centralnych komisji wynalazczości oraz rzeczoznawców za udział w posiedzeniach;
- 6) wydatki związane z utrzymaniem klubów techniki i racjonalizacji;
- 7) wydatki związane z urządzeniem konkursów wynalazczości pracowniczej;
- 8) koszty pieniędzy wydawnictw Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej i innych wydawnictw z dziedziny wynalazczości;
- 9) inne wydatki związane z realizowaniem zadań w zakresie wynalazczości pracowniczej, przewidziane w przepisach wydawanych przez Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego

§ 3. Wynagrodzenia twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień obliczone na podstawie przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej, wypłacane są ze środków obrotowych tego zakładu pracy, w którym projekt został zastosowany.

§ 4. W przypadkach, gdy wynalazek, udoskonalenie techniczne lub usprawnienie zostały zastosowane w większej ilości zakładów pracy, zakłady te — po obliczeniu wynagrodzenia należnego twórcy projektu na podstawie przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej — przekazują je do zakładu zatrudniającego twórcę projektu w celu wypłacenia twórcy. Właściwy minister może zarządzić wypłatę wynagrodzenia przez inną podległą mu jednostkę organizacyjną. Wpłata wynagrodzenia następuje z zachowaniem § 32 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej.

§ 5. Właściwy centralny zarząd — jeżeli projekt został zastosowany w zakładach pracy podległych jednemu centralnemu zarządowi — bądź departamentowi techniki właściwego ministerstwa — jeżeli

Na okładce: Metodę inż. Kowalowa stosują w tej chwili już setki naszych fabryk.

Fot. Marek Holzman.

projekt został zastosowany w zakładach pracy podległych różnym centralnym zarządom — obowiązane są prowadzić na podstawie sprawozdań zainteresowanych zakładów kontrolę należnych i wypłaconych wynagrodzeń twórcom projektów, które zostały zastosowane więcej niż w jednym zakładzie pracy.

§ 6. Premie za udzieloną pomoc techniczną stosownie do art. 19 wypłaca ze środków obrotowych zakład pracy, który zlecił udzielenie pomocy.

§ 7. Wypłata premii za współudział w realizacji projektów zgodnie z §§ 36—39 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracownicznej dokonywana jest ze środków obrotowych zakładu pracy.

§ 8. 1. Stałe wydatki związane z finansowaniem wynalazczości pracownicznej, a w szczególności:

- 1) wydatki na utrzymanie klubów techniki i racjonalizacji oraz koszty prenumeraty czasopism dla tych klubów;
- 2) wynagrodzenie technicznego przedstawiciela kierownictwa zakładu pracy w klubie techniki i racjonalizacji;
- 3) wynagrodzenia członków komisji wynalazczości i rzeczoznawców za udział w posiedzeniach
- 4) koszty prenumeraty wydawnictw Urzędu Patentowego R. P. i innych wydawnictw z dziedziny wynalazczości pokrywane są również ze środków obrotowych poszczególnych zakładów pracy.

2. Wydatki związane z wynagradzaniem członków centralnych komisji wynalazczości i rzeczoznawców za udział w posiedzeniach tych komisji pokrywane są z budżetów centralnych zarządów.

§ 9. 1. Stałe wydatki związane z finansowaniem wynalazczości, o których mowa w § 8 ust. 1, oraz wydatki określone w §§ 3, 6 i 7, odnoszące się do projektów, których efekt ekonomiczny (obniżenie kosztów własnych) jest uwzględniony w planach finansowych zakładów pracy, i do projektów objętych § 12 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracownicznej, powinny być włączone do planów finansowych zakładów pracy.

2. Wypłaty na cele, określone w §§ 3, 6, 7 i 8 ust. 1, w ramach obowiązujących przepisów powinny być dokonywane również w tych przypadkach, gdy przekraczają planowane na ten cel kwoty.

3. Przepisy ust. 2 nie mają zastosowania do instytutów naukowo-badawczych.

§ 10. Wydatki, przewidziane w §§ 3, 6, 7 i 8 ust. 1, odnoszące się do projektów, mających zastosowanie:

- 1) przy robotach inwestycyjnych prowadzonych systemem gospodarczym przez jednostki budżetowe oraz dyrekcje budów lub jednostki wykonujące analogiczne funkcje pokrywane są ze środków inwestycyjnych;
- 2) w instytutach naukowo-badawczych, podległych resortom gospodarczym, pokrywane są z § 1 budżetów tych jednostek

§ 11. Za projekty, o których mowa w § 13 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracownicznej, wynagrodzenie w wysokości ustalonej przez centralną komisję wynalazczości i zatwierdzone przez

właściwego ministra wypłaca się z budżetu właściwego ministerstwa.

§ 12. Wszystkie wydatki, związane z realizacją i stosowaniem pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień, powinny być pokrywane ze środków obrotowych i odnoszone normalnie — w myśl obowiązujących w tej mierze przepisów — w ciężar właściwej pozycji kosztów, z tym, że koszty specjalne (wykonanie modeli, prototypów, pomocy warsztatowych, opłaty patentowe, próby, doświadczenia, gromadzenie dokumentacji itp.), o ile związane są z realizacją projektu, w wyniku którego nastąpi uruchomienie nowej produkcji, mogą być przejściowo aktywowane

§ 13. 1. Jeżeli w związku z zastosowaniem projektu zachodzi konieczność dokonania inwestycji, których koszt nie przekracza wartości określonej w uchwale Nr 45 Rady Ministrów z dnia 24 stycznia 1951 r. w sprawie inwestycji pozalimitowych (Monitor Polski Nr A-9, poz. 140), konieczne nakłady traktowane są jako inwestycje pozalimitowe i pokrywane z własnych środków obrotowych.

2. Jeżeli wysokość nakładów inwestycyjnych przekracza wartość inwestycji pozalimitowych, określonych w powołanej uchwale Nr 45 Rady Ministrów, inwestycje te mogą być dokonane na warunkach przewidzianych dla inwestycji limitowych.

§ 14. 1. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

2. Jednocześnie tracą moc:

- 1) Instrukcja 9/F Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Departamentu Finansowego) z dnia 12 października 1949 r. w sprawie finansowania kosztów związanych z realizacją i uruchomieniem usprawnień pracowniczych;
- 2) Instrukcja 11/F Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Departamentu Finansowego) z dnia 19 października 1949 r. w sprawie sfinansowania nakładów majątkowych powstałych w związku z realizacją usprawnień pracowniczych.

Minister Finansów: (—) K. Dąbrowski

(Monitor Polski z dn 11.8 1951 r. Nr A-70, poz. 911)

59

Z A R Z Ą D Z E N I E PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

z dnia 24 sierpnia 1951 r.

w sprawie premiowania i wynagradzania za pomoc techniczną przy opracowywaniu pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień

Na podstawie art. 19 dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracownicznej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428) zarządza się, co następuje:

§ 1. 1. Ilekroć w niniejszym zarządzeniu jest mowa o projekcie bez bliższego określenia, należy przez to rozumieć projekt pracowniczego wynalazku, udoskonaleń technicznego lub usprawnienia.

2. Za pomoc techniczną uważa się:

- 1) pomoc przy opracowywaniu teoretycznym 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.

§ 2. 1. Osobom, które na zlecenie kierownictwa zakładu pracy udzieliły pomocy przy teoretycznym opracowaniu projektu (§ 1 ust. 2 pkt 1), służy prawo do otrzymania premii.

2. Premię przyznaje się w wysokości do 25% kwoty przewidywanego wynagrodzenia należnego twórcy.

3. W przypadku odrzucenia projektu wysokość premii ustala szacunkowo kierownictwo zakładu pracy.

§ 3. 1. Osobom, które na zlecenie zakładu pracy udzieliły pomocy technicznej przy wykonywaniu rysunków technicznych oraz pomocy przy przeprowadzaniu prób i badań i przy produkcji doświadczalnej, w której projekt ma być zastosowany (§ 1 ust. 2 pkt 2), służy prawo do wynagrodzenia, którego wysokość ustala kierownictwo zakładu pracy na podstawie rzeczywiście zużytej ilości godzin, według obowiązujących norm, jeżeli praca ta została wykonana w godzinach pozasłużbowych i osoba udzielająca pomocy nie została w inny sposób wynagrodzona.

2. Wynagrodzenie wymienione w ust. 1 wypłaca się niezależnie od przyjęcia lub odrzucenia projektu.

§ 4. 1. Premię i wynagrodzenie, przewidziane w §§ 2 i 3, określa i wypłaca kierownictwo zakładu pracy, w którym zatrudniony jest pracownik udzielający pomocy technicznej.

2. Wypłata premii i wynagrodzenia, przewidzianego w §§ 2 i 3, następuje po zatwierdzeniu przez kierownika zakładu pracy decyzji komisji wynalazczości o przyjęciu projektu do wykorzystania.

§ 5. Sum wydatkowanych na premię i wynagrodzenie nie odlicza się od kwoty ustalonej oszczędności, będącej podstawą obliczenia wynagrodzenia twórcy, jak również nie potrąca się od kwoty należnego twórcy wynagrodzenia.

§ 6. Skargi w sprawach premiowania lub wynagrodzenia za pomoc techniczną rozstrzyga ostatecznie kierownictwo jednostki bezpośrednio nadrzędnej nad jednostką premiującą lub wynagradzającą.

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

§ 8. Zarządzenie 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. 21.9 1951 r. Nr A-82, poz. 1137)

60

Z A R Z A D Z E N I E PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

Nr 316 z dnia 8 sierpnia 1951 r.

w sprawie wykorzystania opatentowanych
wynałazków

W celu zapewnienia jak najszybszego wykorzystania w poszczególnych gałęziach gospodarki narodowej opatentowanych przez Urząd Patentowy Rzeczypospolitej Polskiej wynalazków mających znaczenie dla gospodarki narodowej zarządza się na podstawie § 3 pkt 4) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. R. P. Nr 26, poz. 190 i z r. 1950 Nr 22, poz. 188), co następuje:

§ 1. 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, należy przez to rozumieć departamenty techniki w ministerstwach lub inne odpowiednie jednostki.

§ 2. Urząd Patentowy Rzeczypospolitej Polskiej, zwany dalej w skróceniu Urzędem Patentowym, po udzieleniu patentu na wynalazek przesyła właściwemu ze względu na przedmiot wynalazku ministerstwu (departamentowi techniki) w ciągu 14 dni od daty wydania drukiem opisu patentowego trzy egzemplarze tego opisu, zawiadamiając o tym równocześnie Państwową Komisję Planowania Gospodarczego (Departament Techniki), której Urząd Patentowy przesyła również jeden egzemplarz opisu patentowego.

§ 3. 1. Po otrzymaniu opisu patentowego departament techniki właściwego ministerstwa jest obowiązany w ciągu miesiąca przeprowadzić badania co do przydatności wynalazku i możliwości wykorzystania go w odpowiedniej gałęzi gospodarki narodowej. Departament Techniki może w tym celu zasięgać opinii właściwych instytutów naukowo-badawczych, biur konstrukcyjnych, biur projektowych, ekspertów itp.

2. Jeżeli przedmiot wynalazku nie należy do zakresu działania ministerstwa, departament techniki przesyła opis patentowy do ministerstwa właściwego ze względu na przedmiot wynalazku, zawiadamiając o tym Urząd Patentowy i Departament Techniki PKPG.

3. Jeżeli przedmiot wynalazku należy również do zakresu działania innych ministerstw, departament techniki podaje do wiadomości zainteresowanym ministerstwom opis patentowy wynalazku wraz z potrzebną do jego zrozumienia dokumentacją techniczną, zawiadamiając o tym Urząd Patentowy i Departament Techniki Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (PKPG).

§ 4. 1. Po przeprowadzeniu badań Departament Techniki przedkłada w terminie przewidzianym w § 3 ust. 1 wniosek ministrowi co do wykorzysta-

nia wynalazku w odpowiedniej gałęzi gospodarki narodowej albo też opinię, że wynalazek nie jest przydatny i nie nadaje się do wykorzystania.

2 O decyzji o przyjęciu wynalazku do wykorzystania właściwy minister zawiadamia Przewodniczącego PKPG oraz Prezesa Urzędu Patentowego. Decyzję o niewykorzystaniu wynalazku Departament Techniki podaje wraz z uzasadnieniem do wiadomości Departamentu Techniki PKPG.

§ 5. 1. Po wydaniu przez ministra decyzji o przyjęciu wynalazku do wykorzystania (§ 4 ust. 2) właściwe ministerstwo ustala z właścicielem patentu warunki nabycia patentu lub uzyskania licencji. Ministerstwo może zlecić ustalenie tych warunków podległej jednostce organizacyjnej.

2 Umowę z właścicielem co do nabycia patentu lub uzyskania licencji zawiera na zlecenie ministra przedsiębiorstwo, które jako pierwsze przeprowadzać będzie realizację i wykorzystanie wynalazku. Przy zawieraniu umowy należy stosować się do przepisów ustawy z dnia 18 lipca 1950 r. o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych (Dz. U. R. P. Nr 36, poz. 331). W przypadku zawarcia umowy przedsiębiorstwo, które zawarło umowę, jest obowiązane do złożenia wniosku o wpisanie do rejestru patentów w Urzędzie Patentowym prawa wynikającego z zawarcia umowy.

§ 6. W braku porozumienia z właścicielem patentu mają zastosowanie w odniesieniu do wynalazków opatentowanych, będących własnością obywateli polskich oraz polskich osób prawnych prawa prywatnego, przepisy art. 27 ustawy z dnia 18 lipca 1950 r. o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych, a w odniesieniu do wynalazków opatentowanych, będących własnością innych osób — przepisy art. 61—66 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39 poz. 384). Wniosek, o którym mowa w art. 61 powołanego rozporządzenia, może być złożony dopiero po uzyskaniu zgody Przewodniczącego PKPG

§ 7. 1. Podejmując czynności, o których mowa w § 5 ust. 1, departament techniki właściwego ministerstwa sporządza plan wykorzystania wynalazku

2. Plan wykorzystania wynalazku powinien przewidywać:

- 1) przedsiębiorstwo (zakład pracy), w ramach którego przeprowadzona będzie realizacja wykorzystania wynalazku, i zakłady pracy, w których wynalazek będzie wykorzystany,
- 2) środki finansowe i materiałowe potrzebne w związku z wykorzystaniem wynalazku,
- 3) termin wprowadzenia wynalazku w życie w zakładach pracy, o których mowa w pkt. 1),
- 4) inne warunki konieczne dla sprawnego wykorzystania wynalazku.

3 Departament techniki właściwego ministerstwa podaje do wiadomości Departamentu Techniki PKPG termin, o którym mowa w ust. 2 pkt 3).

§ 8. Za terminowe, zgodne z planem i należyte wykorzystanie wynalazków są osobiście odpowiedzialni naczelni dyrektorzy centralnych zarządów i innych odpowiednich jednostek organizacyjnych.

§ 9. Właściwi ministrowie składają Przewodniczącemu PKPG w terminie do dnia 31 stycznia sprawozdania za rok ubiegły z wykorzystania opatentowanych wynalazków, przesyłając odpisy sprawozdań Urzędowi Patentowemu. Sprawozdania należy składać na formularzu według wzoru stanowiącego załącznik do zarządzenia.

§ 10. Przepisów zarządzenia nie stosuje się:

- 1) do wynalazków dotyczących obrony Państwa,
- 2) do wynalazków pracowniczych.

§ 11. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem 25.8 1951 r. Jednocześnie traci moc obowiązującą 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).

Przewodniczący Państwowej Komisji
Planowania Gospodarczego

w z. (—) E. Szyr

(Biuletyn PKPG z dn. 31.8 1951 r. Nr 22, poz. 232)

61

Z A R Z Ą D Z E N I E PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

z dnia 20 lipca 1951 r.

w sprawie udzielania zezwoleń na używanie przez jednostki gospodarki uspołecznionej w znakach towarowych herbu państwowego oraz znaków (herbów) województw, powiatów i miast

Na podstawie § 3 pkt 4 lit. c) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. R. P. z 1949 r. Nr 26, poz. 190 i z 1950 r. Nr 22, poz. 188) w celu ustalenia jednolitego trybu postępowania w sprawach udzielania zezwoleń na używanie przez jednostki gospodarki uspołecznionej w znakach towarowych herbu państwowego oraz znaków (herbów) województw, powiatów i miast zarządza się w porozumieniu z Prezesem Rady Ministrów, co następuje:

§ 1. Zezwoleń przewidzianych w art. 177, ust. 1. lit. e) i w art. 194, ust. 3 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384) na używanie przez jednostki gospodarki uspołecznionej w znakach towarowych herbu państwowego oraz znaków (herbów) województw, powiatów i miast udziela Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego (PKPG) w porozumieniu z Prezydium Rady Ministrów.

§ 2. Zezwolenie na używanie herbu państwowego w znaku towarowym może być udzielone w wyjątkowych przypadkach, z wyłączeniem jednak używania w obrocie wewnątrz kraju.

§ 3. 1. Wnioski o udzielenie zezwoleń, o których mowa w § 1, powinny być składane przez władze naczelne jednostek gospodarki uspołecznionej. We

wniosku należy uzasadnić celowość udzielenia zezwolenia.

2. Do wniosku o udzielenie zezwolenia na używanie w znaku towarowym znaku (herbu) województwa, powiatu lub miasta należy dołączyć opinię prezydium właściwej rady narodowej.

3. Wnioski o udzielanie zezwoleń, o których mowa w § 1, należy składać w PKPG (Departament Handlu).

§ 4. Po uzyskaniu zezwolenia, o którym mowa w § 1, należy znak towarowy zgłosić do rejestracji zgodnie z przepisami rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384) oraz obowiązujących zarządzeń

§ 5. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia z mocą od dnia 1 sierpnia 1951 r.

Przewodniczący Państwowej Komisji
Planowania Gospodarczego

w z. (—) E. Szyr

(Monitor Polski z dn 29 8 1951 r Nr A-76, poz 1053)

62

Od Redakcji. Wobec licznych zapytań w sprawie przepisów, normujących zagadnienie usprawnień administracyjnych, zamieszczamy poniżej zarządzenie Prezesa Rady Ministrów z dnia 2 grudnia 1950 r. o komisjach usprawnienia administracji publicznej. Zarządzenie dotyczy usprawnień administracyjnych we władzach i urzędach.

ZARZĄDZENIE PREZESA RADY MINISTRÓW

z dnia 2 grudnia 1950 r.

o komisjach usprawnienia administracji publicznej

Organizacja Komisji

§ 1. Powołuje się następujące komisje usprawnienia administracji publicznej:

- Centralną Komisję Usprawnienia Administracji Publicznej przy Prezesie Rady Ministrów,
- komisje usprawnienia administracji publicznej przy Prezydium Rady Ministrów, Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, ministerstwach i podległych ministrom urzędach centralnych,
- komisje przy prezydiach wojewódzkich rad narodowych oraz przy prezydiach rad narodowych m. st. Warszawy i Łodzi,
- komisje przy prezydiach powiatowych rad narodowych i miejskich rad narodowych miast stanowiących powiaty

§ 2. W skład Centralnej Komisji Usprawnienia Administracji Publicznej wchodzi:

przewodniczący i sekretarz wyznaczeni przez Prezesa Rady Ministrów,

zastępca przewodniczącego oraz czterech członków i czterech zastępców członków — wyznaczeni przez Centralną Radę Związków Zawodowych.

§ 3. W skład komisji usprawnienia administracji publicznej przy Prezydium Rady Ministrów, Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, ministerstwach i podległych ministrom urzędach centralnych wchodzi:

przewodniczący i sekretarz — wyznaczeni przez ministra (Prezesa Rady Ministrów, Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego),

zastępca przewodniczącego oraz trzech członków i trzech zastępców członków — wyznaczeni przez właściwy zarząd koła związku zawodowego

§ 4. W skład komisji usprawnienia administracji publicznej przy prezydiach wojewódzkich rad narodowych (rad narodowych m. st. Warszawy i Łodzi) wchodzi:

przewodniczący i sekretarz — wyznaczeni przez prezydium wojewódzkiej rady narodowej (rady narodowej m. st. Warszawy i Łodzi),

zastępca przewodniczącego oraz czterech członków i czterech zastępców członków — wyznaczeni przez Okręgową Radę Związków Zawodowych na wniosek zarządów okręgowych związków zawodowych.

§ 5. W skład komisji usprawnienia administracji publicznej przy prezydiach powiatowych rad narodowych oraz przy prezydiach rad narodowych miast stanowiących powiaty wchodzi:

przewodniczący i sekretarz — wyznaczeni przez prezydium powiatowej (miejskiej) rady narodowej,

trzech członków i trzech zastępców członków — wyznaczeni przez powiatową radę związków zawodowych na wniosek zarządów miejscowych rad właściwych związków zawodowych; jeden z członków pełni funkcję zastępcy przewodniczącego.

§ 6. W skład komisji, wymienionych w § 1, wchodzi poza tym członkowie niestali, powoływani w miarę potrzeby przez przewodniczącego komisji spośród pracowników zainteresowanego działu administracji państwowej.

Przy rozpatrywaniu przez komisje przy wojewódzkich i powiatowych prezydiach rad narodowych spraw, dotyczących działów administracji państwowej niespełnionych w prezydiach rad narodowych, obecność członków niestających, reprezentujących zainteresowane działy służby, jest konieczna.

§ 7. Prócz komisji wymienionych w § 1 mogą być powoływane przez Centralną Komisję Usprawnienia Administracji Publicznej inne komisje usprawnienia administracji publicznej; Centralna Komisja określi organizację, zakres działania i skład osobowy tych komisji

§ 8. Biurowość komisji wchodzi w skład tej jednostki administracyjnej, przy której komisja została powołana; jednostka ta dostarcza niezbędnych środków pracy.

Zadania Komisji

§ 9. Zadaniem komisji usprawnienia administracji publicznej jest inicjowanie oraz popieranie inicjatywy usprawnienia administracji publicznej i obniżenia kosztów jej utrzymania, a w szczególności:

- inicjowanie opracowania projektów, dotyczących problemów nierozwiązanych lub niewłaściwie rozwiązanych;

- b) przyjmowanie i rozpatrywanie wniosków, zawierających projekty usprawnienia administracji i obniżenia kosztów jej utrzymania oraz wskazujących na wadliwość funkcjonowania aparatu państwowego;
- c) zwracanie się do właściwych władz z wnioskami o zrealizowanie przyjętych projektów z obowiązkiem interesowania się wynikami ich realizacji i rozpowszechnieniem;
- d) propagowanie akcji usprawnieniowej wśród szerokich rzesz pracowniczych;
- e) koordynacja i nadzór nad organizacją i działalnością hierarchicznie niższych komisji usprawnienia administracji publicznej.

Zakres działania Komisji rozciąga się na sprawy, dotyczące usprawnienia aparatu administracyjnego władz, urzędów, instytucji zarówno co do struktury tych jednostek, jak i metod pracy we wszystkich działach służby.

§ 10. Komisje usprawnienia administracji publicznej mają prawo zasięgania opinii właściwych urzędów i instytucji oraz rzeczoznawców, a także badań przez swych delegatów sposób i wyniki stosowania projektów.

§ 11. Komisje, w granicach swej właściwości (§§ 13—16), mogą spowodować sporządzenie projektowanych wzorców urządzeń i narzędzi pracy (przyrządy, formularze, rysunki itp.) oraz przeprowadzać ich próbne stosowanie, a także próbne stosowanie projektowanych metod pracy, bądź w wzorcowiach instytucji, powołanych do przeprowadzania badań w dziedzinie organizacji pracy (Polski Komitet Normalizacyjny, Główny Instytut Pracy, Biuro Organizacji Rachunkowości itp), bądź, za zgodą kierownictwa, w zainteresowanym urzędzie lub instytucji.

§ 12. Jeżeli sporządzenie wzorców lub badania, o których mowa w § 11. związane jest z wydatkami, właściwa komisja obowiązana jest uprzednio uzyskać zgodę Centralnej Komisji Usprawnienia Administracji Publicznej.

Uprawnienie do udzielania zgody Centralna Komisja może przelać na komisje przy prezydium wojewódzkich rad narodowych.

Właściwość Komisji

§ 13. Centralna Komisja Usprawnienia Administracji Publicznej właściwa jest do:

- a) rozpatrywania wniosków, dotyczących zagadnień w skali ogólnopaństwowej lub międzyresortowej,
- b) rozpatrywania odwołań i ostatecznego decydowania w sprawach, rozpatrzonych przez hierarchicznie niższe komisje (§1 lit. b) - d) i § 7).

§ 14. Komisje usprawnienia administracji publicznej przy ministerstwach właściwe są do:

- a) rozpatrywania wniosków, dotyczących zagadnień danego resortu w skali ogólnoresortowej oraz samego Zarządu Centralnego,
- b) rozpatrywania odwołań od postanowień komisji przy resortowych urzędach centralnych oraz przy prezydium wojewódzkich rad narodowych w sprawach, dotyczących danego resortu

Postanowienie ustępu poprzedzającego stosuje się odpowiednio do Komisji Usprawnienia Administracji Publicznej przy Prezydium Rady Ministrów, przy

Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i przy podległych ministrom urzędach centralnych.

§ 15. Komisje usprawnienia administracji publicznej przy prezydium wojewódzkich rad narodowych właściwe są do:

- a) rozpatrywania wniosków, dotyczących zagadnień lokalnych, w których decyzja należy do wojewódzkiej rady narodowej, prezydium wojewódzkiej rady narodowej lub przewodniczącego prezydium, do władz niespolonych w prezydium wojewódzkiej rady narodowej, z zastrzeżeniem wynikającym z § 6 ust. 2, oraz wniosków dotyczących pracy w wydziałach danego prezydium;
- b) rozpatrywania odwołań od postanowień komisji hierarchicznie niższych.

§ 16. Komisje usprawnienia administracji publicznej przy prezydium powiatowych rad narodowych właściwe są do rozpatrywania projektów, dotyczących zagadnień lokalnych, w których decyzja należy do powiatowej lub gminnej rady narodowej, prezydium rady narodowej, bądź przewodniczącego prezydium, do władz niespolonych w prezydium powiatowej (gminnej) rady narodowej z zastrzeżeniem wynikającym z § 6 ust. 2 oraz wniosków dotyczących pracy w referatach danego prezydium.

Tryb postępowania

§ 17. Każdy może złożyć do właściwej komisji usprawnienia administracji publicznej wniosek, zawierający projekt usprawnienia administracji publicznej lub obniżenia kosztów jej utrzymania oraz wskazujący na wadliwość funkcjonowania aparatu państwowego.

Wnioski, złożone do niewłaściwej komisji, przewodniczący komisji przesyła komisji właściwej (§§ 7, 13 — 16), powiadamiając o tym wnioskodawcę.

Na żądanie wnioskodawcy wydaje się potwierdzenie złożenia wniosku.

§ 18. Jeżeli złożony wniosek wymaga rozpracowania, sporządzenia rysunków, przeprowadzenia prób itp, komisja obowiązana jest przyjąć w tym względzie z niezbędną pomocą wnioskodawcy, przy uwzględnieniu postanowień §§ 11 i 12.

§ 19. Wnioskodawca ma prawo żądania zachowania jego nazwiska w tajemnicy; w tym przypadku osoba wnioskodawcy nie może być ujawniona bez jego zgody.

§ 20. Wnioskodawca może żądać zwrotu złożonego wniosku w przypadku jego odrzucenia.

§ 21. Złożone wnioski podlegają rejestracji na ogólnych zasadach obowiązujących przy rejestracji pism i otrzymują kolejny numer W miarę potrzeby przewodniczący komisji uprawniony jest do zarządzenia wprowadzenia innych środków technicznych dla zapewnienia sprawności pracy komisji (kartoteki, terminarze, zapiski itp.).

§ 22. Przewodniczący komisji, w miarę potrzeby, przeprowadza postępowanie wyjaśniające i przygotowuje sprawę pod obrady komisji, przy czym może przydzielić sprawę do opracowania poszczególnemu członkowi komisji, który wówczas jest referentem danej sprawy na komisji.

§ 23. Komisja opierając się na całokształcie zebranego materiału rozpatruje złożony wniosek i wydaje postanowienie.

Postanowienie powinno być wydane w ciągu 30 dni od daty otrzymania wniosku; o wydanym postanowieniu wnioskodawcę należy niezwłocznie zawiadomić na piśmie.

Termin, przewidziany w ustępie poprzedzającym, ulega odpowiednio przedłużeniu na czas, niezbędny do ostatecznego przepracowania problemu, przeprowadzenia postępowania wyjaśniającego, prób itp., o czym należy zawiadomić wnioskodawcę.

Postanowienie odrzucające wniosek powinno zawierać uzasadnienie.

§ 24. Wnioski, przyjęte w formie proponowanej lub zmienionej, komisja przekazuje kierownikowi danej jednostki administracyjnej celem wprowadzenia w życie. Jeżeli zrealizowanie wniosku przekracza kompetencje kierownika danej jednostki administracyjnej, przekazuje on wniosek władzy właściwej do wydania decyzji.

W przypadku rozbieżności zdań pomiędzy kierownikiem danej jednostki administracyjnej a komisją co do realizacji wniosku, sprawę rozstrzyga władza na szczeblu bezpośrednio wyższym, a w razie istnienia dalszych rozbieżności zdań — odpowiedni minister na wniosek Centralnej Komisji Usprawnienia Administracji Publicznej.

§ 25. O wnioskach przyjętych do realizacji komisja komunikuje redakcjom czasopism zainteresowanego związku zawodowego, celem wykorzystania ich, jako materiału do notatek, popularyzujących akcję usprawnienia administracji publicznej. Centralna Komisja może stosować także inne środki popularyzacji przyjętych wniosków.

§ 26. Wnioskodawcy przysługuje prawo wniesienia odwołania od postanowienia komisji. Odwołanie wnosi się do właściwej komisji za pośrednictwem tej komisji, która postanowienie wydała. Odwołanie z aktami sprawy powinno być przesłane do rozstrzygnięcia właściwej komisji w terminie trzech dni. Ostateczna decyzja należy do Centralnej Komisji Usprawnienia Administracji Publicznej.

§ 27. Każdy może wnieść zażalenie na działalność komisji bądź do komisji hierarchicznie wyższej, bądź bezpośrednio do Centralnej Komisji Usprawnienia Administracji Publicznej.

§ 28. W przypadku przyjęcia projektu, zgłoszonego we wniosku, komisja może zakwalifikować wnioskodawcę do wyróżnienia.

Wprowadza się następujące formy wyróżnienia:

- a) odznaczenie,
- b) dyplom uznania,
- c) nagroda w postaci książki,
- d) nagroda pieniężna.

Powyższe formy wyróżnienia mogą być stosowane łącznie lub oddzielnie. Decyzja o wyróżnieniu należy do Centralnej Komisji Usprawnienia Administracji Publicznej na wniosek właściwej komisji, bądź z własnej inicjatywy Centralnej Komisji.

§ 29. Z posiedzeń komisji spisuje się protokół, który podpisują przewodniczący, zastępca przewodniczącego i sekretarz. Osobom wchodzącym w skład komisji przysługuje wynagrodzenie za udział w posiedzeniu komisji.

Sprawozdawczość

§ 30. Komisja w pierwszym miesiącu każdego kwartału składa sprawozdanie ze swej działalności za ubiegły kwartał kierownikowi jednostki administracyjnej, przy której została powołana. Ponadto zastępca przewodniczącego i członkowie referują to sprawozdanie na zebraniu pracowników tych organizacji związkowych, z których zostali wyznaczeni.

Centralna Komisja składa sprawozdanie Prezesowi Rady Ministrów w okresach półrocznych. Sprawozdania te zastępca przewodniczącego referuje w Sekretariacie Centralnej Rady Związków Zawodowych, a poszczególni członkowie na plenarnych zebraniach zarządów głównych tych związków zawodowych, z których zostali wyznaczeni.

§ 31. Odnosząc sprawozdania, o którym mowa w § 30 ust. 1, komisja przesyła Centralnej Komisji Usprawnienia Administracji Publicznej.

Postanowienia końcowe

§ 32. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 1951 r.

Z tym dniem traci moc obowiązująca regulamin, załączony do okólnika Nr 19 Prezesa Rady Ministrów z dnia 11 sierpnia 1949 r. (Monitor Polski Nr A-57, poz. 755).

Prezes Rady Ministrów (—) Józef Cyrankiewicz
(Monitor Polski z dn. 15.12 1950 Nr A-130, poz. 1625)

Z A G R A N I C A

63

BULGARIA

PRZEPISY

z dnia 22 czerwca 1950 r.

w sprawie stosowania dekretu i regulaminu o wynalazkach, udoskonaleniach technicznych i projektach racjonalizatorskich¹⁾

I. Postanowienia ogólne

1. — Zgodnie z art. 6 zarządzenia Nr 530 z dnia 3 marca 1950 r.²⁾, art. 11 dekretu Nr 133 z dnia 10 marca 1950 r.³⁾ i § 7 regulaminu z dnia 15/23 marca

1950 r.⁴⁾ tworzy się biura racjonalizacji przy właściwych ministerstwach, przy Centralnym Związku

1) Przepisy są ogłoszone w „Dzienniku Władzy” Nr 153 z dnia 30 czerwca 1950 r. — Red.

2) Zarządzenie w sprawie reorganizacji Instytutu Racjonalizacji (Wiad. Urz. Pat. z 1950 r. Nr 4, poz. 51) — Red.

3) Dekret o wynalazkach, udoskonaleniach technicznych i projektach racjonalizatorskich (Wiad. Urz. Pat. z 1950 r. Nr 5/6, poz. 62). — Red.

4) Regulamin wykonawczy do wymienionego dekretu (Wiad. Urz. Pat. z 1950 r. Nr 5/6, poz. 63). — Red.

Spółdzielczym oraz przy ich zjednoczeniach, dyrekcjach i administracjach¹⁾.

2. — Liczbę członków biur ustalają właściwi kierownicy (minister, dyrektor, szef administracji itd.) zależnie od ilości pracy do wykonania.

Biura powinny być obsadzone osobami, które posiadają przygotowanie techniczne i znają odnośne sposoby produkcji. W ich skład powinni wejść również ekonomiści.

U w a g a. Należy zalecić, aby pracownikami biur nie byli wynalazcy i racjonalizatorzy.

3. — Kierownicy administracji, zjednoczeń przemysłowych i przedsiębiorstw są obowiązani podejmować wszelkie konieczne kroki, aby projekty były zbadane w należytym czasie i w sposób właściwy aby były natychmiast stosowane, oraz aby wynagrodzenie dla twórców było wypłacone w należytyr czasie.

II. Czynności biur racjonalizacji

1. — Biura racjonalizacji powinny ściśle przestrzegać obowiązujących w kraju przepisów prawnych w zakresie racjonalizacji i wynalazczości.

2. — Powinny one stosować i szeroko rozpowszechniać wytyczne, wydane przez Partię i Rząd w sprawach dotyczących wynalazczości i racjonalizacji.

3. — Czynności, które wynikają z § 8 regulaminu wykonawczego do dekretu o wynalazczości, wykonują właściwi kierownicy przy udziale biur racjonalizacji.

4. — Biura racjonalizacji powinny wypowiadać się, po zbadaniu, co do wszystkich projektów, złożonych w terminach ustalonych w regulaminie.

U w a g a. a) Projekty, należące do właściwości innych administracji, prześła się do właściwych administracji lub zjednoczeń.

b) W celu wydania oceny złożonych projektów biuro racjonalizacji może, zależnie od okoliczności, zwrócić się do specjalistów, znajdujących się w administracji lub zjednoczeniu, jak również do instytutów naukowo-badawczych.

5 — Biura racjonalizacji zapewniają i nadzorują zupełny i prawidłowy zarząd funduszem pomocy, popierania i rozpowszechniania wynalazczości i racjonalizacji w administracjach oraz w podległych im instytucjach.

6. — Organizują one — jednocześnie z utworzonymi w ramach związków zawodowych komisjami dla umasowienia wynalazczości i racjonalizacji wśród robotników — miesięczne plany poszukiwania, zbierania, badania i wykonywania projektów racjonalizatorskich i wynalazków oraz konferencje dla racjonalizatorów i wynalazców w celu umożliwienia wzajemnej wymiany ich doświadczeń.

7. — Biura racjonalizacji przy ministerstwach kierują i kontrolują biura zjednoczeń, a biura racjonalizacji zjednoczeń kierują i kontrolują działalność przedsiębiorstw w dziedzinie racjonalizacji i wynalazczości.

8. — Biura racjonalizacji przy ministerstwach i przy Centralnym Związku Spółdzielczym występują

do Instytutu Racjonalizacji o udzielenie świadectw autorskich lub patentów na ważne wynalazki lub udoskonalenia techniczne zbadane i przyjęte.

9. — Składają one co miesiąc do Instytutu Racjonalizacji sprawozdania o wszystkich złożonych i zastosowanych projektach.

Komisje są organami publicznymi, utworzonymi w ramach związków zawodowych. Zadaniem ich jest świadczenie pomocy administracji w dziedzinie wynalazczości i racjonalizacji oraz wykonywanie kontroli publicznej w tej dziedzinie.

III. Projekty racjonalizatorskie, udoskonalenia techniczne i wynalazki oraz ich badanie

Projektami racjonalizatorskimi są projekty o charakterze technicznym z dziedziny produkcji, które ulepszają bezpośrednio sposoby produkcji przez bardziej racjonalne użycie maszyn i urządzeń, materiałów lub robocizny, ale nie wprowadzają istotnych zmian w konstrukcji maszyn lub w technologicznych sposobach produkcji.

Udoskonaleniami technicznymi są projekty, które ulepszają konstrukcje lub sposoby technologiczne wprowadzone w danym przedsiębiorstwie lub w danej gałęzi produkcji.

Wynalazkiem jest twórcze i oryginalne rozwiązanie danego zagadnienia technicznego.

Rozwiązanie to powinno być nowe w porównaniu ze światową techniką i w porównaniu ze światowym doświadczeniem produkcyjnym.

Wynalazkiem jest jakakolwiek nowa rzecz w skali międzynarodowej, podczas gdy udoskonaleniem technicznym jest jakakolwiek nowa rzecz dla danego przedsiębiorstwa, dla danej gałęzi produkcji, dla danego przemysłu krajowego itd.

Wynalazkami są nowe przyrządy, maszyny lub inne nowe urządzenia mechaniczne, sposoby wytwarzania danego produktu, nowe używki i środki żywności, o ile nie są otrzymywane w drodze chemicznej, oraz nowe sposoby leczenia chorób.

Nie przyznaje się charakteru wynalazku:

a) odkryciom i badaniom naukowym; można jedynie przyznać charakter wynalazku wynikom odkrycia lub wynikom badań dla rozwiązania konkretnego zagadnienia technicznego w przemyśle;

b) projektom organizacyjnym dotyczącym przedsiębiorstw, metodom rachunkowości, systemom pisania nut, stenografii, metodom wychowania, dziełom drukarskim;

c) projektom, które można zastosować tylko jeden raz w konkretnych, szczególnych warunkach i co do których nie ma oznak, że ich stosowanie może być powtarzane.

A. BADANIE PROJEKTÓW RACJONALIZATORSKICH I UDOSKONAŁEŃ TECHNICZNYCH

1. — Badanie projektów odbywa się z urzędu. Pracownik-racjonalizator wypełnia specjalny formularz i składa go szefowi warsztatu lub szefowi oddziału.

U w a g a. W wielkich przedsiębiorstwach składanie może odbywać się na ręce specjalnej osoby, którą dyrektor wyznaczył w tym celu.

¹⁾ W tekście francuskim: „*auprès de l'Union coopérative centrale et auprès des leurs alliances, directions et administrations*”. — Red.

2. — Szef bada otrzymany projekt pod względem użyteczności i możliwości jego stosowania i przekazuje go wraz ze swą opinią do kierownika technicznego, który wypowiada się ostatecznie co do przyjęcia lub odrzucenia projektu, jak również co do terminu, w którym projekt ten powinien być zastosowany.

Sprzeciwu od powyższych decyzji można składać do wyższych instancji.

3. — Szef oddziału oraz kierownik techniczny zwracają się do specjalistów, jakimi dysponują, w celu należytego załatwienia sprawy i zależnie od okoliczności mogą zwołać radę specjalistów (radę techniczną).

Podczas badania projektu należy przede wszystkim zwrócić uwagę na to, czy projekt nie powoduje powiększenia ilości ze szkodą dla jakości, co nie powinno być dopuszczone.

4. — Badanie projektu, licząc od chwili jego złożenia aż do wydania oceny przez kierownika technicznego i powiadomienia twórcy o tej ocenie, powinno być dokonane w terminie 10 dni.

5. — Przyjęte projekty przekazuje się ekonomistom, odpowiedzialnym za plan, w celu ustalenia efektów gospodarczych (oszczędności), zgodnie z § 43—51 regulaminu wykonawczego do dekretu o wynalazczości, oraz w celu ustalenia wysokości wynagrodzenia dla twórcy, zgodnie z tabelą podaną w tym samym regulaminie.

Osoby, które wydały ocenę w sprawie projektu, są obowiązane dostarczyć koniecznych danych, które pozwolą obliczyć efekt gospodarczy (oszczędność materiałów, wydajność pracy itp.).

6. — Przyjęty projekt wraz z załączonym obliczeniem oszczędności rocznej i podaną wysokością wynagrodzenia przekazuje się do dyrektora przedsiębiorstwa, który wydaje zezwolenie na wypłacenie wynagrodzenia.

7. — Projekty udoskonaleń technicznych bada się w takim samym trybie jak projekty racjonalizatorskie.

8. — Udoskonalenia techniczne, które dotyczą spraw wykraczających poza zakres działalności przedsiębiorstwa lub które wymagają badań specjalnych, przesyła się do zjednoczenia, dyrekcji lub administracji.

9. — Projekty udoskonaleń technicznych, których nie można zbadać w przedsiębiorstwach, bada biuro racjonalizacji przy udziale specjalistów zjednoczenia, po czym — w przypadku oceny pomyslniej — przesyła się je do przedsiębiorstw w celu ich stosowania, ustalenia oszczędności i wypłacenia twórcy wynagrodzenia.

Projekty, w których sprawie administracja nie może się wypowiedzieć, przesyła się do właściwego ministerstwa

10. — W każdym przedsiębiorstwie prowadzi się specjalny dziennik, w którym wpisuje się wszystkie projekty i przebieg ich załatwienia.

Formularze są jednakowe dla całego kraju; są one opracowywane przez Instytut Racjonalizacji i rozprowadzane między administracje. Do czasu otrzymania formularzy projekty opracowuje się w sposób najbardziej zrozumiały bez pomocy jakiegokolwiek innego formularza.

B. BADANIE WAŻNYCH WYNAŁAZKÓW I UDOSKONALEŃ TECHNICZNYCH

1. — Twórcy ważnych wynalazków i udoskonaleń technicznych, nowych i posiadających znaczenie dla techniki światowej, wypełniają deklarację w ustalonej formie i załączają do niej szczegółowy opis i rysunki, zgodnie z § 16 regulaminu wykonawczego do dekretu o wynalazczości.

Deklarację, opis i rysunki, w trzech egzemplarzach, przesyła się bezpośrednio do ministerstwa właściwego ze względu na ich pochodzenie.

U w a g a. Ministerstwa wydają wnioskodawcom zaświadczenia, stwierdzające otrzymanie wniosku.

2. — Jeden z trzech egzemplarzy ministerstwo przesyła do Instytutu Racjonalizacji w celu wypowiedzenia się co do nowości projektu, drugi egzemplarz przesyła się do instytutu naukowo-badawczego lub do najbardziej właściwego przedsiębiorstwa (administracji), aby wypowiedziały się co do użyteczności projektu, a trzeci egzemplarz przechowuje się w ministerstwie.

3. — Po otrzymaniu drugiego egzemplarza z instytutu naukowo-badawczego lub z przedsiębiorstwa (administracji), wraz z załączoną oceną użyteczności wynalazku, ministerstwo przekazuje go łącznie z tą oceną oraz z własną ostateczną oceną w sprawie użyteczności i konieczności udzielenia patentu lub świadectwa autorskiego do Instytutu Racjonalizacji.

4. — Jeżeli ministerstwo otrzyma z Instytutu Racjonalizacji wiadomość, że projekt nie jest nowy, projekt ten uważa się za udoskonalenie techniczne — chyba że Instytut Racjonalizacji wyraźnie zaznaczy, iż projekt należy do kategorii projektów racjonalizatorskich.

5. — W sprawach wszystkich projektów należy przestrzegać terminów, ustalonych w § 11 regulaminu wykonawczego do dekretu o wynalazczości.

Czasu wymaganego do przeprowadzenia badań i dodatkowych doświadczeń nie wlicza się do terminów ustalonych w regulaminie

IV. Utworzenie „funduszu pomocy, popierania i rozpowszechniania wynalazczości i racjonalizacji“ oraz wypłacanie wynagrodzeń twórcom

1. — Zgodnie z art. 15 dekretu o wynalazkach, udoskonaleniach technicznych i projektach racjonalizatorskich tworzy się przy wszystkich administracjach gospodarczych, przy związkach spółdzielczych oraz przy ich oddziałach i przedsiębiorstwach fundusz pomocy i popierania, noszący nazwę „funduszu racjonalizacji“.

2 — 5...¹⁾)

6. — Środki funduszu powinny być używane na cele wskazane w § 61 regulaminu wykonawczego do dekretu o wynalazkach, udoskonaleniach technicznych i projektach racjonalizatorskich.

Po określeniu wysokości oszczędności zgodnie z § 43—51 wynagrodzenie należy ustalić według tabeli, załączonej do wymienionego regulaminu, stosownie do rodzaju projektu.

¹⁾ Szczegóły natury administracyjnej. — Red.

U w a g a. Nikt nie ma prawa pozbawić twórców wynagrodzenia lub zmniejszyć jego wysokości, ustalonej w tabeli.

7. 1)

8. — Wynagrodzenie za ważne wynalazki i udoskonalenia techniczne, na które Instytut Racjonalizacji udzielił świadectw autorskich, jest wypłacane bez względu na stanowisko, jakie zajmuje twórca.

9. — Twórcy udoskonaień i projektów racjonalizatorskich są podzieleni — ze względu na wynagrodzenie — na trzy kategorie:

a) zwykli robotnicy: za każdy projekt, który przynosi pewne korzyści gospodarce narodowej, niezależnie od jego oryginalności, otrzymują wynagrodzenie ustalone w tabeli;

b) inżynierowie, technicy, kierownicy warsztatów współpracownicy instytutów naukowo-badawczych konstruktorzy, technologowie i osoby zajmujące stanowiska techniczne otrzymują wynagrodzenie według tabeli tylko za udoskonalenia i za projekty racjonalizatorskie, posiadające charakter oryginalnych i zawierające elementy twórczości technicznej;

c) dyrektorzy, kierownicy techniczni, naczelnicy inżynierowie, naczelnicy technologowie, naczelnicy metalurgowie, naczelnicy energetycy, szefowie działów i sekcji produkcji oraz osoby, zajmujące równorzędne stanowiska, otrzymują wynagrodzenie według tabeli tylko za oryginalne udoskonalenia techniczne w przedsiębiorstwach lub w sekcjach produkcji, którymi kierują. Jeżeli dokonany projekt dotyczy innej gałęzi produkcji (którą oni nie kierują), twórcy są uważani za należących do grupy b).

U w a g a. Wynagrodzenie dla dyrektora, jego zastępcy i dla kierownika technicznego wypłaca się ze zezwoleniem wyższej instancji.

10. — Twórcy udoskonaień technicznych i projektów racjonalizatorskich otrzymują wynagrodzenie w przedsiębiorstwie, w którym były one dokonane i zastosowane.

Twórcy mogą otrzymać wynagrodzenie, ustalone na podstawie oszczędności, uzyskanej w całej gałęzi przemysłu (albo nawet w wielu gałęziach przemysłu lub gospodarki narodowej), tylko w tym przypadku jeżeli projekt został zbadany przez zjednoczenie lub ministerstwo, jeżeli przyznano mu charakter nowości (nie stosowany przez jakiegokolwiek przedsiębiorstwo podległe), oraz jeżeli jest stosowany przez wszystkie przedsiębiorstwa na skutek polecenia lub instrukcji właściwego kierownika.

W tym przypadku ministerstwo lub zjednoczenie ustala i wypłaca wynagrodzenie, a właściwe przedsiębiorstwa wpłacają na fundusz ministerstwa (zjednoczenia) część tego wynagrodzenia, jaka na nie przypada.

W razie zastosowania projektu przez dwa lub więcej ministerstw, wypłaty dokonywa ministerstwo, które najwięcej korzysta z projektu, a inne ministerstwa wpłacają na fundusz ministerstwa, które wypłaciło wynagrodzenie, część wynagrodzenia, jaka na nie przypada.

11. — Wynagrodzenie za wynalazki, na które zostały udzielone świadectwa autorskie na rzecz instytutu, biura konstrukcyjnego lub innej instytucji, przekazuje się właściwemu kierownikowi w celu rozdzielenia między osoby, które dokonały wynalazku.

1) Szczegóły natury administracyjnej — Red.

V. Doświadczenia, finansowanie i wymiana doświadczeń

1. — W celu zapewnienia możliwości skutecznego badania złożonych projektów wielkie przedsiębiorstwa organizują zakłady doświadczałne.

W zakładach tych opracowuje się modele doświadczałne oraz wypróbowuje się ich jakość.

Środki na finansowanie tych zakładów pobiera się z funduszu racjonalizacji.

2. — Zakłady doświadczałne mogą przyjąć opracowanie modeli doświadczałnych małych przedsiębiorstw z nimi sąsiadujących (ośrodki doświadczałne).

Za wykonaną pracę przedsiębiorstwa płać środkami ze swych funduszy racjonalizacji.

3. — Projekty, które uznano za nadające się do zastosowania i które wymagają dużych nakładów, są finansowane według ustalonego porządku (plan i zezwolenie wyższych instytucji).

4. — Projekty dotyczące również innych przedsiębiorstw przesyła się do zjednoczeń.

Zjednoczenia te są obowiązane podać treść projektu do wiadomości wszystkich podległych przedsiębiorstw.

Jeżeli projekt dotyczy dwóch lub więcej zjednoczeń, przesyła się go do właściwego ministerstwa, które podejmuje starania o jego stosowanie przez wymienione zjednoczenia.

Jeżeli projekt dotyczy dwóch lub więcej ministerstw, albo całej gospodarki, przesyła się go do Instytutu Racjonalizacji.

Instytut Racjonalizacji czyni wszelkie konieczne kroki w celu powiadomienia zainteresowanych o treści projektu.

(„La Propriété Industrielle“, Nr 7, 1951 r., str. 106—109)

64

CHIŃSKA REPUBLIKA LUDOWA

PRZEPISY PROWIZORYCZNE

z dnia 11 sierpnia 1950 r.

dotyczące patentów i świadectw dokonania wynalazków

Art. 1 — Przepisy niniejsze mają na celu popieranie wiedzy produkcyjnej i rozwój wynalazków.

Art. 2. — Obywatele Chińskiej Republiki Ludowej, którzy dokonali wynalazku indywidualnie lub zespołowo, winni przedłożyć go do zbadania Centralnemu Urzędowi Technicznemu (*Central Technics Administration Bureau, Financial and Economical Committee, Administration Council, Peking*). Mogą oni według swego wyboru żądać, aby im było wydane świadectwo dokonania wynalazku (*inventions rights*) albo patent (*patent rights*).

Art. 3. — W rozumieniu niniejszych przepisów wynalazkiem jest każdy nowy sposób postępowania lub nowy produkt, ulepszający produkcję. Wyłączone są wynalazki, które nie nadają się oczywiście do zastosowania w przemyśle lub rolnictwie. Wynalazki, dotyczące lekarstw lub o charakterze naukowym, będą przedmiotem oddzielnych przepisów.

Art. 4. — Jeżeli podanie wniesiono prawidłowo, będzie udzielone, zależnie od przypadku, świadectwo dokonania wynalazku albo patent.

Art. 5. — Na materiały uzyskiwane sposobem chemicznym nie wydaje się ani świadectwa dokonania wynalazku ani patentu. Jednakże może być chroniony nowy sposób ich wytwarzania.

Art. 6. — Z zastrzeżeniem prawa Państwa do dysponowania wynalazkiem świadectwo dokonania wynalazku użycza jego twórcy następujących praw:

1. otrzymania wynagrodzenia, dyplomu, medalu, odznaczenia lub tytułu honorowego na podstawie regulaminu, który w tym celu zostanie osobno wydany;
2. przeniesienia swego prawa w drodze dziedziczenia;
3. przedłożenia Centralnemu Urzędowi Technicznemu do zatwierdzenia prośby, aby przedmiot wynalazku nosił jego nazwisko lub nazwę przez niego obraną.

Art. 7. — Właściciel patentu jest uprawniony:

1. stosować swój wynalazek w przedsiębiorstwie do niego należącym lub przez kogo innego założonym;
2. odstąpić swój wynalazek lub udzielić komu innemu licencji na jego wykonywanie;
3. ścigać osoby, które naruszyły jego patent;
4. przenieść swe prawo w drodze dziedziczenia;
5. w razie nieodstąpienia swego prawa i nieudzielenia licencji prosić Centralny Urząd Techniczny, aby patent został zamieniony na świadectwo dokonania wynalazku. Prawo to przysługuje również dziedzicom.

Art. 8. — Tylko świadectwo dokonania wynalazku może być wydane, a nie patent, jeżeli wynalazek:

1. dotyczy obrony narodowej;
2. ma być bez zwłoki eksploatowany na rzecz dobra publicznego (wyroby farmaceutyczne, nasiona lub narzędzia rolnicze, hodowla itd.);
3. został dokonany przez pracownika przedsiębiorstwa państwowego w czasie pełnienia służby;
4. został dokonany na zlecenie i za wynagrodzeniem dla organizacji lub przedsiębiorstwa państwowego albo dla grupy społecznej.

Art. 9. — Świadectwo dokonania wynalazku oraz patent trwają 3 do 15 lat. stosownie do decyzji Centralnego Urzędu Technicznego.

Art. 10. — Właściciel patentu winien przestrzegać następujących przepisów:

1. jeżeli chodzi o współtwórców, wykonywać uprawnienia wspólnie;
2. przedkładać każdą cesję lub licencję Centralnemu Urzędowi Technicznemu do zatwierdzenia.

Art. 11. — Patent gaśnie:

1. jeżeli właściciel sprzeda swe prawa za granicę bez otrzymania na to zezwolenia;
2. jeżeli stosowania wynalazku nie rozpoczęto w ciągu dwóch lat po udzieleniu patentu i nie uzyskano przedłużenia tego terminu;
3. jeżeli stosowanie zostało przerwane w ciągu dwóch lat bez uzasadnienia i bez zezwolenia.

Art. 12. — Podlega karze i obowiązкови wynagrodzenia szkody:

1. kto działa wbrew przepisowi art. 11 pkt. 1;
2. kto publikuje wynalazek zagranicą bez upoważnienia Centralnego Urzędu Technicznego;
3. kto narusza tajemnicę wynalazku, którego publikacja została przez Centralny Urząd Techniczny zakazana;
4. kto przywłaszcza sobie cudzy wynalazek lub narusza obcą tajemnicę przed opublikowaniem wynalazku;
5. kto stosuje wynalazek nabyty i eksploatowany przez Państwo.

Art. 13. — Kto stosuje wynalazek lub czyni w tym celu potrzebne przygotowania przed dokonaniem zgłoszenia, może kontynuować te czynności.

Art. 14. — Jeżeli Centralny Urząd Techniczny uważa za potrzebne zastosowanie wynalazku, na który został udzielony patent, może porozumieć się z właścicielem patentu co do odstąpienia jego praw. W razie niedojścia do porozumienia Rada Administracyjna może zdecydować, że patent zastępuje się świadectwem dokonania wynalazku i określa należne wynagrodzenie.

Art. 15. — Wynalazca jest obowiązany czynnie współdziałać przy wprowadzeniu wynalazku i przy jego udoskonaleniu.

Art. 16. — Kto wnosi podanie o świadectwo dokonania wynalazku, może zamiast tego na prośbę lub z urzędu otrzymać patent, jeżeli z wynalazku nie korzysta Państwo.

Art. 17. — Obywatele Chińskiej Republiki Ludowej, zatrudnieni w instytutach naukowych i technicznych, którzy opracowali plany, uznane przez Centralny Urząd Techniczny za godne uwagi i rokujące powodzenie, mogą korzystać z odpowiednich ulg i pomocy finansowej.

Art. 18. — Cudzoziemcy, zamieszkałi w Chinach, mogą żądać, aby stosownie do niniejszych przepisów wydano im świadectwo dokonania wynalazku lub patent.

Art. 19. — Obowiązuje następujący tryb postępowania:

1. wynalazca składa w Centralnym Urzędzie Technicznym podanie, dołączając rysunki, opis i inne dokumenty, które mogą prośbę uzasadnić. Centralny Urząd Techniczny wydaje w ciągu dziesięciu dni potwierdzenie odbioru podania. W ciągu trzech miesięcy tenże Urząd zbada podanie i zawiadomi zgłaszającego o swej decyzji, o ile ze względu na skomplikowany przypadek nie jest wymagany dłuższy termin;
2. Centralny Urząd Techniczny może wezwać zgłaszającego do przedłożenia dalszych załączników, które będą zachowane w tajemnicy tak samo jak załączniki oryginalne;
- 3.4. jeżeli Centralny Urząd Techniczny uzna podanie za wniesione prawidłowo, zarządza jego opublikowanie — chyba że chodzi o wynalazki dotyczące obrony Państwa — i wydaje patent lub świadectwo dokonania wynalazku, o ile w ciągu trzech miesięcy po publikacji nie zostały wniesione sprzeciwy; okres ochrony zaczyna się od dnia

wydania świadectwa dokonania wynalazku lub patentu;

5.6. jeżeli podanie nie odpowiada wymaganiom przepisów, Centralny Urząd Techniczny podając motywy zawiadamia o tym zgłaszającego, który ma prawo zbadać dokumenty, na których podstawie nastąpiło wspomniane zawiadomienie. Zgłaszający może również, podając motywy, żądać w ciągu czterdziestu pięciu dni, aby sprawa była zbadana ponownie. Jeżeli wynik nowego badania nie zadowoli go, może wystąpić w ciągu dziewięćdziesięciu dni ze skargą prawną.

Art. 20. — Centralny Urząd Techniczny ogłasza o expiracji świadectw dokonania wynalazków lub patentów albo o ich wykreśleniu z innych powodów.

Art. 21. — Jeżeli wynalazku dokonało więcej osób przysługują im wspólne prawa. Udziały współtwórców oznacza się zgodnie z ich porozumieniem; w braku zgody oznacza je Centralny Urząd Techniczny.

Art. 22. — Przepisy niniejsze wchodzą w życie z dniem ich ratyfikacji i ogłoszenia przez Radę Administracyjną. Regulamin wykonawczy będzie wydany oddzielnie.

(„La Propriété Industrielle”, Nr 5 z 1951 r.)

65

REGULAMIN WYKONAWCZY

z dnia 17 października 1950 r.

do przepisów prowizorycznych, dotyczących wynalazków

1. — Regulamin niniejszy wydaje się na podstawie artykułu 22 przepisów prowizorycznych, dotyczących patentów i świadectw dokonania wynalazków.

2. — Kto pragnie uzyskać świadectwo dokonania wynalazku albo patent, złoży podanie w Centralnym Urzędzie Technicznym na przepisowym formularzu, dołączając rysunki, model lub próbkę.

3. — Podanie i załączniki redaguje się w języku chińskim. Jednakże terminy techniczne mogą być wzięte z innego języka, jeżeli inaczej nie mogą być dobrze zrozumiane.

4. — Podanie winno ograniczać się do jednego tylko wynalazku. Wymienia się w nim imię, nazwisko i adres zgłaszającego oraz tytuł wynalazku, przy czym należy podać, czy żąda się świadectwa dokonania wynalazku czy patentu.

5. — Opis winien być zredagowany jasno i wyczerpująco w dwóch egzemplarzach, z zastrzeżeniem cech nowości.

6. — Rysunki, również w dwóch egzemplarzach, winny być wykonane czarnym tuszem, sposobem przyjętym dla rysunków technicznych.

7. — Jeżeli prototyp jest dużej objętości i ciężki, można go zastąpić modelem.

8. — Jeżeli opis, rysunki lub model nie są jasne i kompletne, wzywa się zgłaszającego, aby je w ciągu dziesięciu dni lub — na wniosek — najdalej w ciągu trzech miesięcy zastąpił innymi. Jeżeli wyznaczony termin upłynie bezowocnie, uważa się podanie za niebyłe i nieważne.

9. — W ciągu miesiąca od zgłoszenia zgłaszający może uzupełnić lub zmienić zgłoszenie, jednak bez zmiany jego istoty. Termin ten może być przedłużony na wniosek do trzech miesięcy

10. — Jeżeli zgłoszenie wysłano przez pocztę, wciąga się je do dziennika pod datą stempla pocztowego. Opis i rysunki przechowuje się zapieczętowane z napisem „poufne”.

11. — Dokonanie zgłoszenia i prowadzenie sprawy może być powierzzone pełnomocnikowi.

12. — Przyznania pierwszeństwa można żądać w ciągu dwunastu miesięcy na podstawie niewykreślonego z rejestru patentu zagranicznego.

13. — Zgłoszenia rozpatruje Komisja do spraw wynalazków, utworzona przy Centralnym Urzędzie Technicznym.

14. — W celu przeprowadzenia badania mogą być wysyłani rzeczoznawcy na miejsce, a zgłaszający może być wezwany do udzielenia wyjaśnień lub do zademonstrowania wynalazku.

15. — Jeżeli dwie lub więcej osób złożyło podanie, dotyczące tego samego wynalazku, pierwszeństwo będzie przyznane tej, która pierwsza dokonała zgłoszenia. Centralny Urząd Techniczny może jednak zdecydować, w celu zachęcenia wynalazców, że świadectwo dokonania wynalazku lub patent są przedmiotem współwłasności, przy czym większy udział przyznaje się korzystającemu z pierwszeństwa.

16. — Po zakończeniu badania komisja ogłasza następujące dane:

1. numer i datę zgłoszenia;
2. tytuł wynalazku;
3. nazwisko zgłaszającego, oponenta lub odwołującego się;
- 4.5. istotę, motywy i datę badania.

17. — Każdy zainteresowany może wnieść do Centralnego Urzędu Technicznego pisemny sprzeciw w dwóch egzemplarzach z uzasadnieniem i dowodami.

18. — Centralny Urząd Techniczny wyznacza ustną rozprawę w celu nowego zbadania sprawy. Może on wzywać strony do stawienia się. Jeżeli jedna ze stron nie stawi się bez otrzymania na to zezwolenia, sprawa nie przestaje biec swym trybem.

19. — Jeżeli badanie wykaże, że podanie zostało wniesione prawidłowo, wówczas wpisuje się do rejestru:

1. nazwisko, miejsce zamieszkania, adres i życiorys wynalazcy lub właściciela patentu;
2. tytuł wynalazku;
3. datę ogłoszenia;
4. okres ważności świadectwa dokonania wynalazku lub patentu;
- 5.6. numer i datę świadectwa;
7. datę prolongaty i zatwierdzenia;
8. datę i podstawę cesji lub przeniesienia w drodze dziedziczenia;
9. nazwisko licencjanta;
10. datę i przyczynę wygaśnięcia i wykreślenia;
11. datę i podstawę wydania duplikatu zaświadczenia.

20. — Świadectwo dokonania wynalazku lub patent, jako też wszelkie inne przydatne wiadomości, publikuje się w Gazecie Technicznej Centralnego Urzędu.

21. — Jeżeli wynalazca udoskonali swój pierwotny wynalazek w okresie ważności patentu, może zgłosić patent dodatkowy, nie przekraczający czasu trwania patentu głównego. Wraz ze zgłoszeniem składa świadectwo, otrzymane w związku z patentem głównym.

22. — Jeżeli właściciel patentu z ważnych powodów nie eksploatował patentu, może na trzy miesiące przed upływem ochrony prosić o jej przedłużenie, załączając świadectwo.

23. — Podanie o udzielenie aprobaty przelewu praw winno być podpisane przez strony i winien być doń załączony akt cesji.

24. — Do podania o zatwierdzenie przeniesienia w drodze dziedziczenia należy dołączyć odpowiednie dowody.

25. — W razie zaginięcia świadectwa dokonania wynalazku lub patentu ogłasza się o tym w dziennikach miejscowych przez trzy dni. Po miesiącu można prosić o wydanie duplikatu, podając motywy i załączając dowody.

26. — Centralny Urząd Techniczny może w każdej chwili w ciągu okresu ważności patentu sprawdzać, w jakich warunkach odbywa się jego eksploatacja.

27. — Właściciel patentu winien umieszczać na produktach lub ich opakowaniu numer, datę i czas, na jaki patent został udzielony.

28. — W żadnej publikacji nie może być przekroczona treść orzeczenia ustalonego badaniem. Żadne zgłoszenie, będące w toku załatwiania, nie może być podawane za udzielony patent.

29. — Jeżeli ostatni dzień terminu przypada na niedzielę lub święto, to za koniec terminu uważa się najbliższy następny dzień powszedni.

30. — Jeżeli właściciel patentu wykracza przeciw przepisowi artykułu 12 przepisów prowizorycznych, każdy może wystąpić przeciw niemu przed Centralnym Urzędem Technicznym, załączając dowody.

31. — Patenty, wydane przez dawny rząd Kuo Ming Tangu i będące jeszcze w mocy, winny być podane nowemu badaniu w ciągu sześciu miesięcy po wejściu w życie niniejszego regulaminu. Jeżeli wynik badania wypadnie pomyślnie, patenty te będą uważane za ważne i zostaną wydane świadectwa.

32. — Regulamin niniejszy wejdzie w życie z dniem ogłoszenia po zatwierdzeniu przez Komisję Finansową i Gospodarczą Rady Administracyjnej.

(„La Propriété Industrielle“, Nr 5 z 1951 r.)

66

NIEMIECKA REPUBLIKA DEMOKRATYCZNA

ZARZĄDZENIE MINISTRA SPRAWIEDLIWOŚCI

z dnia 21 maja 1951 r.

o utworzeniu Sądu Patentowego

Na podstawie § 59 ust. 2 ustawy patentowej z dnia 6 września 1950 r. dla Niemieckiej Republiki Demokratycznej (GBl. str. 989) zarządza się:

§ 1.

(1) Sądem Patentowym¹⁾ w rozumieniu § 59 ustawy patentowej jest Izba Cywilna Sądu Okręgowego w Lipsku.

(2) Sąd Patentowy jest wyłącznie właściwy dla całego terytorium Niemieckiej Republiki Demokratycznej.

§ 2.

(1) Sąd Patentowy rozpoznaje sprawy i orzeka w składzie starszego sędziego jako przewodniczącego i dwóch fachowych ławników (sędziów patentowych).

(2) Postanowienia, podejmowane poza ustną rozprawą, wydaje sam przewodniczący.

§ 3.

(1) Przewodniczącego i jego stałego zastępcę powołuje Ministerstwo Sprawiedliwości Niemieckiej Republiki Demokratycznej.

(2) Sędziów patentowych mianuje Ministerstwo Sprawiedliwości na wniosek Państwowej Komisji Planowania. Liczba sędziów patentowych powinna wynosić co najmniej 12. Wnioski należy tak przedkładać, aby w Sądzie Patentowym były reprezentowane najważniejsze dziedziny nauk technicznych. Należy starać się o należyty udział przedstawicieli inteligencji technicznej, zatrudnionych w społecznych przedsiębiorstwach i instytucjach.

(3) Przewodniczącego, jego stałego zastępcę i sędziów patentowych odwołuje Ministerstwo Sprawiedliwości.

§ 4.

(1) Na podstawie treści skargi, wymienionych pism i wyników rozprawy, którą należy przeprowadzić zgodnie z § 348 i 349 kodeksu postępowania cywilnego, przewodniczący wyznacza sędziów patentowych jako ławników na ustną rozprawę. Przy ustalaniu składu sądu należy brać pod uwagę specjalne umiejętności sędziów patentowych.

(2) Sędziów patentowych, powołanych na rozprawę ustną, należy w miarę możności powoływać również na dalsze rozprawy w tej samej sprawie.

§ 5.

(1) Sędziowie patentowi otrzymują za każdy dzień posiedzenia bez względu na czas trwania rozprawy wynagrodzenie w wysokości 50 DM. Jeżeli mieszkają poza Lipskiem, przysługuje im zwrot kosztów podróży drugą klasą z miejsca ich zamieszkania do Lipska i z powrotem.

(2) Jeżeli sędziowie patentowi pozostają w stosunku służbowym lub w stosunku pracy, należy wypłacać im nadal w okresie pełnienia przez nich czynności sędziowskich przysługujące im uposażenie lub wynagrodzenie za pracę.

§ 6.

Do sędziów patentowych stosują się odpowiednio przepisy § 111, 112 i 113 ust. 1 ustawy o ustroju sądów.

§ 7.

Pojedynczym sędzią w rozumieniu § 348 i 349 kodeksu postępowania cywilnego jest przewodniczący Sądu Patentowego. Zdanie drugie w § 348 nie ma zastosowania.

§ 8.

Jeżeli strony zastępuje rzecznik patentowy, ma on prawo do takiego samego wynagrodzenia za swoje

¹⁾ W tekście niemieckim: „Patentgericht“. — Red.

czynności w spornych sprawach patentowych¹⁾ jak adwokat.

§ 9.

Jeżeli w spornej sprawie patentowej powołano się na nieważność patentu, należy stronie, która powołuje się na nieważność, udzielić odpowiedniego terminu do złożenia wniosku stosownie do § 34 prawa patentowego. W przypadku niezachowania terminu należy wydać orzeczenie bez względu na podnoszoną nieważność patentu. W razie zachowania terminu należy zawiesić rozpoznanie sporu do czasu prawomocnego zakończenia postępowania w sprawie unieważnienia.

§ 10.

Przepisy wykonawcze do niniejszego zarządzenia wydaje Ministerstwo Sprawiedliwości w porozumieniu z Państwową Komisją Planowania.

§ 11.

Zarządzenie niniejsze wchodzi w życie po upływie jednego miesiąca od jego ogłoszenia.

(„Gesetzblatt der Deutschen Demokratischen Republik“
z dnia 25 maja 1951 r. Nr 61, str. 483)

67

SZWECJA

USTAWA

Nr 345 z dnia 18 czerwca 1949 r.

o prawie do wynalazków pracowniczych

(W y c i ą g)

Art. 1. — Niniejsza ustawa dotyczy nadających się do opatentowania wynalazków, dokonanych w Szwecji przez pracowników, pozostających na służbie w administracji publicznej lub w przedsiębiorstwach prywatnych.

Profesorowie uniwersytetów, szkół wyższych lub innych instytucji, poświęcający się nauczaniu, nie są uważani z tego tytułu za pracowników w rozumieniu niniejszej ustawy. Ustawa ta stosuje się natomiast do profesorów, nauczających w szkołach lub w instytucjach należących do sił zbrojnych, jeżeli są oficerami lub podoficerami w czynnej służbie.

Art. 2. — Pracownicy mają do swych wynalazków to samo prawo, co inni wynalazcy, jeżeli niniejsza ustawa nie stanowi inaczej.

Art. 3. — Jeżeli główną działalność zawodową pracownika stanowią prace badawcze i wynalazcze, a wynalazek, jakiego on dokonał, jest w swej istocie wynikiem tej działalności, albo jeżeli jego wynalazek dotyczy rozwiązania bardziej ścisłego zagadnienia, przepisane go w służbie, pracodawca ma prawo, jeśli stosowanie wynalazku należy do zakresu jego działalności²⁾, dokonywać w całości lub w częś-

ci czynności przysługujących uprawnionemu do wynalazku pracowniczego.

Jeżeli chodzi o wynalazek, którego wykonywanie należy do zakresu działalności pracodawcy i który został dokonany w związku z zatrudnieniem, ale w warunkach innych niż wymienione w pierwszym ustępie, pracodawca może dla swego przedsiębiorstwa uzyskać prawo wykonywania wynalazku, a pracownik nie może się temu sprzeciwić. Jeżeli pracodawca pragnie uzyskać prawo bardziej szerokie, przysługuje mu, do porozumienia się w tym przedmiocie z pracownikiem, pierwszeństwo w stosunku do osób trzecich.

Jeżeli wynalazek, którego wykonywanie należy do zakresu działalności pracodawcy, został dokonany bez związku z zatrudnieniem, pracodawcy przysługuje w stosunku do osób trzecich prawo pierwszeństwa do uzyskania prawa do wynalazku w porozumieniu z pracownikiem.

Art. 4. — Jeżeli pracownik dokonał wynalazku, którego wykonywanie należy do zakresu działalności pracodawcy, powinien powiadomić o tym niezwłocznie też pracodawcę.

Art. 5. — Jeżeli pracodawca pragnie uzyskać prawa do wynalazku stosownie do art. 3 ust. 1 lub do art. 3 ust. 2 część pierwsza, powinien powiadomić o tym pracownika najpóźniej w terminie czterech miesięcy od chwili, w której zgodnie z przepisami art. 4 otrzymał wiadomość o wynalazku. W ciągu tego samego okresu pracodawca może skorzystać z prawa pierwszeństwa wymienionego w art. 3.

Przed upływem tego terminu, albo — jeżeli pracodawca oświadczył wcześniej, że nie pragnie uzyskać prawa do wynalazku — przed tym oświadczeniem, pracownik nie ma prawa bez zezwolenia pracodawcy dysponować wynalazkiem, ani czegokolwiek o nim rozgłaszać, jeżeli zachodzi obawa, że osoba trzecia może opublikować wynalazek lub wykonywać go na swoją korzyść. Pracownik może wszelako, po dostarczeniu wiadomości, o której mowa w art. 4, wnieść podanie o udzielenie patentu w Szwecji, ale powinien powiadomić o tym pracodawcę w terminie jednego tygodnia po wniesieniu podania.

Art. 6. — Jeżeli pracodawca chce uzyskać w całości lub w części prawo do wynalazku pracowniczego na podstawie niniejszej ustawy lub w inny sposób, pracownik ma prawo do słusznego wynagrodzenia, nawet jeżeli zawarto inne umowy przed dokonaniem wynalazku.

Przy ustalaniu wysokości tego wynagrodzenia należy brać przede wszystkim pod uwagę wartość wynalazku, zakres prawa uzyskanego przez pracodawcę do wynalazku i wpływ, jaki mogło mieć zatrudnienie na powstanie wynalazku. W przypadkach, przewidzianych w art. 3 ust. 1, wynagrodzenie należy wypłacić tylko wtedy, kiedy wartość prawa do wynalazku, jakie pracodawca uzyskał, przewyższa to, co ze względu na uposażenie pracownika i na inne korzyści, wynikające z jego służby, można było słusznie przewidzieć. Pracownik ma prawo ponadto do sprawiedliwego zwrotu wydatków, jakie poniósł w związku z wynalazkiem.

Art. 7. — Jeżeli w terminie sześciu miesięcy po ustaniu stosunku pracy pracownik zgłasza dokonany

¹⁾ W tekście niemieckim „Patentstreitsachen“. — Red.

²⁾ W tekście francuskim. „...si l'application de l'invention tombe dans son domaine d'activité“. — Red.

przezeń wynalazek do opatentowania, którego wykonywanie należy do zakresu działalności jego dawnego pracodawcy, i jeżeli wynalazek pozostaje w związku z badaniami i wynalazczością, która była istotnym zadaniem wynalazcy w czasie zatrudnienia, albo jeżeli wynalazek dotyczy rozwiązania zagadnienia bardziej ścisłego, przepisanego jego dawnymi obowiązkami służbowymi, wynalazek uważa się za dokonany w czasie zatrudnienia — chyba że wynalazca może wykazać, iż dokonał swego wynalazku po ustaniu stosunku pracy.

Umowa między pracodawcą i pracownikiem, ograniczająca prawo tego ostatniego dysponowania wynalazkiem, dokonany więcej niż w rok po ustaniu stosunku pracy, powinna być uważana za bezskuteczną.

Art. 8. — Osoba, która dowiedziała się o wynalazku, nie może na mocy przepisów niniejszej ustawy ani wykonywać tego, o czym się w ten sposób dowiedziała, ani rozgłaszać tego bez potrzeby.

Art. 9. — Jeżeli wykonywanie warunków, zawartych w umowie w przedmiocie prawa pracownika do jego wynalazku, jest oczywiście sprzeczne z dobrymi obyczajami albo niesłuszne z innych względów, warunki te powinny być zmienione. W przeciwnym razie nie są one skuteczne.

Art. 10. — Przy stosowaniu niniejszej ustawy pracodawca, pracownik lub sąd rozpoznający sprawę mogą zasięgać opinii specjalnej komisji, złożonej z przewodniczącego i sześciu członków, wyznaczonych przez Króla.

Ustawa niniejsza wchodzi w życie dnia 1 stycznia 1950 r. Nie stosuje się ona do wynalazków, dokonanych przed tą datą. Przepisów art. 7 ust. 1 nie stosuje się do pracowników, których stosunek pracy ustanie w okresie sześciu miesięcy po wejściu w życie niniejszej ustawy.

(„La Propriété Industrielle“ Nr 1 z 1950 r., str. 10—11 oraz Nr 5, str. 108)

68

ZWIĄZEK SOCJALISTYCZNYCH REPUBLIC RADZIECKICH

U C H W A Ł A

RADY KOMISARZY LUDOWYCH ZSRR Nr 448

z dnia 5 marca 1941 r.

o zatwierdzeniu przepisów w sprawie wynalazków i udoskonaleń technicznych oraz o trybie finansowania kosztów wynalazczości, udoskonaleń technicznych i projektów racjonalizatorskich

(W y c i ą g)

1. Zatwierdzić przepisy o wynalazkach i udoskonaleń technicznych.

2. Polecić Komisariatowi Ludowemu Finansów ZSRR, aby w terminie dwóch miesięcy przedłożył Radzie Komisarzy Ludowych Związku SRR do zatwierdzenia uzgodnioną z Państwową Komisją Planowania ZSRR instrukcję o wynagradzaniu za wynalazki, udoskonaleń techniczne i projekty racjonalizatorskie.

3. Ustalić, że wydatki komisariatów ludowych, ich zarządów centralnych, trustów i innych państwowych, spółdzielczych i społecznych zakładów, organizacji i przedsiębiorstw, przeznaczone na wynalazczość, udoskonaleń techniczne i projekty racjonalizatorskie, powinny być dokonywane na podstawie specjalnych preliminarzy oraz powinny być włączone na ogólnych zasadach do planów finansowych odpowiednich komisariatów ludowych i przedsiębiorstw.

4. W preliminarzach, dotyczących wynalazków, udoskonaleń technicznych i projektów racjonalizatorskich, należy przewidzieć wydatki:

- na wypłatę wynagrodzeń za przyjmowane do wykorzystania wynalazki, udoskonaleń techniczne i projekty racjonalizatorskie,
- na wykonanie modeli i wzorców, badanie wynalazków, udoskonaleń technicznych i projektów racjonalizatorskich oraz na utrzymywanie zakładów doświadczalnych,
- na koszty związane z udziałem twórców, znawców i konsultantów w opracowaniu i badaniu wniosków, na opłatę ekspertyz, zorganizowanie konsultacji, wystaw i konkursów wynalazczości, premiowanie za energiczne współdziałanie w skutecznej i szybkiej realizacji wynalazków, udoskonaleń technicznych i projektów racjonalizatorskich oraz na wydatki organizacyjne, związane z formalnym ustaleniem praw twórców

5. Wszystkie wydatki komisariatów ludowych i innych urzędów centralnych Związku SRR i republik związkowych na wynalazki i udoskonaleń techniczne, mające znaczenie dla gospodarki narodowej lub poszczególnych jej gałęzi, są dokonywane na rachunek specjalnych asygnacji z budżetu Państwa, zgodnie z oddzielnymi preliminarzami komisariatu ludowego lub centralnego urzędu.

Wydatki urzędów, organizacji i przedsiębiorstw podległych radom miejscowym, na wynalazki lub udoskonaleń techniczne, posiadające wskazane wyżej znaczenie, są dokonywane na rachunek asygnacji z budżetu miejscowego. W organizacjach spółdzielczych i społecznych wydatki, o których mowa wyżej, są dokonywane na podstawie preliminarzy na rachunek związkowych lub republikańskich władz centralnych tych organizacji.

6. Wydatki na wynalazki i udoskonaleń techniczne, mające znaczenie produkcyjne dla organizacji i przedsiębiorstw, pozostających na rozrachunku gospodarczym, powinny być przez przedsiębiorstwa przewidziane w preliminarzach dotyczących produkcji, a przez organizacje gospodarcze w ich ogólnych preliminarzach.

7. Przyznać komisarzom ludowym, kierownikom urzędów i organizacji, którzy zatwierdzili preliminarze na wynalazki i udoskonaleń techniczne, prawo dokonywania w ciągu roku niezbędnych zmian w tych preliminarzach, w granicach kwot przewidzianych w planach i preliminarzach, w zależności od przebiegu wykonania poszczególnych prac lub w związku z dokonaniem nowych wynalazków lub udoskonaleń technicznych.

8. Wszystkie wydatki przedsiębiorstw na realizację projektów racjonalizatorskich i na wypłatę za nie premii są dokonywane na rachunek kwot, prze-

widzianych w preliminarzu wydatków produkcyjno-eksploatacyjnych.

9. Ustalić, że świadczenia pieniężne, niezbędne do wypróbowania przyjętych wynalazków i udoskonalień technicznych, mogą być dokonywane w trybie z góry zatwierdzanych limitów budownictwa kapitałnego, przewidzianym w uchwałach Rady Komisarzy Ludowych ZSRR z dnia 19 września 1935 r. i z dnia 13 września 1936 r. (Zbiór Praw ZSRR z 1935 r. Nr 49, poz. 417 i z 1936 r. Nr 48, poz. 405).

(Zbiór Uchwał ZSRR Nr 9 z 1941 r., poz. 150)

69

WYKAZ TOWARÓW

zwolnionych od obowiązku zamieszczania na nich znaków fabrycznych

zatwierdzony uchwałą Rady Pracy i Obrony z dnia 1 lipca 1936 r. Nr 305 zgodnie z uchwałą Centralnego Komitetu i Rady Komisarzy Ludowych ZSRR

1. Ryby. 2. Śledzie. 3. Kawior. 4. Tłuszcz rybie. 5. Mąka rybna. 6. Mięso. 7. Ptactwo. 8. Tłuszcz nerkowy. 9. Wędliny. 10. Półprodukty mięsne. 11. Klej kostny suchy. 12. Mąka kostna. 13. Żelatyna. 14. Cukier kryształ i rafinada. 15. Cukier puder. 16. Patoka z rafinady. 17. Pieczywo. 18. Wyroby cukiernicze bez opakowania. 19. Jarzyny solone i kwaszone. 20. Owoce moczzone i marynowane. 21. Orzechy. 22. Chałwa. 23. Marynaty rybne. 24. Ocet. 25. Marmelada. 26. Wyroby mączne. 27. Drożdże. 28. Tłuszcz zwierzęce. 29. Sery. 30. Produkty z mleka i mleka kwaśnego. 31. Cukier mleczny. 32. Lody. 33. Margaryna. 34. Sól. 35. Owoce suszone. 36. Makaron. 37. Wermiszel. 38. Ciasto krajane. 39. Oleje roślinne. 40. Wytłoczyny. 41. Pokost. 42. Gorczyca w proszku. 43. Mydło płynne. 44. Świece. 45. Wazelina. 46. Purée z pomidorów. 47. Powidła. 48. Konfitury. 49. Mleko w proszku. 50. Jarzyny suszone. 51. Owoce w cukrze. 52. Galarety. 53. Krochmal. 54. Miód. 55. Piwo rozlewane. 56. Kwas. 57. Mieszanki pasz. 58. Puch i pierze. 59. Wino i wódki. 60. Jaja. 61. Szkło lampowe. 62. Opakowania (drewniane, miękkie, szklane, plecione itp.). 63. Opakowania (sznury, liny, rogoże itp.). 64. Meble odrestaurowane i odnowione. 65. Zabawki. 66. Wyroby artystyczne

polerowane na zewnątrz i na wewnątrz (szkatułki, papierońnice, tabakerki itp.). 67. Sprzęt taborowy z wyjątkiem wozów, kół i sani. 68. Przedmioty użytku gospodarczego i domowego (obrzeże, miotły, miotki, toporzyska, grabie, widły, rękojeści do łopat, rękojeści do grabi, ramy do uli, nosidla, wałki, szufle, kuchenne deski do prania, szwabry). 69. Szklane, fajansowe i porcelanowe wyroby, ładowane do wagonów w słoje bez opakowania, wyroby garncarskie

U w a g a. Towary wymienione w wykazie pod numerami 1—39 i 41—60 są zwolnione od obowiązku zaopatrzenia ich w znaki fabryczne tylko w tych przypadkach, kiedy są sprzedawane bez opakowania.

(Zbiór Praw ZSRR z 1936 r., Nr 43, poz. 368)

70

U C H W A Ł A RADY PRACY I OBRONY Nr 396

z dnia 3 listopada 1936 r.

o wykazie produkcji przemysłu ciężkiego i leśnego zwolnionej od obowiązku oznaczania znakami fabrycznymi

1. Zwolnić od obowiązku zaopatrzenia znakami fabrycznymi całą płynną i sypką produkcję przemysłu chemicznego, hutniczego, budowlanego, górniczego w tych przypadkach, kiedy przechowanie i transport tej produkcji przeprowadza się przez nalanie lub naładowanie w cysternach i wagonach Komisariatu Ludowego Komunikacji. Przy opakowaniu tejsze produkcji w opakowania fabryczne (beczki, balony, worki itp.) zaopatrzenie jej w znak fabryczny jest obowiązkowe.

2. Zwolnić od zaopatrzenia w znaki fabryczne i zobowiązać Komisariat Ludowy Ciężkiego Przemysłu i Komisariat Ludowy Przemysłu Leśnego do markowania niżej wskazanych rodzajów towarów cechami wskazanymi w „OCT”: wszelkie rodzaje metali w blokach i walcowanych, cała produkcja dostaw drzewa, eksploatacja lasów, tartaków, oraz materiały heblowane i piłowane, materiały dachowe (dranica, gont, szczapa itd.), łąty, specjalne materiały budowlane w stanie rozbranym, drewniane szpulki, brykiety z opiółków, węgiel drzewny.

(Zbiór Praw ZSRR z 1936 r. Nr 57, poz. 445)

CZĘŚĆ II

71

PATENTY NA WYNAŁAZKI

UDZIELENIE

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

- 1c, 1/01 **34658**. De Directie van de Staatsmijnen in Limburg (Heerlen, Niderlandy). Sposób wytwarzania zawiesziny rozdzielającej z odpadków. 14.4 1947. Pierwsz. 23.4 1946 (St. Zjedn. Am.). Udzielono 4.8 1951.
- 1c, 1/01 **34670**. De Directie van de Staatsmijnen in Limburg (Heerlen, Niderlandy). Sposób rozdzielania w ciekłym ośrodku zawiesziny cząstek ciał stałych oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. 19.5 1947. Pierwsz. 14.3 1946 (St. Zjedn. Am.). Udzielono 6.8 1951.
- 5a, 35/20 **34636**. Maurycy Ringler (Wałbrzych, Polska). Urządzenie do przecinania rur płuczkowych za pomocą osadzonego obrotowo przewodu zaopatrzonego w narzędzia przecinające. Udzielono z mocą od dnia 19.7 1949.
- 5b, 23/01 **34659**. Spolek pro chemickou a hutni vyrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Wrębowka górnicza. Pierwsz. 22.4 1944 (Niemcy). Udzielono z mocą od dnia 18.12 1947.
- 5b, 27/01 **34633**. Oktawian Popowicz (Katowice, Polska). Urządzenie do urabiania węgla. Udzielono z mocą od dnia 8.8 1950.
- 6b, 16/02 **34661**. Spolek pro chemickou a hutni vyrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób otrzymywania soli kwasów 2-ketohexonowych drogą fermentacji. Pierwsz. 13.5 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 26.4 1949.
- 6f, 2/01 **34623**. Okocimskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze (Okocim, Polska). Masa wykładzinowa do naczyń fermentacyjnych i leżakowych sporządzonych z żelaza. Udzielono z mocą od dnia 10.3 1951.
- 7b, 3/30 **34625**. Centrala Zaopatrzenia Hutniczego Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Katowice, Polska). Urządzenie do kalibrowania i wyrównywania grubości ścianek rur bez szwu, walcowanych z bloków uprzednio wydrążonych. Dodatkowo do patentu nr 33606. 24.4 1947. Pierwsz. 2.12 1941 (Włochy). Udzielono 1.8 1951.
- 8k, 3 **34650**. Wiktor Szunejko (Chylice, Polska). Sposób impregnowania włókien, sznurów, lin, żagli, tkanin, sieci rybackich i tym podobnych przedmiotów w celu ich uodpornienia na działanie wody i drobnoustrojów. Udzielono z mocą od dnia 25.10 1949.
- 8m, 7 **34672**. Ciba Société Anonyme (Bazyleja, Szwajcaria). Sposób wytwarzania trwałych wybarwień. Pierwsz. 6.10 1944 (Szwajcaria). Udzielono z mocą od dnia 16.12 1947.
- 12g, 4/01 **34632**. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska), Edward Treszczanowicz (Warszawa, Polska) i Natalia Majchert Planeta (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania wieloskładnikowych katalizatorów metalowych. Udzielono z mocą od dnia 20.7 1950.
- 12i, 38/01 **34624**. Instytut Naukowo-Badawczy Przemysłu Węglowego Dział Chemicznej Przeróbki Węgla (Biskupice, Polska), Jan Jurkiewicz (Biskupice, Polska) i Mieczysław Michalski (Biskupice, Polska). Sposób wytwarzania wymiennicza jonowego typu węglowego. Udzielono z mocą od dnia 9.12 1947.
- 12i, 39 **34660**. Spolek pro chemickou a hutni vyrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób otrzymywania dwutlenku tytanu w postaci krystalicznego rutylu. Pierwsz. 26.2 1942 (Niemcy). Udzielono z mocą od dnia 23.12 1947.
- 12m, 9 **34665**. Société Générale Métallurgique de Hoboken (Hoboken-les-Anvers, Belgia). Sposób oddzielania niobu od tantalu. Udzielono z mocą od dnia 29.9 1948.
- 12o, 11 **34680**. Jerzy Kowalski (Zabrze, Polska) i Błażej Roga (Zabrze, Polska). Sposób katalitycznego utleniania węglowodorów parafinowych. Udzielono z mocą od dnia 11.11 1948.
- 12o, 11 **34682**. Les Usines de Melle (Melle, Deux-Sèvres, Francja). Ciągły sposób wytwarzania bezwodników kwasów alifatycznych niższego rzędu. Pierwsz. 29.10 1947 (Francja). Udzielono z mocą od dnia 23.8 1948.
- 12o, 11 **34734**. Les Usines de Melle (Melle Deux-Sèvres, Francja). Ciągły sposób wytwarzania alifatycznych niższych estrów. Pierwsz. 3.11 1947 (Francja). Udzielono z mocą od dnia 20.10 1948.
- 12r, 1/04 **34645**. Jerzy Kowalski (Zabrze, Polska). Sposób oczyszczania surowego benzolu. Udzielono z mocą od dnia 17.6 1948.
- 12r, 3/02 **34627**. Główny Instytut Górnictwa (Katowice, Polska). Sposób rafinowania wosku montanowego. Udzielono z mocą od dnia 13.3 1950.
- 18a, 3 **34640**. Inż. Aleksander Stojek (Kraków, Polska). Sposób prowadzenia wielkiego pieca. Udzielono z mocą od dnia 8.8 1949.
- 18b, 14/05 **34641**. Inż. Aleksander Stojek (Kraków, Polska). Głowica pieców regeneracyjnych. Udzielono z mocą od dnia 8.8 1949.
- 19a, 6 **34721**. Roger Sonnevile (Paryż, Francja). Żelazobetonowy podkład kolejowy ze sworzniami do umocowywania szyn oraz sposób wytwarzania takiego podkładu. Pierwsz. 1.4 1949 (Francja). Udzielono z mocą od dnia 25.3 1950.
- 20i, 11/10 **34712**. Société Technique pour l'Industrie Nouvelle S. A. „Stin“ (Vevey, Szwajcaria). Układ blokady torów kolejowych. 17.5 1947. Pierwsz. 13.9 1946 (Szwajcaria). Udzielono 5.9 1951.
- 20k, 9/01 **34739**. CKD - Stalingrad, národní podnik (Praga, Czechosłowacja) i Karel Stemprok (Nové Dáblíce, Czechosłowacja). Dopreżnik do dopreżniania drutu jezdniowego. Pierwsz. 15.7 1949 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 11.7 1950.

201, 3 34740. CKD - Stalingrad, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Elektryczny układ grzejny do wagonów kolejowych. Pierwsz. 19.4 1950 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 31.8 1950.

201, 21/03 34711. Skodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja) i Savelij Chadzi (Pilzno, Czechosłowacja). Urządzenie do odprowadzania prądu do szyn w lokomotywach elektrycznych oraz innych elektrycznych silnikowych pojazdach szynowych, zas laných z przewodu jezdneho. Pierwsz. 18.5 1949 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 17.5 1950.

21a¹, 33/40 34738. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Układ połączeń do kompensacji zniekształceń napięcia wyjściowego wzmacniacza, szczególnie w odbiorniku urządzenia do zdalnego odtwarzania manuskryptów lub innych dokumentów. Pierwsz. 6.3 1947 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 2.3 1948.

21a³, 67/50 34694. Henryk Kühn (Warszawa, Polska). Sposób odbierania sygnałów impulsowych sterowania zdalnego oraz urządzenie do odbierania sygnałów tym sposobem. Udzielono z mocą od dnia 27.12 1950.

21a⁴, 14/01 34699. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Urządzenie nadawcze do układu modulacyjnego w komunikacji telefonicznej za pomocą fali nośnej. Pierwsz. 29.4 1947 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 21.4 1948.

21a⁴, 22/05 34697. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Sposób synchronizowania zmiennych napięć i urządzenie do synchronizowania tym sposobem. Pierwsz. 12.7 1942 (Szwajcaria). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.

21a⁴, 29/01 34696. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Układ połączeń urządzenia do przetwarzania napięcia o danym przebiegu na napięcie o innym przebiegu oraz odbiornik radiowy na modulację impulsową o powyższym układzie. Pierwsz. 1.10 1945 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.

21a⁴, 29/50 34737. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Układ do przenoszenia drgań elektrycznych. Pierwsz. 31.1 1940 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.

21a⁴, 35/14 34713. Tesla, národní podnik (Praga, Czechosłowacja) i Vaclav Palicka (Praga, Czechosłowacja). Sposób stabilizacji napięcia zasilającego i urządzenie do stabilizacji napięcia tym sposobem. Pierwsz. 24.5 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 19.5 1949.

21c, 70 34742. Skodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Bezpiecznik elektryczny z przewodnikiem topikowym. Pierwsz. 6.3 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 5.3 1949.

21d¹, 49 34707. Skodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Pierścieniowa płyta hamulcowa maszyny elektrycznej o pionowym wale. Pierwsz. 11.7 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 1.7 1948.

21d², 49 34705. Skodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Ekranowany transformator wysokiego napięcia z elektrostacyjną osłoną oporową. Pierwsz. 30.7 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 30.6 1948.

21d², 49 34706. Skodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Ekranowane warstwowe uzwojenie cylindryczne transformatora regulacyjnego z zaczepami. Pierwsz. 30.7 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 30.6 1948.

21d², 49 34708. Skodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Uzwojenie transformatora, zabezpieczone przed drganiami. Pierwsz. 5.9 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 20.8 1948.

21d², 50 34709. Skodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Urządzenie do wyrównywania ciśnienia gazu wewnątrz i na zewnątrz zbiornika gazo-szczelnego, zwłaszcza zbiornika olejowego transformatora. Pierwsz. 24.3 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 22.2 1949.

21d², 53/02 34704. Skodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Urządzenie napędowe wybieraków stopniowych i przełączników obciążenia w transformatorach regulacyjnych. Udzielono z mocą od dnia 15.4 1948.

21d², 53/03 34710. Skodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Przełącznikowe urządzenie migowe do transformatorów zaczepowych. Pierwsz. 22.3 1949 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 10.3 1950.

21e, 35 34683. Tesla, národní podnik (Praga, Czechosłowacja) i Jiri Váckar (Praga, Czechosłowacja). Sposób pomiaru oporu zespolonego, jego składowych i odnośnego kąta przesunięcia fazowego oraz układ do mierzenia tych wielkości wymienionym sposobem. Pierwsz. 29.6 1949 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 13.6 1950.

21e, 37/10 34741. Tesla, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób badania stratności materiałów ferromagnetycznych, zwłaszcza blach transformatorowych i prądnicowych, oraz urządzenie do badania jej tym sposobem. Pierwsz. 3.11 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 27.10 1948.

21f, 83/03 34720. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Wysokoprężna rtęciowa lampa wyladowcza. Pierwsz. 20.11 1948 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 16.11 1949.

21f 83/03 34732. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Źródło promieniowania, składające się z elektrycznej lampy wyladowczej, wypełnionej gazem lub parą, w szczególności parą rtęci, jako też z substancji, wykazującej luminescencję, oraz sposob przygotowania takiej substancji. Pierwsz. 5.8 1948 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 2.8 1949.

21f, 84/01 34693. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Urządzenie zawierające lampę wyladowczą, wypełnioną gazem, połączoną szeregowo z cewką indukcyjną, w upuście do której włączony jest wyłącznik elektromagnetyczny, jak również wyłącznik elektromagnetyczny do takiego urządzenia. Pierwsz. 14.1 1947 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 9.1 1948.

21f, 84/01 34719. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Elektryczna lampa wyladowcza, wypełniona gazem lub parą albo gazem i parą. Dodatkowy do patentu nr 34594. Pierwsz. 5.8 1948 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 2.8 1949.

21g, 13/03 34703. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Elektryczna lampa wyladowcza z katodą, zawierającą zapas substancji, emitującej elektrony. Pierwsz. 26.11 1947 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 23.11 1948.

21g, 13.05 34700. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Elektryczna lampa wyladowcza o małych wymiarach. Pierwsz. 9.9 1947 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 6.9 1948.

21g, 13/10 34701. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Elektryczna lampa wyładowcza oraz sposób wytwarzania takich lamp. Pierwsz. 28.10 1947 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 25.10 1948.

21g, 13/31 34702. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Sposób wytwarzania zbiorczków na substancję chłoną. Pierwsz. 27.10 1947 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 25.10 1948.

21g, 31.01 34730. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Magnes trwałe oraz sposób jego wyrobu. 9.6 1939. Pierwsz. 6.12 1938 (Niemcy). Udzielono 10.9 1951.

22a, 2 34671. Ciba Sociéte Anonyme (Bazyleja, Szwajcaria). Sposób wytwarzania barwników jednoczowych. Pierwsz. 6.10 1944 dla zastrz. 1; 22.8 1945 dla zastrz. 2 (Szwajcaria). Udzielono z mocą od dnia 20.12 1947.

23b, 1 05 34679. Jerzy Kowalski (Zabrze, Polska) i Błażej Roga (Zabrze, Polska). Sposób rafinowania olejów dieslowych. Udzielono z mocą od dnia 19.8 1948.

23c, 1 01 34647. Józef Górski (Gdańsk, Polska) i Kazimierz Kołakowski (Gdańsk, Polska). Smar do pochylni stocznowych przy wodowaniu statków. Udzielono z mocą od dnia 10 6 1950.

23c, 2 34657. Jerzy Kowalski (Zabrze, Polska) i Agnieszka Mende (Zabrze, Polska). Sposób wytwarzania emulsyj o wysokiej temperaturze kroplenia. Udzielono z mocą od dnia 13.8 1948.

24a, 6/01 34637. Aleksander Grzesikowski (Łódź, Polska). Sklepienie iskrodymochłonne. Udzielono z mocą od dnia 7.11 1949.

24c, 10 34686. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Palnik zasilany gazem wielkopieczowym. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

24e, 3/05 34716. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Gazogenerator, zwłaszcza do napędu pojazdów mechanicznych. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

24e, 3/05 34718. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Gazogenerator. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

24e, 10/02 34717. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Palenisko gazogeneratory, zwłaszcza o kilku strefach spalania. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

24f, 12/01 34685. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Skośny ruszt, posiadający rusztowiny stałe i ruchome. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

28a, 6 34628. Instytut Przemysłu Chemicznego (Warszawa, Polska), Tadeusz Urbański (Warszawa, Polska) i Kazimierz Okoń (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania garbników syntetycznych. Udzielono z mocą od dnia 2.12 1947.

29a, 2/01 34681. Erich Hackel (Trutnov-Hor, Stare Mesto, Czechosłowacja). Grzebień do maszyn do odziarniania słomy roślin łykowych. Pierwsz. 26.8 1940 (Niemcy). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.

29a, 6/06 34666. Lustrafil Limited (Valley Mills, Nelson, Lancashire, Wielka Brytania). Sposób zapoczątkowania nawijania włókien sztucznych. Pierwsz. 6.12 1946 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 2.12 1947.

29a, 6/07 34676. Lustrafil Limited (Valley Mills, Nelson, Wielka Brytania). Sposób ciągłego wytwarzania włókna sztucznego oraz urządzenie do wykonywania tego

sposobu. 21.2 1947. Pierwsz. 23.2 1946 (Wielka Brytania). Udzielono 7.8 1951.

29b, 3/50 34674. N. V. Onderzoekingsinstituut „Research“ (Arnhem, Niderlandy). Sposób uodporniania włókien białkowych na czynniki kwaśne. Pierwsz. 2.12 1946 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 25.11 1947.

29b, 3/60 34669. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Sposób wytwarzania nici, włókien i tym podobnych wyrobów ze stopów wysoko spolimeryzowanych poliestrów liniowych. 17.6 1947. Pierwsz. 16.2 1945 (Wielka Brytania). Udzielono 6.8 1951.

29b, 5/04 34725. Chemické závody na Slovensku, národní podnik (Bratislava, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania syntetycznych włókien i nici. Pierwsz. 29.10 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 29.10 1948.

29b, 5/06 34668. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Sposób wytwarzania sztucznych włókien lub błon. 17.6 1947. Pierwsz. 22.5 1946 (Wielka Brytania). Udzielono 6.8 1951.

30d, 4 34634. Dr med. Michał Grobelski (Bydgoszcz, Polska) i Kazimierz Nowacki (Bydgoszcz, Polska). Aparat ortopedyczny. Udzielono z mocą od dnia 7.4 1950.

37b, 6 34743. Edmund Kabaciński (Bydgoszcz, Polska), Zygmunt Kotarski (Warszawa, Polska), Tadeusz Czapiewski (Warszawa, Polska) i Bolesław Mirecki (Warszawa, Polska). Otulina lub płyta izolacyjna z wełny torfowej oraz sposób ich wyrobu. Udzielono z mocą od dnia 5.1 1950.

38c, 1/01 34736. Svenska Tandsticks Aktiebolaget (Jönköping, Szwecja). Przedmiot fornirowany. 27.7 1943. Pierwsz. 21.8 1942 (Szwecja). Udzielono 11.9 1951.

38h, 2/01 34638. Inż. Sebastian Podlowski (Głucholaży, Polska). Sposób ochrony i zabezpieczenia materiałów drzewnych przed wpływami atmosferycznymi oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono z mocą od dnia 20.9 1950.

39b, 21 34692. Tomaszowskie Zakłady Włókien Sztucznych (Tomaszów Mazowiecki, Polska). Kompozycja do zalewania m. kroskopowych preparatów sztucznych włókien celulozowych. Udzielono z mocą od dnia 13.9 1950.

39c, 1 34664. Stalínovy závody, národní podnik (Záluží u Mostu, Czechosłowacja). Sposób ciągłego wytwarzania rezoli oraz urządzenie do przeprowadzania tego sposobu. Pierwsz. 30.9 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 21.9 1948.

39c, 16 34678. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Sposób wytwarzania wysoko spolimeryzowanych poliestrów o lniowej strukturze cząsteczek. 17.6 1947. Pierwsz. 23.2 1945 (Wielka Brytania). Udzielono 8.8 1951.

39c, 30 34675. Kinetic Chemicals, Inc. (Wilmington, Delaware, Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób wytwarzania produktów polimeryzacji czterofluoroetyleny. 19.6 1947. Pierwsz. 1.7 1939 (St. Zjedn. Am.). Udzielono 7.8 1951.

40c, 11 34656. Inż. Zygmunt Syrczyński (Katowice, Polska). Sposób otrzymywania bardzo czystego cynku elektrolitycznego. Udzielono z mocą od dnia 17.6 1949.

42e, 33 34630. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie do pomiaru ilości płynu w zbiorniku paliwa w samochodach, samolotach itd. Udzielono z mocą od dnia 13.5 1950.

- 42f, 28 34691. Andrzej Lewandowski (Kraków, Polska). Urządzenie licznikowe do ciągłego odważania materiału przenoszonoego przenośnikiem taśmowym. Udzielono z mocą od dnia 20.11 1948.
- 45i, 4/03 34693. Stefan Starszak (Sępólno, Polska), Ochronne obuwie do kopyt końskich. Udzielono z mocą od dnia 24.3 1949.
- 46c³, 40 34649. Emanuel Kohut (Katowice, Polska). Świeca zapłonowa do celów specjalnych. Udzielono z mocą od dnia 27.10 1948.
- 47c, 17/05 34688. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Główny cylinder hamulca hydraulicznego. Udzielono z mocą od dnia 20.5 1950.
- 47c, 18 34687. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Sposób przymocowania okładzin ciernych do szcęk hamulców lub tarcz sprzęgieł przy użyciu środka kleistego. Udzielono z mocą od dnia 16.5 1950.
- 47d, 15 34744. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Uchwyt łańcuchowy zwłaszcza do drążków do łączenia samochodu z przyczepką. Udzielono z mocą od dnia 27.4 1950.
- 49h, 27 34653. Dr inż. Alojzy Farnik (Katowice, Polska). Pasta do lutowania. Udzielono z mocą od dnia 12.12 1949.
- 49h, 27 34654. Dr inż. Alojzy Farnik (Katowice, Polska). Proszek do nalutowywania płytek ze stali szybko tnących na trzonki noży tokarskich ze stali konstrukcyjnej. Udzielono z mocą od dnia 12.12 1949.
- 49h, 31/01 34655. Dr inż. Alojzy Farnik (Katowice, Polska). Proszek do spawania aluminium i jego stopów. Udzielono z mocą od dnia 12.12 1949.
- 49h, 31/01 34731. Edward Chuchro (Gliwice, Polska) i Feliks Chuchro (Katowice, Polska). Lutowie. Udzielono z mocą od dnia 1.3 1950.
- 53e, 6/01 34729. A/S Grindstedvaerket (Grindsted, Dania). Środek do barwienia emulsji typu olej w wodzie i sposób wytwarzania tego środka. Pierwsz. 2.6 1942 (Dania). Udzielono z mocą od dnia 31.12 1947.
- 53g, 3/03 34663. Vaclav Jonas (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania paszy bogatej w białko. Pierwsz. 24.11 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 24.11 1948.
- 57a, 53 34728. Przedsiębiorstwo Państwowe „Film Polski“ (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania ruchomych obrazów, np. filmu kreskowego, oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono z mocą od dnia 17.9 1948.
- 57c, 14/02 34652. Lew Polakow (Łódź, Polska). Filtr świetlny do lamp oświetlających przy obróbce fotograficznej emulsji niebarwoczułej. Udzielono z mocą od dnia 22.4 1948.
- 61b, 2 34642. Mgr Zbigniew Jarnuszkiewicz (Jasło, Polska). Środek pianotwórczy. Udzielono z mocą od dnia 16.8 1948.
- 63k, 25 34648. Alfred Malcher (Warszawa, Polska). Urządzenie pedałowate motocykla do samoczynnego włączenia sprzęgła. Udzielono z mocą od dnia 29.3 1949.
- 64b, 19 34677. Jan Staller (Brno, Czechosłowacja). Sposób zamykania butelek napełnianych w położeniu odwróconym oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 4.6 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 13.4 1948.
- 66a, 8 34651. Karol Giałbas (Chorzów, Polska) i Gerard Giałbas (Chorzów, Polska). Maszyna do odskórowywania świń. Udzielono z mocą od dnia 21.7 1949.
- 66a, 8 34689. Centrala Skór Surowych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Łódź, Polska). Urządzenie do ściągania skór kruponowych z tusz świńskich. Udzielono z mocą od dnia 17.10 1947.
- 67a, 9 34644. Wacław Chmielewski (Poznań, Polska) i Flor'an Drąg (Poznań, Polska). Uchwyt centrujący koło zębate przy szlifowaniu otworu w piaście. Udzielono z mocą od dnia 30.9 1950.
- 67c, 1 34723. Inż. Jan Myczka (Katowice, Polska) i Jan Konkołowicz (Stronie Śląskie, Polska). Tarcza szlifierska oraz narząd do jej zamocowania na wrzecionie szlifierki. Udzielono z mocą od dnia 23.5 1950.
- 68c, 3 34733. Aktiebolaget Atvidabergs Industrier (Atvidaberg, Szwecja). Zawiasa czopowa do okien. Pierwsz. 6.6 1945 (Szwecja). Udzielono z mocą od dnia 23.12 1947.
- 69, 21/03 34662. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Sposób wykonywania płytki tnącej do maszynki do golenia na sucho oraz płytka tnąca wytworzona tym sposobem. Pierwsz. 6.4 1946 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.
- 69, 21/03 34673. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Głowica tnąca aparatu do golenia na sucho. Pierwsz. 5.2 1943 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.
- 75b, 6 34629. Państwowa Fabryka Liczników i Zegarów Elektrycznych (Świdnica, Polska) Sposób zaopatrywania cylindrycznych powierzchni rolek liczników w cyfry lub inne znaki oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono z mocą od dnia 3.11 1948.
- 76b, 12 34724. Ceskoslovenské textilní závody, národní podnik (Praga, Czechosłowacja), Drahonir Horsák (Brno, Czechosłowacja) i Frantisek Roda (Brno, Cerna Pole, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania wyrobów włókienniczych oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 25.6 1949 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 16.6 1950.
- 76c, 10/01 34726. Actiengesellschaft Jon Jacob R'eter & Cie (Winterthur, Szwajcaria). Urządzenie nośne wodzików nici w przędzarkach. Pierwsz. 2.5 1949 (Szwajcaria). Udzielono z mocą od dnia 26.4 1950.
- 76c, 16/01 34631. Centralne Biuro Techniczne Przemysłu Maszyn Włókienniczych (Łódź, Polska). Urządzenie do napędu ławy obrządkowej dla otrzymania cewki nawiniętej cylindrycznie ze stożkowym jej zakończeniem. Udzielono z mocą od dnia 6.12 1950.
- 76c, 30/10 34684. Dobson & Barlow Limited (Bradley Fold, Wielka Brytania) i Walter Hartley (Radcliffe, Wielka Brytania). Osłona silnika i przedalniczego naczynia przędzarki. Pierwsz. 9.3 1949 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 9.3 1950.
- 77a, 12/02 34643. Leon Rost (Poznań, Polska). Amortyzator do szczudeł. Udzielono z mocą od dnia 29.4 1950.
- 78e, 3 34622. Zjednoczenie Przemysłu Materiałów Wybuchowych (Katowice, Polska). Sposób wytwarzania zapalników elektrycznych, składających się z dwóch ze sobą zamocowanych płytek. Udzielono z mocą od dnia 5.2 1948.
- 78e, 4 34667. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Nietonująca mieszanina lontowa. Pierwsz. 6.10 1943 (Wielka Brytania). Udzielono 6.8 1951.
- 80b, 1/08 34722. Internationelle Siporex Aktiebolaget (Sztokholm, Szwecja). Sposób wytwarzania lekkiego betonu. Pierwsz. 10.9 1947 (Szwecja). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.

80b, 1/15 34690. Wiktor Szunejko (Chylice, Polska). Środek do uodporniania zapraw budowlanych, zwłaszcza cementowych, na przesiąkanie wody. Udzielono z mocą od dnia 25.10 1949.

80b, 21/03 34714. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania kruszywa. Udzielono z mocą od dnia 5.1 1951.

80b, 23 07 34695. Jadwiga Umińska (Kraków, Polska) i Wacław Baron (Kraków, Polska). Sposób ozdabiania wyrobów ceramicznych. Udzielono z mocą od dnia 21 4 1950.

80b 25 01 34715. Jakub Abramowicz (Wrocław, Polska) Sposób wytwarzania mieszanek kamienno-bitumicznych. Udzielono z mocą od dnia 15.9 1948.

80d, 5 34735. Axel Richard Lundquist (Norrköping, Szwecja). Sposób przecinania płyt marmurowych i podobnych oraz urządzenie do przecinania płyt tym sposobem. Pierwsz. 31.3 1947 (Szwecja). Udzielono z mocą od dnia 30.1 1948.

81a, 7 20 34646. Grzegorz Stankiewicz (Jarosław, Polska) Orakowanie łańcuszkowe. Udzielono z mocą od dnia 9 1 1950.

81c 101 34639. Inż. Zygmunt Koczorowski (Warszawa, Polska). Urządzenie do rozładowywania wszelkiego rodzaju wozów skrzyniowych, zwłaszcza wagonów kolejowych. Udzielono z mocą od dnia 7.9 1950.

81c, 133 34635. Alfons Filip (Malbork, Polska). Urządzenie do przerzucania zboża w śpichlerzach zbożowych. Udzielono z mocą od dnia 27.3 1950.

86c, 26 01 34727. Zbrojovka Brno, národní podnik (Brno, Czechosłowacja). Urządzenie rozrządzące mechanizmu napędowego do krosien tkackich. Pierwsz. 13. 12 1947

ODTWARZANIE REJESTRU

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

20f, 49 32659. Svenska Aktiebolaget Bromsregulator (Malmö, Szwecja). Urządzenie do działających sprężonym powietrzem hamulców wagonów kolejowych lub podobnych. 4.12 1941. Udzielono 16.3 1944.

ZMIANY W REJESTRZE

Nr Nr Pat. 33241, 34085 — prawo własności patentów, udzielonych Tadeuszowi Radowickiemu w Katowicach, przeniesiono dnia 1 września 1951 r. na rzecz Zaborskiej Fabryki Maszyn Górniczych w Zabrze;

Nr Pat. 33262 — prawo własności patentu, udzielonego Kazimierzowi Borkowskiemu w Warszawie, przepisano najpierw na Państwowe Zakłady Teletechniczne w Warszawie, a następnie na Zakłady Wytwórcze Urządzeń Telefonicznych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione w Warszawie, przeniesiono dnia 12 września 1951 roku na rzecz Centralnego Biura Konstruktoryjnego Telekomunikacji Przedsiębiorstwa Państwowego Wyodrębnionego w Warszawie;

Nr Nr Pat. 33271, 33272 — prawo własności patentów, udzielonych Stefanowi Manczarskiemu w Warszawie, prze-

pisanych najpierw na Państwowe Zakłady Teletechniczne w Warszawie, a następnie na Zakłady Wytwórcze Urządzeń Telefonicznych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione w Warszawie, przeniesiono dnia 12 września 1951 r. na rzecz Centralnego Biura Konstruktoryjnego Telekomunikacji Przedsiębiorstwa Państwowego Wyodrębnionego w Warszawie;

Nr Pat. 33298 — prawo własności patentu, udzielonego inż. Pawłowi Mosiewiczowi w Warszawie, przepisano najpierw na Państwowe Zakłady Teletechniczne w Warszawie, a następnie na Zakłady Wytwórcze Urządzeń Telefonicznych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione w Warszawie, przeniesiono dnia 12 września 1951 roku na rzecz Centralnego Biura Konstruktoryjnego Telekomunikacji Przedsiębiorstwa Państwowego Wyodrębnionego w Warszawie;

Nr Nr Pat. 33421, 33428 — prawo własności patentów, udzielonych Stanisławowi Kielanowi w Piastowie i Marianowi Zarembińskiemu w Warszawie, przepisanych najpierw na Państwowe Zakłady Teletechniczne w Warszawie, a następnie na Zakłady Wytwórcze Urządzeń Telefonicznych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione w Warszawie, przeniesiono dnia 12 września 1951 roku na rzecz Centralnego Biura Konstruktoryjnego Telekomunikacji Przedsiębiorstwa Państwowego Wyodrębnionego w Warszawie;

Nr Pat. 33570 — prawo własności patentu, udzielonego Państwowym Zakładom Teletechnicznym w Warszawie, przepisano następnie na Zakłady Wytwórcze Urządzeń Telefonicznych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione w Warszawie, przeniesiono dnia 12 września 1951 roku na rzecz Centralnego Biura Konstruktoryjnego Telekomunikacji Przedsiębiorstwa Państwowego Wyodrębnionego w Warszawie

WYKREŚLENIA Z REJESTRU

Na podstawie art. 12 lit. a) i b) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39, poz. 384) wygasły i zostały wykreślone z rejestru następujące patenty:

lit. a) 24163, 24169, 24196, 27188, 27347, 27552, 29398, 25792, 31171, 33807, 33898, 34040

lit. b) 33472, 33897, 34136.

72

O P I S Y P A T E N T O W E

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. 1 sierpnia 1951 r. — n-ry: 34153—34155; 34160; 34207; 34209; 34211; 34213;

dn. 7 sierpnia 1951 r. — n-ry: 34215—34223; 34225—34233.

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.

W Z O R Y

REJESTRACJA WZORÓW UŻYTKOWYCH

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.

W Z O R Y U Ż Y T K O W E

5a 9625 (14.8 1951). Maurycy Ringler, Wałbrzych. Urządzenie do oczyszczania rur dziurkowanych w otworach wiertniczych. 23.8 1950.

5a 9626 (27.8 1951). Maurycy Ringler, Wałbrzych. Rak odpinalny do opuszczania do otworu wiertniczego korków izolacyjnych. 21.7 1950.

36a 9628 (13.9 1951). Józef Kędziński, Ołtarzew. Piecyk do ogrzewania i gotowania. 16.5 1951.

37d 9627 (5.9 1951). Leopold Lipowski, Warszawa. Ościerzyna drzwiowa lub okienna. 23.4 1951.

68a 9624 (2.8 1951). Władysław Czyżewski, Sandomierz. Zamek. 28.10 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 wy-

nalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384) zostały wykreślone:

Wzory użytkowe

9105 — 20.5 1950	9140 — 4.11 1950
9106 — 21.5 1950	9141 — 13.11 1950
9132 — 10.10 1950	9144 — 22.11 1950
9134 — 28.10 1950	9147 — 25.11 1950
9135 — 28.10 1950	9150 — 26.11 1950
9136 — 28.10 1950	9151 — 26.11 1950
9137 — 3.11 1950	9510 — 4.2 1950
9138 — 3.11 1950	9516 — 4.3 1950
9139 — 4.11 1950	9551 — 8.7 1950

Wzory zdobnicze

7044 — 4.7 1950	7058 — 14.10 1950
7055 — 10.10 1950	7059 — 10.11 1950
7056 — 10.10 1950	7060 — 10.11 1950

UDOSKONALENIA TECHNICZNE

REJESTRACJA ŚWIADECTW O DOKONANYCH UDOSKONALENIACH TECHNICZNYCH

Tłustym 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.

5b 331—333. 4.9 1951. Henryk Gilga, ślusarz, Edward Polok, nadsztygar maszynowy, i Jan Filip, mistrz warszt. Przekonstruowanie wrębówki chodnikowej typu „Eickhoff“.

5b 375, 455. 7.9 1951. Henryk Bojanowski i Tymoteusz Kowal, kierownicy. Skonstruowanie mechanicznej wrębowniarki piaskowej.

5b 450. 22.9 1951. Augustyn Kfapuliński, ślusarz. Opracowanie przyrządu rolkowego do wysięgnika wrębowniarki.

5b 452. 22.9 1951. Jan Ślenczek, ślusarz. Ulepszenie urządzenia do sterowania zapychaczy.

5c 300. 28.8 1951. Alojzy Stopa, inspektor górniczy. Opracowanie metody przebijania uskoków typu kurzawkowego.

5c 463, 464. 24.9 1951. Artur Swoboda, dyr. techniczny, i Kazimierz Kumorkiewicz, kier. biura planowania. Opracowanie systemu ścianowego przekątnego do obudowy cienkich i stromych pokładów.

5d 376. 7.9 1951. Zdzisław Wiszniewski, kierownik. Skonstruowanie urządzenia do napędu powietrzem sprężonym płynnej zamułki w rurach podsadzkowych.

5d 390, 391. 10.9 1951. Wilhelm Burda, rysownik, i Władysław Pniak, technik. Skonstruowanie klapy, uszczelniającej szyb wentylacyjny.

6a 280—282. 24.8 1951. Józef Dolejsz, kier. produkcji, Jan Różycki, mechanik, i Paweł Kuśmider, kier. techniczny. Ulepszenie procesu suszenia słoju i uzyskanie zwiększonej produkcji o wyższym standardzie.

7a 255, 256. 14.8 1951. Leon Brejt, gł. inżynier, i Mieczysław Rumas, robotnik. Skonstruowanie urządzenia przy przeciągarkach do szpicowania drutów i przewlekania ich przez ciągadła.

7b 485, 486. 25.9 1951. Czesław Lewandowski i Eugeniusz Zajac, ślusarze. Opracowanie konstrukcji nastawnego ciągadła do produkcji prętów metalowych o profilach prostokątnych, sześciokątnych i trapezoidalnych.

7c 378. 7.9 1951. Henryk Wilgusz, ref. socjalny. Skonstruowanie narzędzia do łącznego wykonywania dwóch operacji przy produkcji płaszczy bębnow asfaltowych.

7c 416, 417. 12.9 1951. Julian Chałaciński i Jan Dąbrowski, ślusarze. Zmiana umocowania rurki wysysającej w nasadzie głowicy.

7c 445. 19.9 1951. Piotr Oleksiewicz, ślusarz. Skonstruowanie narzędzia do zawijania zawias obrzeża drzwiczek piekarnika.

7c 470, 471. 25.9 1951. Jan Filipiak, brygadzysta, i Franciszek Bartz, mistrz. Zmiana procesu technologicznego produkcji pochw zderzaków tulejkowych.

8i 263. 14.8 1951. Józef Kowalski, brygadzysta warsztatowy. Uruchomienie tarczy aparatury do rozpylania proszku do prania przy pomocy przekonstruowanej wirówki „Laval“.

8l 308. 29.8 1951. Tadeusz Sobczak, kier. oddziału. Opracowanie procesu technologicznego przy produkcji sztucznej skóry.

12c 283. 24.8 1951. Józef Surówka, mistrz produkcji. Ulepszenie w fabryce kwasu mlekowego. konstrukcji elementu grzejnego aparatu zagęszczającego.

12d 271. 18.8 1951. Mgr. Jerzy Włodyga, kier. produkcji. Zmiana konstrukcyjna filtra talerzowego do filtrowania płynów ampułkowanych.

12g 420—425. 13.9 1951. Stefan Chwaliński i Maria Januszkiewicz, kierownicy dz. badawczego, Ludomir Jakusz, mechanik, oraz Marian Gąsiewski, Halina Żarczyńska i Tadeusz Kowalczyk, laboranci. Zastąpienie katalizatora miedziowego przez katalizator cynkowo - żelazowy, wykonany nową metodą.

12g 435. 18.9 1951. Jan Bronik, robotnik. Zmiana procesu produkcji chlorku etylenu przez zastosowanie katalizatora.

12l 251. 13.8 1951. Błażej Braniecki, kier. warszt. mech. Zmiana konstrukcji paleniska suszarni węglanu wapnia.

12o 273, 274. 20.8 1951. Janusz Napłoszek, asystent, i Otto Elsner, mistrz. Opracowanie nowej metody produkcji cykloheksanolu.

12p 448, 449. 21.9 1951. Aleksander Śnichowski, przewodnik oddziału, i Adam Silbering, kier. oddziału. Ulepszenie procesu technologicznego przy produkcji preparatu metylotiouracylu.

12r 439—442. 19.9 1951. Wilhelm Szymoszek, destylator, Bolesław Kołodziejczyk, kier. ruchu, Henryk Pietrek, asystent ruchu, i Mieczysław Wnęk, dyr. techniczny. Zmiana przerobu pozostałości pobenzolowych.

12q 304. 29.8 1951. Witold Korecki, kier. produkcji. Opracowanie metody produkcji „Neroliny“.

12q 412—415. 12.9 1951. Janusz Montwiłł, kier. produkcji, Eugeniusz Karwowski, kontroler techniczny, oraz Grzmisław Krasowski i Antoni Rożkiewicz, pracownicy umysłowi. Zastąpienie fenolu przez krezol przy produkcji kleju bakelitowego.

13e 293. 27.8 1951. Ryszard Osiecki, sztygar elektryczny. Skonstruowanie pistoletu wodno-powietrznego do czyszczenia z osadu i szlamu chłodnic powietrza i oleju oraz łopatek turbiny.

13e 295, 296. 28.8 1951. Tadeusz Suszyński, kier. elektrowni, i Jerzy Piaskuda, sztygar elektryczny. Chłodzenie dmuchawek kotłów wodnorurkowych powietrzem sprężonym.

15d 373, 374. 6.9 1951. Kazimierz Kończakowski, brygadzysta, i Tadeusz Kończakowski, maszynista. Zastąpienie operacji lakierowania wieczek pudełek blaszanych przez drukowanie farbami odpowiednio spreparowanymi.

18b 500, 501. 26.9 1951. Józef Toruński i Franciszek Rycerski, mistrzowie. Wbudowanie urządzenia chłodzącego przy płytach oporowych pieca martenowskiego.

18c 297—299. 28.8 1951. Inż. Kazimierz Mogilnicki, dyr. techniczny, inż. Adam Chruścicki, kierownik, i Hugon

Zajosz, asystent. Opracowanie specjalnej metody obróbki cieplnej dla umożliwienia obrabialności stali austenitycznej.

18c 388. 10.9 1951. Jan Owczarek, kierownik. Opracowanie metody hartowania pierścieni, zabezpieczających sprzęgło motocykla.

20f 284—286. 24.8 1951. Ludwik Grabowski, brygadzysta. Sylwester Szczepaniak, kalkulator, i Henryk Sęp, maszynista. Ulepszenie konstrukcji klocków hamulcowych do parowozów.

20i 453. 22.9 1951. Edmund Handel, sztygar. Opracowanie konstrukcji zastawnika szybowego.

21a³ 433. 17.9 1951. Witold Daab, gł. inżynier. Zastąpienie srebrzeniem kontaktowym cynowania końcówek lutowniczych w polach stykowych wybieraków.

21a⁴ 235. 10.8 1951. Zbigniew Bartz, gł. inżynier. Skonstruowanie przyrządu do badania cewek wysokiej częstotliwości.

21b 497—499. 26.9 1951. Walenty Czyrski i Władysław Różański, kierownicy wydziału, oraz Julian Pilch, zast. kier. Ulepszenie elektrod otulonych.

21c 249. 13.8 1951. Feliks Rempel, kier. dz. administracyjnego. Skonstruowanie urządzenia do usuwania masy izolacyjnej ze złomu kablowego.

21c 260—262. 14.8 1951. Czesław Brzeziński, dyr. naczelny, Włodzimierz Wołosz, gł. technik, i Witold Rakowski, gł. konstruktor. Opracowanie nowego typu styków lirowych.

21c 301—303. 28.8 1951. Ryszard Skowronek i Henryk Konieczko, monterzy, oraz Rufin Pytel, mistrz. Opracowanie konstrukcji kontaktów pomocniczych styczników.

21c 335. 5.9 1951. Stanisław Szmerdt, nadsztygar. Opracowanie nowego układu zdalnego sterowania silnika napędowego przetwornicy maszyny wyciągowej.

21c 411. 12.9 1951. Stanisław Sasko, kier. kontroli technicznej. Zastąpienie w zaciskach na rozdzielni napowietrznej żłobków półokrągłych żłobkami pryzmowymi.

21c 451. 22.9 1951. Konrad Kucharczyk, elektryk. Opracowanie zabezpieczającego urządzenia wyłączającego przy silniku.

21c 469. 24.9 1951. Michał Jaremczuk, st. inspektor. Opracowanie przyrządu do trasowania pionów i poziomów elektrycznych.

21d² 337—340. 5.9 1951. Inż. Eryk Mokrosz, dyr. elektrowni, inż. Adam Kowalski, dyr. techniczny, Witold Dawid, asystent, i Eugeniusz Klein, kier. elektrowni. Opracowanie nowej metody naprawy generatorów prądu.

21d² 495, 496. 26.9 1951. Józef Kluba, mistrz, i Paweł Fab's, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji odbieracza prądu suwnicy.

21h 386, 387. 8.9 1951. Marian Ratner, mistrz, i Bronisław Zelczak, instalator. Skonstruowanie agregatu do spawania elektrycznego.

21h 444. 19.9 1951. Jan Cieślik, gł. inżynier. Zmiana sposobu spawania płaszczy i den filtrów.

22f 336. 5.9 1951. Kazimierz Ładowski, kier. laboratorium. Opracowanie nowego sposobu likwidacji odpadów w procesie wypalania ultramaryny.

22h 403. 11.9 1951. Wojciech Omiljanowski, gł. mechanik. Skonstruowanie nowej aparatury do produkcji lakierów bitumicznych.

22i 379. 8.9 1951. Janusz Montwiłł, kier. produkcji. Opracowanie nowej metody produkcji filmu bakelitowego, stosowanego do klejenia drewna na gorąco.

22i 429. 14.9 1951. Feliks Wasiak, kierownik. Opracowanie produkcji wodoodpornego kleju kazeinowo-urotropinowego.

23b 311—316. 31.8 1951. Inż. Zdzisław Ziółkowski, kier. biura projektów, inż. Edward Śliwiński, st. inspektor techniczny, Stanisław Węklar, kier. działu produkcyjnego, inż. Włodzimierz Jaworski, kier. biura konstrukcyjnego, inż. Władysław Setkowicz, kier. kontroli technicznej, i Franciszek Machnik, kier. warszt. mech. Zmiana konstrukcji urządzenia i ulepszenia metody odasfaltowania propanem pozostałości ropnych.

23b 345—350. 5.9 1951. Inż. Zbigniew Giela, gł. inżynier, inż. Władysław Setkowicz, kier. kontroli technicznej, Antoni Sarnecki, kier. oddziału, Edward Świdrak i Ludwik Klatka, rektyfikatorzy, oraz Piotr Kłosowicz. Opracowanie sposobu powiększenia wydajności benzyny wysokofrakcyjnej.

23b 351—354. 5.9 1951. Stanisław Węklar, kier. działu, Kazimierz Bocheński, dyr. zakładu, inż. Zbigniew Giela, gł. inżynier, i Roman Kurdydyk, kier. oddziału. Opracowanie metody obniżenia zużycia kwasu siarkowego przy rafinacji oleju transformatorowego.

23c 334. 4.9 1951. Jan Salak, st. mechanik. Opracowanie urządzenia do regenerowania oliwy.

24c 456, 457. 24.9 1951. Rajmund Harciczka, kierownik, i Franciszek Pietrzak, mistrz. Zmiana konstrukcji palników w piecach szamotowych.

25a 234. 8.8 1951. Jan Jakubowski, mistrz. Zmiana konstrukcji zamka maszyny dziewiarskiej.

25a 405, 406. 11.9 1951. Szmul Gelberg, mistrz, i Mojżesz Laufer, kier. ślusarni. Zmechanizowanie nawijania i przewijania osnów.

25b 326. 3.9 1951. Edward Józwick, kier. produkcji. Skonstruowanie aparatu do mechanicznego przewijania osnów z bębna snowadła na wałki.

27c 327, 328. 4.9 1951. Józef Pelc i Roman Maroszek, gł. mechanicy. Dokonanie zmiany konstrukcji aparatu przeciwpompazowego przy produkcji kwasu azotowego.

28b 329. 4.9 1951. Eugeniusz Nakonieczny, kier. biura konstrukcyjnego. Skonstruowanie uniwersalnego przyrządu do wycinania podkładek z miękkich materiałów niemetalowych.

29b 236, 237. 10.8 1951. Michał Mielczarek, kier. oddziału, i Stefan Majzel, mistrz. Skonstruowanie skrobaczki w baracie przy produkcji wiskozy.

31c 248. 13.8 1951. Marian Markiewicz, kierownik. Opracowanie nowego sposobu odlewania gardzieli.

31c 355 — 359. 5.9 1951. Marian Kadroński, dyr. naczelny, Józef Rozentryt, mistrz odlewnik, Seweryn Maciejczyk, technik, Aleksander Brzezński, rdzeniarz, i Stanisław Wojtczak, odlewnik. Przekonstruowanie modeli odlewniczych zbiorników przedniego i górnego.

31c 401. 11.9 1951. Stefan Stolka, inżynier. Opracowanie metody odlewania tulei żeliwnych systemem odśrodkowym.

31c 465 — 467. 24.9 1951. Zygmunt Duwadziński, technolog, Stanisław Mazur, asystent, i Teofil Sowa, mistrz. Opracowanie nowego sposobu odlewania wałców.

31c 487, 488. 25.9 1951. Stanisław Parnowski, kier. oddziału, i Jan Długosz, nadmistrz. Zmiana sposobu odlewania członów kotłów typu „Strebel“.

32a 402. 11.9 1951. Czesław Łabęda, dyr. zakładu. Zmiana konstrukcji głowicy szamotowej zasilacza przy automacie „Amco“.

32a 454. 22.9 1951. Alojzy Piekarski, brygadzysta. Opracowanie mechanicznej metody obtapiania szklanych rurek wodowskazowych.

33b 318. 1.9 1951. Jan Szczygieł, brygadzysta. Skonstruowanie przyrządów do toreb z wyeliminowaniem procesu ręcznego.

35a 430. 14.9 1951. Antoni Bawerman, sztygar maszynowy. Skonstruowanie przyrządu do ściągania zerwanych łańcuchów na przenośnikach pancernych.

35d 363. 5.9 1951. Zygmunt Kaczmarzyk, st. mistrz. Opracowanie konstrukcji zastępczych łączników przewodów hydraulicznych do podnoszenia wywrotek ciągnika „Panhard“.

37b 310. 30.8 1951. Leszek Martini, inżynier. Opracowanie konstrukcji wielokrotnego okratowania słupów wsporczych linii energetycznych.

37e 250. 13.8 1951. Zdzisław Wojtiukowski, inżynier. Projekt metalowych form poślizgowych do betonowania łopatek kierunkowych w tunelu aerodynamicznym.

38a 233. 8.8 1951. Józef Kazek, mistrz. Skonstruowanie przesuwnej w czasie pracy piły tarczowej.

38f 319, 320. 1.9 1951. Otto Kaiper, kier. sekcji, i Józef Kłos, p. o. kier. działu. Opracowanie konstrukcji nowych zamknięć do drewnianych beczek transportowych.

38f 461. 24.9 1951. Kazimierz Jarosiński, kier. techniczny. Opracowanie nowego procesu technologicznego produkcji beczek plynoszczelnych.

39b 377. 7.9 1951. Kazimierz Chodyński, prac. umysłowy. Opracowanie metody wykorzystania odpadków acetylocelulozowych do produkcji wyrobów galanteryjnych.

42b 396, 397. 10.9 1951. Henryk Poreyko, szef, i Aleksander Skulimowski, kier. biura konstrukcyjnego. Zmiana procesu technologicznego produkcji sprawdzianów tłoczkowych.

42f 492. 26.9 1951. Jan Boroń, konstruktor. Zmiana konstrukcji wagi magazynowej.

42l 365. 6.9 1951. Jan Koźmic, asystent. Ulepszenie metody kalorymetrycznej oznaczania zawartości miedzi w elektrolicie.

42m 289. 27.8 1951. Wacław Zalewski, inżynier. Opracowanie nomogramów do wymiarowania elementów żelbetowych.

45f 246. 10.8 1951. Wacław Śliwiński, kier. warsztatów. Skonstruowanie urządzenia do wytwarzania sztucznego deszczu.

45h 437. 18.9 1951. Kazimierz Kossatz, inżynier. Udoskonalenie konstrukcji inkubatora o pojemności 3600 jaj.

46c¹ 481. 25.9 1951. Mieczysław Tomiczek, dyrektor naczelny. Opracowanie sposobu regeneracji sworzni tłokowych o otworach wewnętrznych cylindrycznych.

46c³ 475, 476. 25.9 1951. Aleksander Jaśkiewicz, gł. inżynier, i Jan Głowiński, st. technik. Skonstruowanie uniwersalnej pompki paliwowej do kilku marek i typów silników samochodowych.

46c⁶ 479, 480. 25.9 1951. Aleksander Jaśkiewicz, gł. inżynier, i Janusz Bąkowski, st. technik. Skonstruowanie uniwersalnego typu tłumika do samochodów ciężarowych.

47a 389. 10.9 1951. Franciszek Szywała, sztygar oddziałowy. Skonstruowanie ramy fundamentowej pod silniki do rylnien potrząsalnych.

47b 292. 27.8. 1951. Albin Zalewa, inżynier naczelny. Skonstruowanie łożysk rolkowych przy bębnie stacji zwrotnej przenośnika „Pancer”.

47b 307. 29.8 1951. Marian Żuraw, tokarz. Zmiana konstrukcji koła ślimakowego do magła gorącego.

47b 321. 1.9 1951. Kazimierz Ludwiczak, konstruktor. Skonstruowanie przyrządów do wycinania koszyczków łożysk tocznych.

47c 477, 478. 25.9 1951. Aleksander Jaśkiewicz, gł. inżynier, i Aleksander Szymański, st. technik. Skonstruowanie przegubu uniwersalnego do samochodów ciężarowych.

47f 381, 382. 8.9 1951. Ryszard Osiecki, sztygar, i Tadeusz Suszyński, kierownik. Opracowanie procesu wymiany zdartych części tulejek do dławic pomp kondensacyjnych.

47f 458—460. 24.9 1951. Edmund Kotlarski i Kazimierz Twers, kierownicy, oraz Bernard Stachowiak, ślusarz. Zmiana procesu technologicznego produkcji pierścieni tłokowych.

49a 252, 253. 13.8 1951. Roman Radoniewicz i Bronisław Smosna, ślusarze. Dobudowa w wiertarce przyrządu, umożliwiającego wiercenie otworów w granicy zwiększonego wysięgu.

49a 272. 18.8 1951. Stanisław Bobrowski, asystent kierownika działu produkcji. Skonstruowanie przyrządu do zataczania piast pokrywy skrzynki biegów.

49a 275. 22.8 1951. Marian Galik, konstruktor. Skonstruowanie przyrządu na wiertarkę do wewnętrznego wytaczania w skrzynkach.

49a 380. 8.9 1951. Jan Sochacki, mistrz. Opracowanie przyrządu do współosiowego wiercenia otworów zamiast toczenia.

49a 438. 18.9 1951. Jan Walaszczyk. Opracowanie przyrządu do frezowania na tokarni śrub o gwincie trapezowym.

49a 462. 24.9 1951. Władysław Turkiewicz, tokarz. Opracowanie przyrządu do mocowania przedmiotów obtaczanych.

49b 306. 29.8 1951. Paweł Lorek, brygadzysta. Skonstruowanie przyrządu do frezowania ostrzy szczypiec uniwersalnych.

49b 385. 8.9 1951. Władysław Łyżwiński, brygadzysta. Skonstruowanie przyrządu do frezowania zbiornika zaworu roboczego.

49c 305. 29.8 1951. Józef Sapiński, kier. produkcji. Skonstruowanie wykrojnika do produkcji uszczelek ołowianych.

49c 330. 4.9 1951. Jan Więcek, zast. kier. produkcji. Skonstruowanie przyrządu do jednoczesnego wykrawania dwóch podkładek w sposób znacznie zmniejszający rozchód materiału.

49c 384. 8.9 1951. Wojciech Sieniek, ślusarz. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji rączek z otworem kwadratowym.

49c 410. 12.9 1951. Wiktor Sikora, kierownik. Opracowanie nowej metody konstruowania krępowników bezpiecznych do tłoczni.

49c 426. 13.9 1951. Henryk Szydziak, mechanik. Skonstruowanie ulepszonych przyrządów do produkcji nakrętek z blachy stalowej.

49c 427. 14.9 1951. Władysław Kaźmierczuk, kier. biura konstrukcyjnego. Opracowanie urządzenia do mechanicznego cięcia rur.

49e 291. 27.8 1951. Stefan Małkiewicz, konstruktor. Skonstruowanie oprawki do gwintowników z przesuwym zabierakiem.

49h 238, 239. 10.8 1951. Bronisław Kręcejewski oraz inż. Czesław Makowski, kierownicy oddziałów. Skonstruowanie urządzenia do kablowania zespołów wymiennych.

49h 370—372. 6.9 1951. Janina Orlińska, kier. laboratorium, oraz Stanisław Jensen i Kazimierz Dziedzic, kierownicy. Opracowanie metody lutowania płaszczy puszek przy użyciu płynu zamiast pasty lutowniczej.

49i 383. 8.9 1951. Franciszek Szpatowicz, mistrz. Zmiana konstrukcji trzonka tłoka.

49i 400. 10.9 1951. Józef Hetnał, mistrz. Udoskonalenie produkcji narzędzi do tłoczenia nakrętek na gorąco.

50c 364. 6.9 1951. Stefan Kaszuba, st. asystent. Opracowanie nowej konstrukcji bijaków do młynów węglowych.

52a 489, 490. 26.9 1951. Bernhard Renner i Edmund Baderman, mechanicy. Opracowanie przyrządu do dziurkarek odzieżowych, eliminującego uprzednie znaczenie dziurek.

52a 493. 26.9 1951. Zdzisław Jasiak, mechanik. Zwiększenie zakresu przydatności dziurkarek odzieżowych.

53c 277. 23.8 1951. Inż. Wanda Szczepuła, kier. laboratorium. Ulepszenie procesu technologicznego chłodzenia i pasteryzacji masy jajowej.

54a 361, 362. 5.9 1951. Bolesław Trębacz i Kazimierz Dąbrowski, mistrzowie. Przekonstruowanie przyrządu do produkcji kartonowych wycinków pudełek papierosowych.

55f 419. 13.9 1951. Estera Gutlejzer, kier. laboratorium. Zwiększenie zdolności przepuszczalnej bibuły filtracyjnej do celów laboratoryjnych.

57b 394, 395. 10.9 1951. Inż. Julian Kulka i Józef Zalewski, kierownicy oddziałów. Opracowanie procesu technologicznego wyrobu papieru odbijankowego.

57c 240—245. 10.8 1951. Kazimierz Jaworski, kierownik, Gabriel Wysocki, mechanik precyzyjny, Zygmunt Krzywkowski, tokarz, oraz Bolesław Ostanówko, Henryk Gruza i Jerzy Skalski, mechanicy. Zbudowanie kopiarki filmowej.

57c 431. 14.9 1951. Eugeniusz Koskowski, nac. wydz. Opracowanie przyrządu do mokrej obróbki taśmy filmowej.

58a 254. 14.8 1951. Leon Koproński, kier. ruchu. Użycie spawanych koszulek stalowych do cylindrów pras hydraulicznych.

58a 322. 1.9 1951. Jan Baum, kierownik. Skonstruowanie płyt grzejnych parowych na prasę hydrauliczną do prasowania płyt z mas plastycznych.

59c 309. 29.8 1951. Andrzej Mikucki, kier. dz. produkcji. Skonstruowanie pompy wyporowej do wydobywania ropy.

59e 404. 11.9 1951. Leon Suwart, kier. produkcji. Opracowanie zmiany kształtu wirnika elektropompki.

63c 398, 399. 10.9 1951 Jan Dylewski, kier. techniczny, i Bronisław Szczotka, monter. Udoskonalenie pompy hamulcowej samochodu „Steyr 370“.

63c 418. 12.9 1951. Stanisław Plewniak, asystent kier. produkcji. Zmiana procesu produkcyjnego rury wlewowej zbiornika paliwa.

63d 264. 14.8 1951. Tadeusz Bokowski, kier. produkcji. Skonstruowanie przyrządu do wyrobu tulejek do płyt gąsienicowych koparek.

63d 494. 26.9 1951. Witold Sokołowski, kier. działu. Ulepszenie procesu technologicznego przy produkcji piast do przyczep.

63i 407, 408. 11.9 1951. Stanisław Rymarczyk i Stanisław Skowroński, kierownicy. Opracowanie zmian konstrukcyjnych kolek i tulei korpusu LuV-1.

63h 279. 23.8 1951. Stanisław Kaiser, kier. kontroli technicznej. Opracowanie zmiany konstrukcyjnej łączenia widełek z hakiem.

63k 491. 26.9 1951. Józef Lewandowski, mechanik. Opracowanie przyrządu do dwustronnego frezowania rowerowych osiek korbowych.

64b 409. 11.9 1951. Przemysław Kąkolowski, nac. dyrektor. Zmiana konstrukcji urządzenia do rozlewu wódek gatunkowych i etykietowania butelek.

65a² 265, 266. 17.8 1951. Szymon Sztajnberg, dyrektor, i Stefan Kowalski, kier. dz. produkcji. Zastąpienie odlewów i blachy mosiężnej przez bakelit i blachę żelazną mosiądzowaną oraz zmiana procesu technologicznego przy produkcji zamków okrętowych.

67a 447. 21.9 1951. Henryk Kalinowski, inżynier. Skonstruowanie przyrządu do szlifowania na miejscu montażu luster skrzynek suwakowych.

67a 483, 484. 25.9 1951. Michał Czarnosz, tokarz, i Stanisław Furman, laborant. Opracowanie urządzenia do szlifowania próbek metalograficznych.

68a 290. 27.8 1951. Józef Pokuta, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji klucza do dwuszczykowego uchwytu.

75c 468. 24.9 1951. Michał Jaremczuk, st. inspektor. Opracowanie przyrządu do lakierowania rur bergmanowskich.

76c 432. 14.9 1951. Edmund Wawszczak, mistrz. Skonstruowanie przyrządu do opuszczania nawijacza na selfaktorze.

76c 482. 25.9 1951. Stanisław Piorunek, brygadzysta. Skrócenie procesu technologicznego przy produkcji szpul aluminiowych.

79a 257—259. 14.8 1951. Leon Kozak, dyrektor, oraz Czesław Pniak i Bronisław Kwak, kierownicy oddziałów. Przekonstruowanie wialni rolniczej do odsiewania włókna tytoniowego z odpadków tytoniowych.

79a 270 18.8 1951. Leon Smoliński, kier. pododdziału. Opracowanie nowej receptury produkcji tabaki.

79b 276. 23.8 1951. Ryszard Jaszkowski, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji zaczepu taśmy gumowej.

79b 366—369. 6.9 1951. Karol Zemanek, kier. biura konstrukcyjnego, Karol Muras, st. konstruktor, Paweł Sztetek, konstruktor, i Józef Kapa, monter. Opracowanie ulepszenia konstrukcji zgrzeblarki.

80a 428. 14.9 1951. Ryszard Perkowski, dyrektor. Opracowanie składu mieszanki ceramicznej do produkcji odlewów grubościennych.

80b 325. 1.9 1951. Henryk Mirek, kier. produkcji. Skonstruowanie ulepszonej aparatury do granulowania żużla wielkopieczowego.

80b 434. 18.9 1951. Stanisław Jagiełło, kier. techniczny. Opracowanie nowego sposobu produkcji porcelitu z surowców krajowych.

80b 436. 18.9 1951. Aleksander Siewpowicz, kier. produkcji. Usunięcie szkodliwego wpływu domieszki marglu w wyrobach ceramicznych.

80c 360. 5.9 1951. Franciszek Damski, kier. zakładu. Wykorzystanie ciepła stygnących komór pieca ceramicznego na użytek suszarni cegiel.

81a 343, 344. 5.9 1951. Franciszek Machnik, kier. warsztatu, i Franciszek Janocha, prac. umysłowy. Opracowanie nowego sposobu uszczelniania przewodów ruchomych przyrządu do napełniania beczek produktem.

81e 247. 10.8 1951. Stefan Zaborowski, ślusarz. Zmiana konstrukcji leju pochylni spadowej transportera do miaru węglowego.

81e 267—269. 17.8 1951. Szymon Sztajnberg, dyrektor, inż. Mieczysław Dziemidowicz, kier. techniczny, i Antoni Gałazka, mistrz. Zmiana konstrukcji pojemnika typu Malcewa.

81e 278. 23.8 1951. Józef Doroszewicz, zawiadowca kopalni. Konstrukcyjne opracowanie sposobu podwieszania rynien potrząsalnych.

81e 287, 288. 27.8 1951. Edward Jęskowiak i Jan Gerc, kierownicy. Nowa konstrukcja złożów rolkowych.

81e 294. 28.8 1951. Błażej Braniecki, kier. warsztatów. Skonstruowanie ulepszonej rynny zsypanej na stawach odpadów.

81e 323. 1.9 1951. Salomon Rosenberg, dyr. zakładu. Opracowanie produkcji taśm transporterowych metodą „Ros“.

81e 324. 1.9 1951. Salomon Rosenberg, dyr. zakładu. Skonstruowanie zmechanizowanego urządzenia do konfekcji taśm transporterowych i pasów płaskich.

81e 341, 342. 5.9 1951. Piotr Bromblik, dyr. techniczny, i Paweł Myć, mistrz. Opracowanie nowego sposobu obustronnego gumowania tkaniny na transportery.

81e 392. 10.9 1951. Aleksander Moraczewski, mistrz. Opracowanie metody mechanicznego przesypu węgla w silosach celem zabezpieczenia od samozapłonu.

84a 317. 31.8 1951. Emanuel Konieczny, mistrz strzałowy. Opracowanie nowego sposobu rozsadzania gruntów twardych.

84c 446. 20.9 1951. Jerzy Tietiajew, st. inżynier. Wprowadzenie ruchomego szalowania przy betonowaniu fundamentów pod budowę mostów.

84d 472—474. 25.9 1951. Jerzy Guttman, dyr. techniczny, Tadeusz Berens, kier. dz. naukowego, Stefan Bojanowicz, kier. zespołu studiów. Zastosowanie wymiennych łyżek do koparek.

85b 443. 19.9 1951. Jan Cieślak, gł. inżynier. Zmiana konstrukcji reaktora wirowego.

85d 231, 232. 7.8 1951. Leonard Grontkowski, kier. sekcji wodociągowej, i Augustyn Leder, przodownik. Skonstruowanie urządzenia do wykorzystania wody chłodzącej sprężarek dla zasilania kotła parowego.

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE

REJESTRACJA ZAŚWIADCZEŃ O DOKONANYCH USPRAWNIENIACH

Po numerze podano datę wystawienia zaświadczenia

SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY OBROBKA METALI — ODLEWNICTWO

22889. 13.8 1951. Stanisław Skowroński, st. instruktor. Wykorzystanie rur do produkcji trzonów.
23002. 23.7 1951. Jan Jurek, brygadzysta. Wykonanie ulepszonego przyrządu do toczenia tłoka.
23003. 23.7 1951. Władysław Oldak, blacharz. Zastosowanie ekonomicznego sposobu wykorzystania blachy w produkcji.
23006. 23.7 1951. Kazimierz Sternik, tokarz. Skomasowanie dwóch operacji tokarskich przy obróbce tuleji 12.28.
23009. 23.7 1951. Piotr Morawicki, kier. wypożyczalni narzędzi. Zastosowanie nawiertaka składanego w celu przedłużenia jego żywotności.
23010. 23.7 1951. Inż. Stanisław Olędzki. Zwiększenie luzu pierścieni w tłokach.
23011. 23.7 1951. Stefan Studnicki, kier. sekcji. Zastosowanie cięcia materiału na wieszak 42.13 i klin 56.23 na pile wahadłowej zamiast na frezarce.
23012. 23.7 1951. Lech Ciechowicz, ustawiacz. Skasowanie operacji drugiego toczenia części 11.22.
23013. 23.7 1951. Lech Ciechowicz, ustawiacz. Zastosowanie noży zespołowych przy obróbce stożków 72.23, 72.24 na tokarce.
23014. 23.7 1951. Jan Jurek, brygadzysta. Zastosowanie imaka nożowego do toczenia części 40.30.
23015. 23.7 1951. Mieczysław Dygulski, mistrz. Zastosowanie wytaczadła o dwóch nożach przy obróbce panewek cynkalowych.
23016. 23.7 1951. Władysław Szymański, brygadzysta. Skasowanie faz na spawanych częściach 45.24 i 45.25.
- 23017, 23018. 23.7 1951. Zygmunt Powązka, inż. mech., i Antoni Kaczyński, inspektor. Skasowanie operacji frezowania przy wykonywaniu ścięcia w czopie osi przedniej 80.16.
23019. 23.7 1951. Witold Godlewski, ustawiacz. Wyeliminowanie operacji drugiego toczenia i nakielkowania części 80.71.
23020. 23.7 1951. Franciszek Szafranski, asystent. Zmiana konstrukcji smarowania łożyska oporowego poz. 40.23.
23021. 23.7 1951. Witalis Sobczak, frezer. Zastosowanie frezu kształtowego przy obróbce dźwigni poz. 59.50.
- 23022, 23023. 23.7 1951. Zygmunt Wodyński i Roman Olobry, ustawiacz. Ustawienie noża pod 30° dla równoczesnego toczenia i fazowania pierścienia poz. 56.21.
23038. 23.7 1951. Jan Maj, mistrz. Zastosowanie stożka z widii do badania twardości przedmiotów zahartowanych od 35 — 45° Rc w celu uzyskania oszczędności na diamentach.
23039. 23.7 1951. Władysław Wnuk, tokarz. Zastosowanie składanego pogłębiacza stożkowego do nawiercania otworów na główki wpuszczanych nitów przy budowie kadłubów.
23041. 23.7 1951. Stanisław Zaręba, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do cięcia prętów.
- 23059, 23060. 25.7 1951. Witold Demitrescu, technik, i Tadeusz Figura, inż. Zastosowanie specjalnej głowicy do szybkościowego frezowania.
23068. 25.7 1951. Karol Marek, tokarz. Zastosowanie przyrządu do obróbki sprzęgła.
- 23088, 23089. 25.7 1951. Piotr Moskalewicz, kontroler, i Waclaw Wybacz, brygadzysta. Zastosowanie sprawdzianu do sprawdzania prostopadłości otworów i płaszczyzny przy bębnie regulatora nr rys. 1611.
- 23090, 23091. 25.7 1951. Piotr Moskalewicz, kontroler, i Waclaw Wybacz, brygadzysta. Zastosowanie sprawdzianu do promienia $r = 22,5$ w bębnie regulatora.
- 23092, 23093. 25.7 1951. Czesław Dorna i Ludwik Koniczny, tokarze. Zastosowanie czujnika i specjalnych oporów przy toczeniu tłoka nr rys. 1510.
23095. 25.7 1951. Bolesław Karcz, kontroler. Dostarczenie do magazynu pilek do cięcia metali, znalezionych wśród złomu, w celu ponownego naostrzenia i wykorzystania do produkcji.
23096. 25.7 1951. Jan Kaczmarzski, ślusarz. Zastosowanie zwykłych łożysk zamiast łożysk stożkowych.
23098. 25.7 1951. Jan Kaczmarzski, ślusarz. Zastosowanie inżektora przy suszarni do rdzeni.
23101. 25.7 1951. Wiktor Chmolewski, mistrz. Zastosowanie przyrządu do wiercenia otworów w detalu H101—70—67.
23103. 25.7 1951. Stefan Mazurkiewicz, technik. Zastosowanie przyrządu do strugania skrzyń formierskich.
23110. 25.7 1951. Paweł Emilianowicz, kierownik. Zużytkowanie do produkcji narzędzi, znalezionych w złomie.
23119. 25.7 1951. Jan Kubiak, kierownik. Zmiana konstrukcji zacisku dla ustalenia położenia gitary przy tokarkach typu „TSS-150“.
23167. 26.7 1951. Jan Wojciechowski, mistrz ślusarski. Przekonstruowanie zawieszenia wirówki.
23176. 26.7 1951. Jerzy Stehr, kowal. Wykonanie przyrządu do wywijania brzegów otworów.
23177. 26.7 1951. Henryk Pinocy, spawacz. Zastosowanie mieszaniny dwóch proszków do spawania aluminium.
23188. 26.7 1951. Hubert Nowak, p. o. mistrza. Zastosowanie regulatora do podmuchu w kotłowni.
23203. 26.7 1951. Konstanty Łysko, kier. wypożyczalni. Zastosowanie przyrządu do ostrzenia gwintowników.
23204. 26.7 1951. Jan Kozak, brygadzysta. Zastosowanie przyrządu do ustawiania noży na tokarkach rewolwerowych.
- 23211—23213. 26.7 1951. Lucjan Dobrowolski i Stefan Uhrzynowski, inżynierowie, oraz Antoni Jasiak, mistrz. Rozmagnesowanie maszyn do produkowania szpilek.
- 23214, 23215. 26.7 1951. Piotr Babiński, ślusarz, i Lucjan Dobrowolski, inż. Opracowanie składników i konstrukcji pakunku do suwaka przy maszynie 1200 K. M.

- 23216, 23217. 26.7 1951. Alfred Kronie, ślusarz, i Bogdan Gralak, uczeń. Wykonanie naprężacza do produkcji siatek transportowych dla hut szklanych.
23218. 26.7 1951. Jan Mendry, dyr. techn. Zastosowanie łańcucha „Galla“ zamiast łańcucha zębatego do spłotarki.
- 23219, 23220. 26.7 1951. Małek i Roman Jarociński, ślusarze. Wyremontowanie i uruchomienie szlifierki „Norton“.
23221. 26.7 1951. Stefan Łęski, mistrz. Zmiana konstrukcji oprawy ślimaka w celu jej wzmocnienia.
23224. 26.7 1951. Wincenty Kuśmierczyk, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do obróbki prętów ze stali narzędzowej na strugarce.
23226. 26.7 1951. Antoni Markowski, mistrz. Zastosowanie przyrządu do nacinania rowków w sworzniach i nitach.
23238. 26.7 1951. Edmund Gogolewski, ślusarz. Zmiana konstrukcji uchwytu do speczania kołnierzy szprych kół grabi U. S. H. R. w celu wykorzystania nasadek prostych na nasadki skośne.
23239. 26.7 1951. Piotr Murawski, brygadzieta. Obcinanie ramienia osi MC w 039 i CO 25 sposobem cięcia jednostronnego w przyrządzie.
23240. 26.7 1951. Józef Janasik, brygadzieta. Nitowanie kół do kultywatorów ciągnikowych na młocie sprężynowym zamiast ręcznej na kowadło.
23245. 27.7 1951. Stefan Berent, mistrz. Wykonanie przyrządu na tokarkę do wytaczania otworu w tulejkach dźwigni z zaworu ssącego oraz zaworów wydechowych lewego i prawego.
23246. 27.7 1951. Stefan Wróblewski, mistrz. Wykonanie przyrządu szlifierskiego do szlifowania kanałki na wałku, pędzącym pompę olejową.
23247. 27.7 1951. Wiktor Morzycki, szlifierz. Wydajniejsze wykorzystanie jednostopniowych tarcz szlifierskich na szlifierce do gwintów.
23248. 27.7 1951. Aleksander Kita, kontroler. Zastąpienie wiertła nożem tokarskim przy obróbce detalu.
23249. 27.7 1951. Aleksander Kita, kontroler. Wyeliminowanie z przebiegu operacyjnego operacji 3/226 detalu H101-20 i toczenie na gotowo w operacji 1/226.
23250. 27.7 1951. Zygmunt Stefański, kier. planowania. Zmiana operacji obróbczych przy produkcji detalu.
23251. 27.7 1951. Władysław Rakowski, kontroler. Wykonanie trzpienia do sprawdzania prostopadłości i głębokości otworu przy korpusie H4 M 25-1.
23253. 27.7 1951. Jan Oleksy, mistrz ślusarski. Wykonanie przyrządu do frezarki poziomej, umożliwiającego zastąpienie obróbki ręcznej form do odlewania płyt akumulatorowych przez obróbkę na frezarce.
23254. 27.7 1951. Antoni Żarnowski, mistrz. Zastosowanie płyty żeliwnej przy odlewaniu skrzyni formierskiej.
23255. 27.7 1951. Inż. Seweryn Bobiński. Uruchomienie tokarki wielonożowej z cyklem automatycznym i wprowadzenie obróbki szybkościowej.
23257. 27.7 1951. Kazimierz Napiórkowski, formierz. Uproszczenie systemu wlewowego przy odlewaniu skrzyń aluminiowych do wrębówek.
23258. 27.7 1951. Jan Popiołek, brygadzieta. Wykonanie przyrządu do przecinania piłką po cztery końcówki detalu jednocześnie.
23259. 27.7 1951. Stanisław Wójcik, brygadzieta. Zastosowanie tulei mimośrodowej do rozfrezowania na wiertarce otworu w uchach skrzynki formierskiej.
23261. 27.7 1951. Marian Chmielecki, mistrz. Wykonanie oprawki mimośrodowej do obróbki detalu H. 1506 M-4.
23262. 27.7 1951. Mieczysław Jaros, kier. wydz. Zmniejszenie ciężaru przyrządu FH-UW 472.
23263. 27.7 1951. Ryszard Kucharski, brygadzieta. Uruchomienie wytaczarki pionowej „Arenco“ oraz zwiększenie ilości biegów maszyny.
23264. 27.7 1951. Ryszard Kucharski, brygadzieta. Przeprowadzenie zmian konstrukcyjnych w skrzyni biegów tokarni karuzelowej.
23265. 27.7 1951. Hieronim Zapala, kowal. Wykonanie oprawki wielonożowej do obróbki korka H4 K 25/11.
23268. 27.7 1951. Wacław Cichocki, brygadzieta. Zmiana konstrukcji przebijaka ręcznego.
23269. 27.7 1951. Włodzimierz Swat, konstruktor. Skrócenie cyklu obróbki osłony koła samochodowego przez zastosowanie odpowiedniego przyrządu i narzędzia.
23270. 27.7 1951. Józef Byczyński, mistrz. Wykorzystanie odpadków materiałowych przy obróbce z pręta.
- 23278—23280. 31.7 1951. Leon Hajder, Eugeniusz Andrysiak i Władysław Iskrzyński, brygadzieta. Zastosowanie maszyny do prostowania drutu.
- 23281, 23282. 31.7 1951. Antoni Jasiak, mistrz, i Zdzisław Bińkowski, elektryk. Uruchomienie bez schematu szlifierki „Norton“ o bardzo trudnym układzie.
23284. 31.7 1951. Brunon Gdańc, ślusarz. Zastosowanie urządzenia szlifierskiego na tokarce w celu szlifowania wałków o średnicy 75—200 mm.
- 23285—23287. 31.7 1951. Kazimierz Fronc, brygadzieta, Alfred Kronie, ślusarz, i Leon Poteralski, robotnik. Zastosowanie wyłącznika przy maszynie do krępowania drutu.
- 23288—23290. 31.7 1951. Leon Hajder, brygadzieta, oraz Józef Stacherski i Longin Brzozowski, mistrzowie. Zastosowanie nowego sposobu wykonywania szpul do drutów cienkich.
23296. 31.7 1951. Kazimierz Jędrzejczyk, brygadzieta. Zastosowanie przyrządu do wycinania z tektury krawędzi do opakowania siatek.
- 23299—23301. 31.7 1951. Bogusław Nycz, Stanisław Bulik i Mieczysław Ormianin, ślusarze. Przyrząd do gięcia płaskownika.
23302. 2.8 1951. Konstanty Łyszkiwicz, inż. mech. Opracowanie instrukcji o konstrukcji rozwiertaków ze stali szybko tnącej i z płytkami z węglików spiekanych.
23321. 2.8 1951. Kazimierz Wierzbicki, kierownik. Wykorzystanie części pompek ropo-benzynowych, przeznaczonych na złom.
23322. 2.8 1951. Kazimierz Wierzbicki, kierownik. Skrócenie iglicy filtra 22.150 20 mm oraz wykorzystanie zbędnych 1096 szt. iglic 21.32 do bieżącej produkcji.
- 23326, 23327. 2.8 1951. Jan Blaszyński, brygadzieta, i Tadeusz Jakubiak, ustawiacz. Wykonanie fazowania otworów w kadłubie 50.10 na wiertarce zamiast na wytaczarce.
23328. 2.8 1951. Jerzy Słoiński, kalkulator. Skomasowanie operacji tokarskich przy toczeniu części 63.28.
23329. 2.8 1951. Czesław Jakubisiak, kier. sekcji. Wykorzystanie odpadków blachy do wycięcia cz. 13.29 i ślepek o średnicy 11.
23330. 2.8 1951. Stanisław Zakrzewski, brygadzieta. Przeniesienie ręcznej operacji prostowania części 80.43 i 80.44 na młot sprężarkowy 125 kg.
23332. 2.8 1951. Henryk Skoln'ak, ustawiacz. Wykonanie listwy prowadzącej do toczenia stożka tłoka na wielonożowce.

23333, 23334. 2.8 1951. Stanisław Domański, ustawiacz, i Zygmunt Figielski, brygadzysta. Wykonanie trzpienia do toczenia koła zębatego 53.11.

23335. 2.8 1951. Mgr Eugeniusz Kurek. Wykonanie dwóch preparatów do określania temperatury początku i końca kucia stopów aluminiowych.

23336. 2.8 1951. Czesław Jakubisiak, referent. Wykonanie części 7116 z blachy zamiast z płaskownika.

23337. 2.8 1951. Bolesław Przybylski, mistrz. Zmiana konstrukcji frezu typu 5N10.

23338. 2.8 1951. Inż. Zdzisław Perzyk. Zastosowanie wypychacza przy prasie jako dodatkowego tłoczniaka.

23339. 2.8 1951. Marcin Kowalski, ustawiacz. Skomasowanie operacji toczenia sworznia tłokowego.

23340, 23341. 2.8 1951. Stanisław Wesołowski, referent, i Bolesław Niebuda, mistrz. Spawanie sworznia haka 74.12 z dwóch prętów o różnych średnicach.

23342, 23343. 2.8 1951. Stefan Brodowski, mistrz, i Stefan Pulkowski, brygadzysta. Skasowanie operacji ukosowania płaskownika do spawania pierścienia 40.35.

23344. 2.8 1951. Władysław Szymański, brygadzysta. Skasowanie czopików centrujących do spawania w cz. 80.75 i 80.78 oraz otworków w cz. 80.76 i 80.79.

23345, 23346. 2.8 1951. Wacław Szpilarski, ustawiacz, i Ludwik Czapliński, brygadzysta. Zastosowanie operacji toczenia zamiast tłoczenia przy wykonywaniu koszyczka łożyska kulkowego.

23347. 2.8 1951. Jan Bujakowski, brygadzysta. Wybranie 250 kg brązu, 280 kg aluminium i 210 kg ołowiu ze złomu wsadowego do żeliwiaka.

23348. 2.8 1951. Henryk Skolniak, ustawiacz. Zastosowanie wielonożówki „Stub” zamiast tokarki przy toczeniu osi koła zębatego poz. 12.18.

23349. 2.8 1951. Lech Ciechowicz, ustawiacz. Skasowanie operacji cięcia materiału.

23350. 2.8 1951. Henryk Lipka, formierz. Zmiana sposobu formowania części 582.06.01.

23351. 2.8 1951. Stanisław Kacalak, formierz. Zastosowanie masy formierskiej zamiast rdzeniarskiej przy użyciu specjalnego szkieletu przy formowaniu obudowy motocyklowej.

23352. 2.8 1951. Antoni Bogacki, mistrz. Zastosowanie przyrządu do gięcia części 75.17/18 na gotowo po dwie sztuki.

23353. 2.8 1951. Władysław Laufer, mistrz. Zakładanie kół ogumionych na linii montażu zamiast posługiwanie się kołami żelaznymi.

23354. 2.8 1951. Mieczysław Jasiński, brygadzysta. Skasowanie otworu gwintowanego w obsadzie prądnicy i korka spustowego.

23355. 2.8 1951. Andrzej Ligęza, st. konstruktor. Zastąpienie dwóch nakrętek jedną nakrętką z otworem bocznym.

23356. 2.8 1951. Julian Szytkiel, st. konstruktor. Zastosowanie toczenia promienia 131 zamiast frezowania.

23357. 2.8 1951. Władysław Szymański, brygadzysta. Zmiana konstrukcji oliwiarki 40.59.

23358. 3.8 1951. Franciszek Lemke, brygadzysta. Zastosowanie przyrządu do trasowania łożysk napędowych.

23360, 23361. 3.8 1951. Józef Rosiński, brygadzysta, i Jan Karbownik, konstruktor. Zastosowanie urządzenia do dłutowania zębów ewolwentowych na dłutownicy firmy „Skoda” ze stołem obrotowym.

23376, 23377. 3.8 1951. Eugeniusz Zając, ślusarz, i Roman Klarczyński, brygadzysta. Zastosowanie wkładki wymiennych do szczęk uchwytu w głowicy ciągnika podłużnej.

23390. 3.8 1951. R. Wojnarowski, inspektor. Zastosowanie spawania punktowego opaski prądnicy 86.14 zamiast nitowania.

23391. 3.8 1951. Stefan Brodowski, mistrz. Wykorzystanie odpadu z wyrobu cz. 53.18 do wykonania cz. 96.50.

23393. 4.8 1951. Karol Wydryński, mistrz. Zmiana położenia nalutowanej płytki w nożach tokarskich.

23394. 4.8 1951. Jerzy Psota, ustawiacz. Zastosowanie przyrządu do toczenia łożysk oczkowych.

23395. 4.8 1951. Bronisław Daszko, technik. Zmiana obróbki technologicznej przy SP-600 cz. 392.

23396, 23397. 4.8 1951. Józef Kozłowski i Michał Towarnicki, frezerzy. Zmiana obróbki sprzęgła.

23398, 23399. 4.8 1951. Bronisław Jaroszewski i Józef Nowak, robotnicy. Przedłużenie toru dla wózka transportowego.

23400. 4.8 1951. Edward Bizdro, brygadzysta. Zastosowanie klucza do regulowania dolnego walca.

23405, 23406. 4.8 1951. Jan Bargieła, prac. umysłowy, i Paweł Kasprzyk, kowal. Zastosowanie matrycy do odkuwania łyżek dla odlewni.

23407. 4.8 1951. Józef Kulesza, robotnik. Zastosowanie półłożyska do skrzepki cygarowej.

23408. 4.8 1951. Edward Czarny, ref. BHP. Zastosowanie stołu do sortowania metali.

23409. 4.8 1951. Julian Kłos, ślusarz. Zastosowanie zatyczek do spinania pasów skórzanych.

23410. 4.8 1951. Zygmunt Trzeciak, kreślarz. Zastosowanie przyrządu do wycinania uszczelek.

23411. 4.8 1951. Józef Feil, modelarz. Opracowanie brakujących części i narzędzi do nieczynnej rdzeniarki.

23412. 4.8 1951. Jan Mikulski, ślusarz. Wykonanie wiertarki poziomej do wiercenia otworów w płytach ogrzewczych.

23415. 4.8 1951. Wiesław Skrzypiec, wytaczarz. Zastosowanie przyrządu do wytaczania nieprzelotowych otworów stożkowych.

23416. 4.8 1951. Ludwik Panfic, brygadzysta. Zastosowanie przyrządu do wycinania uszczelek.

23417. 4.8 1951. Tadeusz Moreń, formierz. Zastosowanie przyrządu do oczyszczania form odlewniczych.

23418. 4.8 1951. Leon Grabiński, wiertacz. Ulepszenie konstrukcji dziurkarki i stempla.

23419. 4.8 1951. Eugeniusz Kapitan, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do frezowania płytek na uszczelki do turbin pneumatycznych.

23420. 4.8 1951. Mieczysław Kłak, elektromonter. Uruchomienie strugarki podłużnej przez podłączenie jej do przetwornicy strugarki sąsiedniej.

23421, 23422. 4.8 1951. Mieczysław Persak, inspektor, i Franciszek Pytlak, kierownik. Zastosowanie przyrządu do sprawdzania przewodniczącego krzyżulca.

23425. 4.8 1951. Ignacy Jagodziński, brygadzysta. Zastosowanie łomów do rur, żelaza profilowego i przetaczania wagonów.

23427. 4.8 1951. Marian Lamowski, kierownik. Zastosowanie imadła szlifierskiego do narzędzi pomiarowych.

23435. 4.8 1951. Jan Szymański, mistrz. Zastosowanie uchwytu bębnowego do planowania gwintowników.

23436. 4.8 1951. Ignacy Rokita, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do gięcia haków.

23437, 23438. 6.8 1951. Kazimierz Wujczak, ślusarz, i Andrzej Joks, mistrz. Zastosowanie uchwytu uniwersalnego do obróbki wiórowej dużych brył i płyt.

23439. 6.8 1951. Walenty Myszk, dźwiarz. Wykonanie dwóch przyrządów do dźwiowania rowków przeciwnych.

23440. 6.8 1951. Stanisław Łukowski, kierownik. Zastosowanie naturalnego wyciągu gazów przy suszarce pionowej gazowej zamiast wentylatora ssącego z napędem elektrycznym.

23441. 6.8 1951. Henryk Szadkowski, mistrz. Wykonanie prostownika do płyty magnetycznej przy szlifierce OU—2.

23443. 6.8 1951. Piotr Gajek, heblarz. Zmiana obróbki łoża TR—70-55-90.

23444. 6.8 1951. Franciszek Napieralski, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do polerowania wnętrza cylindrów.

23445. 6.8 1951. Szczepan Lenarcik, kier. wydz. mech. Zmiana napędu tokarki z pasa zwykłego na paski klinowe.

23446. 6.8 1951. Władysław Jezierski, mistrz. Zastosowanie samoczynnej gaśnicy koksu przy żeliwiaku.

23447. 6.8 1951. Władysław Jezierski, mistrz. Zastosowanie osłony ochronnej dla odlewników.

23448, 23449. 6.8 1951. Jan Kawa, robotnik, i Alojzy Gardas, brygadziści. Zastosowanie wózka do transportu ciężkich wanień z surowcem przy produkcji tarcz ściernych.

23452. 6.8 1951. Edmund Lala, brygadziści. Zmiana układu modelowego na płycie modelowej.

23453. 6.8 1951. Bernard Wójcikowski, ślusarz. Ulepszenie obróbki wpustek wkładek do spęczniania kołnierzy zębów bron BZL i BC.

23454. 6.8 1951. Antoni Modrzejewski, brygadziści. Wyremontowanie zniszczonego wozu do transportu materiałów hutniczych.

23456. 7.8 1951. Jan Heczko, ślusarz. Zastosowanie tulejki przy młotkach pneumatycznych w celu amortyzacji wstrząsów i przytrzymywania wybijaka.

23457, 23458. 7.8 1951. Czesław Goliński, brygadziści, i Jerzy Angierman, kier. ruchu. Zmiana konstrukcji zamka drzwiowego.

23459. 7.8 1951. Stanisław Darczyński, instruktor. Wykonanie szczęk do rolownicy do gwintowania i kalibrowania.

23462. 7.8 1951. Stanisław Łapczyński, frezer. Zmiana konstrukcji zacisków sprężynujących do automatów tokarskich.

23463. 7.8 1951. Józef Łabuza, brygadziści. Wyeliminowanie dołączeń CK 14306 cz. 5 przy typach K45, K46, K47 w wykonaniu P11.

23481. 7.8 1951. Inż. Zygmunt Szymiec, dyr. Opracowanie i zastosowanie lepszych metod technologicznych przy produkcji lin stalowych dla przemysłu morskiego.

23482. 7.8 1951. Stefan Radecki, ślusarz. Zastosowanie oprawy wielonożowej zamiast narzędzi pojedynczych na rewolwerówkę do produkcji korków radiatora.

23483, 23484. 7.8 1951. Józef Janus, blacharz, i Brunon Piątek, prac. umysłowy. Spawanie kadłubów zbiorników samochodowych na spawarce rolkowej metodą oporową.

23486—23488. 7.8 1951. Julian Chałaciński, ślusarz, oraz Stanisław Cieślak i Michał Rajczyk, brygadziści. Zastąpienie ręcznego zawijania obrzeży płaszcza tłumika przy samochodzie „Star 20“ przez zawijanie maszynowe.

23489. 7.8 1951. Józef Janus, blacharz. Zmiana pierścienia zacisku przewodu giętkiego z toczzonego na tłoczony przez zastosowanie produkowanych nakładek zacisku.

23490. 7.8 1951. Józef Wiliński, ślusarz. Zastosowanie prasy do obcinania ramion skrzydełek włókienniczych zamiast frezowania.

23492—23494. 7.8 1951. Zdzisław Jeliński, ślusarz, Edmund Danel, mistrz ślusarski, i Franciszek Korbiński, tokarz. Wykonanie i zastosowanie narzędzia, wykonującego jednocześnie 4 operacje obróbcze przy prawej i lewej osłonie mechanizmu korbowego.

23495. 7.8 1951. Stanisław Białas, galwanizer. Ulepszenie metody przy procesie niklowania w celu zmniejszenia odpadów niklu.

23497. 7.8 1951. Tadeusz Goncerzewicz, referent. Zastosowanie przy obrabiarkach bezpieczników automatycznych zamiast zwykłych.

23498—23500. 7.8 1951. Hipolit Latos i Franciszek Kociński, tokarze, oraz Ludwik Rzeński, ślusarz. Zastosowanie prasy do płaszczenia osi dzwonka zamiast frezowania.

23501. 7.8 1951. Tadeusz Swircz, brakarz. Zastosowanie przyrządu i prasy do przecinania i obcinania nóżki widełki sportowej.

23502. 7.8 1951. Alojzy Stępowski, ślusarz. Przyrząd do trasowania środków matryc.

23503, 23504. 7.8 1951. Jan Cholewa i Franciszek Czyż, tokarze. Zastosowanie imaka nożowego z trzema nożami do obróbki klucza na gotowo za jednym przesuwem suportu.

23505. 7.8 1951. Kazimierz Reczyński, brygadziści. Skasowanie pierwszej operacji szlifierskiej przy obróbce osłon koła zamachowego.

23507. 7.8 1951. Stanisław Gaik, ustawiacz. Wykonanie wiertła profilowego z nawiertakiem do obróbki części H1M1—27.

23508. 7.8 1951. Ignacy Grudzień, ślusarz. Przyrząd do wycinania kwadratowych otworów w detalu H101—71 na przeciągarce.

23509. 7.8 1951. Jan Dudek, ślusarz. Przyrząd do mocowania detalu H1M1—13.

23510. 7.8 1951. Gustaw Biskup, brygadziści. Projekt przyrządu do frezowania zbiornika H3M9.

23511. 7.8 1951. Jan Gierada, mistrz. Dostosowanie wiertarki do gwintowania otworów w zabierakach tokarskich.

23512. 7.8 1951. Stanisław Józwick, kontroler. Zastosowanie dodatkowych przyrządów do aparatów Rockwella i Brinella do pomiaru twardości.

23513. 7.8 1951. Józef Głuszek, mistrz. Skrócenie wymiaru wyjściowego tulei suwaka H101—4.

23514. 7.8 1951. Władysław Rakowski, kontroler. Ulepszenie uchwytu frezerskiego do frezowania detalu H1M1—17.

23515. 7.8 1951. Józef Głuszek, mistrz. Wykonanie sprawdzianów zespołowych do ostatecznej kontroli korpusów H4K25—1.

23516. 7.8 1951. Stanisław Gaik, ustawiacz. Zastosowanie zderzaków do ustawiania do obróbki detali H2a M14—3 i innych.

23517. 7.8 1951. Kazimierz Skroński, brygadziści. Przyrząd do frezowania trzpieni H4 M25—6 po 4 sztuki jednocześnie.

23518. 7.8 1951. Marian Chmielewski, mistrz. Przyrząd do wiercenia części H601—1.

23519. 7.8 1951. Stanisław Duńek, wiertacz. Przyrząd do wiercenia i gwintowania otworów w korpusie kurka H4K25.

23534, 23535. 7.8 1951. Edward Lazarowicz, brygadziści, i Tadeusz Strzelecki, mistrz. Zastosowanie wier-

tarki do rozwiercania otworu ramienia korbowego K19 do siewna ka nawozowego „Kujawiak“ zamiast wytaczania na tokarce.

23536. 7.8 1951. Feliks Rybarczyk, gł. mechanik. Wykonanie ze złomu kompletnej podzielnicy zwykłej z konikiem.

23537. 7.8 1951. Bernard Kempieński, brygadzysta. Zastosowanie przyrządu do gięcia haka siewnika nawozowego „Kujawiak“.

23561. 7.8 1951. Jerzy Plisz, formierz. Zastosowanie ruchomych sworzni do skrzyń formierskich.

23562. 7.8 1951. Jan Kozak, brygadzysta. Zastosowanie dwóch uchwytów nożowych do wytaczarki.

23563. 7.8 1951. Jan Kozak, brygadzysta. Zastosowanie uchwytu do gwintowania śrub dwustronnych.

23564, 23565. 7.8 1951. Karol Anthony i Andrzej Rainda, brygadziści. Zastosowanie przeciągacza do kalibrowania piasty wentylatora.

23567. 7.8 1951. Roman Jursza, kier. produkcji. Zastosowanie przyrządu do wyjmowania sworzni zabezpieczających przy wrębówkach chodnikowych.

23571. 8.8 1951. Wiktor Bartkowiak, ślusarz. Przyrząd frezerski do frezowania trzpienia kurka H101-67.

23572. 8.8 1951. Roman Stawiarski, kontroler. Zastosowanie nakładek z tulejkami do wiercenia korpusów LuV-1.

23573. 8.8 1951. Aleksander Lecki, mistrz. Wykonanie wkładki centrującej wraz z podstawą do wiercenia otworu w korpusie LuV-1.

23574. 8.8 1951. Konstanty Osych, ślusarz. Projekt dodatkowego otworu w kolanie aparatu Thajnsena.

23575. 9.8 1951. Fabian Chojnacki, kalkulator. Przyrząd do nacinania kanałów teowych.

23576. 9.8 1951. Bolesław Kujaszczyk, ślusarz. Zastosowanie spawanych rurek do tablic przestawczych.

23577. 9.8 1951. Władysław Markowski, kier. wydz. Przekonstruowanie przyrządu do wiercenia otworów w ścianie lufy młotka pneumatycznego.

23578. 9.8 1951. Stanisław Rok, brygadzysta. Przyrząd do chromowania nabek korpusów i frezów ze wstawianymi zębami.

23583. 9.8 1951. Jan Ziewiec, brygadzysta. Polepszenie jakości fabrykatu przy zaworku H101-10.

23584. 9.8 1951. Franciszek Pacek, robotnik. Skompletowanie operacji tokarskich.

23585, 23586. 9.8 1951. Mieczysław Czechowski, inspektor, i Józef Walczak, gł. mechanik. Zastąpienie elektrycznego napędu pomp odśrodkowych napędem od silnika spalinowego.

23590. 9.8 1951. Henryk Zych, mistrz. Rekonstrukcja napędu szlifierek do wałków FB148 i FB147 z pasowego na łańcuchowy.

23601. 9.8 1951. Stanisław Ziętkiewicz, brygadzysta. Zmiana materiału i konstrukcji tłoczka do szlifiarki.

23603. 9.8 1951. Kazimierz Falecki, ślusarz. Wykonanie otworów w kołach mieszarki w celu ułatwienia demontażu.

23610. 9.8 1951. Stanisław Wójcik, brygadzysta. Przyrząd do szlifowania na szlifierce narzędziowej noży do dłutownicy.

23611. 9.8 1951. Tadeusz Rokiecki, szlifierz. Szlifowanie płytek wentylowych w uchwycie samocentrującym zamiast w uchwycie magnetycznym.

23612. 9.8 1951. Leon Mączka, mistrz. Zmiana sposobu obróbki detalu H101-13.

23613. 9.8 1951. Jan Majchrzyk, kier. grupy. Zastosowanie sprężynowego napinacza pasa przy przekładni pasowej.

23614. 9.8 1951. Feliks Rymarczyk, mistrz. Wykonanie frezu i wałka kontrolnego do produkcji kulisy H1M1-5.

23615. 9.8 1951. Konstanty Nowicki, brygadzysta. Przyrząd do gwintowania detalu P701-14.

23616. 9.8 1951. Henryk Wielecki, ślusarz. Przyrząd do dłutowania podkładki P4a 30-5.

23618. 9.8 1951. Kazimierz Skroński, brygadzysta. Anulowanie przyrządu frezerskiego UF-181 i zastąpienie go przyrządem UF-182 po odpowiedniej przeróbce.

23623. 9.8 1951. Stanisław Horodyski, tokarz. Opracowanie sposobu toczenia cylindrów.

23624. 9.8 1951. Adam Pijanowski, tokarz. Zastosowanie uchwytu do toczenia gwintu na rurach wysokiego ciśnienia.

23627. 9.8 1951. Adam Czermak, brygadzysta. Ulepszenie sposobu obróbki karuzeli do automatów do produkcji puszek konserwowych.

23628. 9.8 1951. Alojzy Specjał, kier. techn. Zmniejszenie wykroju denka przy puszkach do zaprawy do podłóg.

23680. 10.8 1951. Rudolf Toczyński, mistrz. Zbudowanie tłoczni do wykrawania z tektury i blachy.

23702. 10.8 1951. Adam Siudyło, ślusarz grupowy. Wykonanie stempla i matrycy do produkowania spinaczy do opasek na prasie ręcznej.

23704. 10.8 1951. Jakub Głowa, ślusarz. Wykonanie specjalnej dźwigni do wyjmowania środkowej części rdzenia kokili.

23721. 10.8 1951. Wacław Michalik, referent. Zastosowanie haczyka z osłoną dłoni do odciągania wiórów stalowych przy toczeniu.

23741. 10.8 1951. Ignacy Zloch, frezer. Przyrząd do ścianienia matrycy przy cdlewaniu figur siarkowych.

23742. 10.8 1951. Henryk Pater, tokarz. Zastosowanie 4-ch szczęk ustawionych mimośrodowo na tarczy planującej przy obróbce kołnierza obudowy przekładni.

23743. 10.8 1951. Wojciech Sieniek, ślusarz. Anulowanie operacji 7/103 przy tulei suwakowej.

23744. 10.8 1951. Józef Łęcki, prac. umysłowy. Zastosowanie osłon motoru i pasów przy strugarkach.

23754. 10.8 1951. Henryk Janiszewski, kierownik. Zastosowanie przyrządu do przefrezowania 6 dolnych korpusów pompek benzynowych.

23755. 10.8 1951. Henryk Juszkowiak, kier. kalk. wstępnej. Zastosowanie uchwytu do produkcji nakrętek.

23756. 10.8 1951. Władysław Kwaśny, kontroler. Przeróbka żarówki samochodowej z przystosowaniem do aparatu do badania twardości.

23759. 10.8 1951. Henryk Krzos, mistrz. Przeróbka frezarki pionowej na zackrąglarkę zębów kół zębatych.

23760. 10.8 1951. Józef Gelles, monter. Przyrząd do próby pompy.

23762. 10.8 1951. Edward Bieniecki, monter. Zastosowanie rozwiertaków nastawczych z prowadnicami.

23778—23781. 11.8 1951. Tomasz Wajtaszek, zast. gł. mechanika, Jan Kanoniczak, tokarz, Jan Filipowiak, ślusarz, i Franciszek Kubiak, gł. mechanik. Przebudowa tokarni z napędu transmisyjnego na indywidualny.

23803. 13.8 1951. Karol Lorenc, elektromonter. Przyrząd do zdejmowania nakrywa s-awarek.

23804. 13.8 1951. Henryk Matuszczak, prac. fizyczny. Przekonstruowanie czerpaka do ładowania piasku na wagonny.

23805. 13.8 1951. Albin Holewik, ślusarz. Zmiana ułożyskowania wałków wrębówek DSS 20.

23813. 13.8 1951. Franciszek Pisula, mistrz. Regeneracja śrub elektrodowych chłodzonych wodą, używanych na piecach karbidowych.

23814, 23815. 13.8 1951. Marcin Szudok, zast. mistrza, i Edmund Bronder, mistrz. Zmniejszenie operacji przy wykonywaniu śrub elektrodowych do pieców karbidowych.

23817. 13.8 1951. Józef Kozioł, kierownik. Zmontowanie palnika z dyszą ssąco-gazowo-powietrzną.

23818. 13.8 1951. Bolesław Pękala, kierownik. Zwiększenie grubości płytek wentyli do zaworów sprężarki gazowej.

23828. 13.8 1951. Alojzy Nowak, konstruktor. Zastosowanie przyrządu pomiarowego na zasadzie czujnika-mikromierza.

23829. 13.8 1951. Paweł Głosnek, elektryk. Przyrząd do zdejmowania łożysk przy motorach elektrycznych.

23841, 23842. 13.8 1951. Józef Iwanowicz, tokarz, i Mieczysław Mazyrek, ślusarz. Przyrząd do masowego frezowania nakrętek okrągłych.

23881, 23882. 13.8 1951. Romuald Szmidt, kier. działu, i Marian Wojtysiak, brygadzysta. Zastosowanie specjalnego urządzenia do wiercenia i gwintowania pierścieni i piast kółek zębatach.

23889. 13.8 1951. Paweł Walter, przodowy. Wykonanie przenośnej szlifiarki do szlifowania trudno dostępnych pierścieni ślizgowych i kolektorów generatora.

23903. 13.8 1951. Emma Walczak, spawacz elektryczny. Skonstruowanie maski spawalniczej z dwoma rodzajami szkieł przesuwanych.

23904—23920. 13.8 1951. Stefan Sojka, Rudolf Ungeheuer, inż. Jan Peda, T. Maciejewski, Józef Machej, Erwin Florek, Jan Zipser, Zygfryd Nych, Tadeusz Kopeć, Tadeusz Uziech, Józef Janusz, Gustaw Czyż, Ludwik Hałas, Józef Kokot, Jan Kmiec, Franciszek Hałas oraz Jan Czyż. Opracowanie narzędzi postępowych do wytłaczania z taśmy żelaznej trzonków E27/30.

23921. 16.8 1951. Brunon Cierpka, tłocznik. Zabezpieczenie nakrętki głównej przy tłoczni tarciowej, przed wypadaniem.

23922. 16.8 1951. Karol Wójcik, mistrz. Przesunięcie wyrzutnika popiołu przy generatorze Coerpellego w celu samoczynnego ładowania popiołu wprost do koleb.

23923. 16.8 1951. Antoni Kowalczyk, robotnik. Wykorzystanie wyrobionych rolek na prostownicy rur „Mee-rag“.

23924, 23925. 16.8 1951. Józef Sopa i Franciszek Serafin, mechanik. Przebudowa aparatu, rejestrującego ciśnienie gazu surowego na wielkim piecu.

23926. 16.8 1951. Edward Jurys, mistrz. Zabezpieczenie przed wypadaniem podkładek spod panewek i klina dociskowego walców.

23927. 16.8 1951. B. Jędrzejewski, spawacz. Zastosowanie uchwytu do przenoszenia ciętych acetylenem rygli, koziołków i opasek resorowych do platform kolejowych.

23928. 16.8 1951. Michał Płatek, murarz. Obsadzenie dysz do żeliwiaka w sposób, nie powodujący szybkiego przepalania.

23950. 16.8 1951. Aleksander Majos, technik. Zastosowanie spawania autogenicznego form wiatrowych i formerek żuźlowych.

23953. 16.8 1951. Bolesław Lipiński, brygadzysta. Zastosowanie przyrządu do obróbki tarczy przedniej.

23954, 23955. 16.8 1951. Antoni Skowronek i Karol Rożanowski, frezerzy. Zastosowanie przyrządu do wiercenia pionowego na frezarkach.

23957. 16.8 1951. Franciszek Dębski, brygadzysta. Zastosowanie masy formierskiej zamiast rdzeniarskiej oraz formowanie na mokro zamiast na sucho.

23958. 16.8 1951. Stanisław Kacalak, formierz. Zmiana sposobu formowania kółek pasowych.

23959. 16.8 1951. Marian Koniarz, frezer. Zastosowanie wytaczadła z nożem widia zamiast wiertła i roz-wiertaka.

23960. 16.8 1951. Stefan Mazurkiewicz, technik. Zastosowanie płyty obrotowej przy transporcie piasku formierskiego.

23961. 16.8 1951. Lucjan Graczyk, murarz. Zastąpienie podstawki grafitowej podstawką szamotową.

23962. 16.8 1951. Jarosław Ufnalewski, mistrz. Zmiana sposobu wykonania modelu głowicy i zmiana rdzenia.

23963. 16.8 1951. Aleksander Kita, kontroler. Przeróbka modelu korpusu LuV-1.

23964. 16.8 1951. Karol Popek, szlifiarz. Zastosowanie uchwytu do szlifowania tarcz do pił „Ohler“.

23965. 16.8 1951. Adam Sobczak, technik. Zmiana sposobu wykonania części 13.11 i 13.12.

23966. 16.8 1951. Jan Wolski, mistrz. Zastosowanie trzpienia rozprężnego do części 13.17.

23967, 23968. 16.8 1951. Stefan Łachnik i Zygmunt Gawroński, tokarze. Wykonanie oprawki dwuramiennej i zastosowanie szerszych noży do zataczania frezów do rowków Whitworth'a.

23969. 16.8 1951. Marian Basiewicz, mistrz. Skomasowanie operacji tokarskich przy obróbce części 42.25.

23970. 16.8 1951. Kazimierz Kalbarczyk, kier. kalkulacji. Zastosowanie foremnika do kucia dwóch sztuk cz. 45.23 jednocześnie.

23971. 16.8 1951. Stanisław Dębek, kierownik. Zastosowanie rury zamiast pręta przy produkcji tulei cz. 52.16.

23972. 16.8 1951. Inż. Zdzisław Perzyk. Skonstruowanie hydraulicznego przesuwu głowicy tłoczącej półośki na prasie „Galdabini“.

23974. 16.8 1951. Józef Krzemiński, ustawiacz. Wyeliminowanie rozwiertaków i przetaczanie stożka nożem tokarskim przy detalu P701-2.

23975. 16.8 1951. Henryk Oktabski, frezer. Zastosowanie frezarki zamiast strugarki przy obróbce mechanicznej detalu H2b12-18.

23976. 16.8 1951. Józef Jakubowski, ustawiacz. Zastosowanie oprawki dwunożowej do toczenia detalu H101-10.

23977, 23978. 16.8 1951. Lucjan Szcześniak, ślusarz, i Edward Prościński, spawacz. Przyrząd do spawania ram okiennych.

23979, 23980. 16.8 1951. Ignacy Haba i Fabian Chojnacki, kalkulatorzy. Przyrząd do ustawiania pochwy mostu tylnego na stole wytaczarki.

23981, 23982. 16.8 1951. Stanisław Wójcik, brygadzysta, i Wacław Kutwin, kontroler. Zastosowanie prasy do krępowania skrzynek do tablic przestawiacza.

23983. 16.8 1951. Stefan Góra, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do ustawiania czopów przy spawaniu ich do skrzynek formierskich.

23984. 16.8 1951. Franciszek Bielcki, robotnik. Wykorzystanie odpadek z większych podkładek na podkładki mniejsze.

23986. 16.8 1951. Jan Bełtowski, ślusarz. Zastąpienie brakującego materiału złomem.

23989. 16.8 1951. Gerhard Grosz, tokarz. Zastosowanie przyrządu do wiercenia otworów w kołnerzach bez trasowania.

23991, 23992. 16.8 1951. Paweł Woźniczok, przewodnik, i Waclaw Sikora, mistrz. Zabudowanie ochrony na piecu zaplonnym przy taśmie spiekającej.

23994, 23995. 16.8 1951. Karol Choroba, mistrz, i Karol Szmic, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji hamulców przy nastawni walców.

23996, 23997. 16.8 1951. Józef Sopa, mistrz, i Franciszek Serafin, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do badania różnicy ciśnień w przewodach.

23999. 16.8 1951. Józef Swoboda, robotnik. Zastosowanie pierścienia dwudzielnego ściągniętego obręczą przy pomocy śruby w celu łatwiejszej wymiany rolek po prostowaniu szyn kopalnianych.

24000. 16.8 1951. Franciszek Skoczeń, mistrz. Zastosowanie specjalnej wprowadnicy przy walcowaniu bloków płaskich.

24002. 16.8 1951. Waclaw Kurzela, mistrz. Zastosowanie ohwy cylindrowej do przeciągania drutów aluminiowych.

24003. 16.8 1951. Mieczysław Sadowski, tokarz. Wykonanie płytki do tokarni w celu ustawienia na niej parolera.

24016. 16.8 1951. Bronisław Jarosz, ślusarz. Przeróbka łożysk i wrzecion tokarek i frezarki oraz dorobienie części.

24017, 24018. 16.8 1951. Karol Kapica, ślusarz, i Teodor Bertasów. Ulepszenie połączenia szyn z pomostem przy trasie odstawy popiołu z kotłowni.

24020. 16.8 1951. Józef Wolny, mistrz. Wykonanie przyrządu, umożliwiającego cięcie materiału na pile po dwie sztuki.

24022. 16.8 1951. Eryk Schoel, ślusarz. Ulepszenie mechanizmu sterującego w automacie Pittlera.

24028. 16.8 1951. Eryk Schoel, ślusarz. Zmiana konstrukcji pokrywy uchwytu sprężyny przy automacie Pittlera.

24029. 16.8 1951. Walter Piątek, brygadzysta. Wykonanie automatycznych wyrzutników przy przyrządzie do stożkowania i kalibrowania palników.

24030. 16.8 1951. Wilhelm Thiemel, ekspedytor. Projekt rusztu i skrzyni do piasku w oczyszczalni odlewów.

24031. 16.8 1951. Czesław Klamut, pomoc warszt. Zmiana konstrukcji zawias przy kubelkach elewatora.

24032. 16.8 1951. Jakób Poler, mistrz. Zastosowanie cięcia blach na nożycach gilotynowych zamiast palenia.

24033. 16.8 1951. Jan Kurpiel, mistrz ślusarski. Projekt i wykonanie wykrojnika gilotynowego do wycinania zaokrągleń u łubek.

24034, 24035. 16.8 1951. J. Lerman, mistrz, i A. Tomaszewski. Ulepszenie sposobu obracania rur przy wykonywaniu rdzeni odlewniczych do rur żeliwnych.

24039. 16.8 1951. Józef Murawski, ślusarz. Opracowanie zmiany technologii obróbki paska wzmacniającego do włók i skasowanie operacji szlifowania przed spawaniem.

24040. 16.8 1951. Piotr Sabik, ślusarz. Opracowanie zmiany obróbki radliczki obsypnika i połączenie operacji obróbczych.

24041. 16.8 1951. Edmund Plicht, ślusarz narzędziowy. Zastosowanie maszynowego gięcia na zimno tylnego strzemiona rozsiewacza nawozowego „Kujawiak”.

24042. 16.8 1951. Edward Lazarowicz, ślusarz. Zastosowanie nakładek na kowadła w celu dalszego wykorzystania ich do pracy.

24043. 16.8 1951. Konrad Nogowski, ślusarz. Opracowanie ulepszonej konstrukcji przyrządów do produkcji cholew do korpusu pługa ciągnikowego H. 28.

24045. 16.8 1951. Władysław Plotnicki, ślusarz. Przyrząd do hydraulicznego badania wentyli.

24052. 16.8 1951. Emil Donaj, ślusarz. Przebudowa osłony tarczy ścierniej przy ręcznej szlifierce pneumatycznej w celu lepszego wykorzystania tarczy.

24054. 16.8 1951. Herbert Machowski, frezer. Przyrząd do frezowania narzynek gwintujących rury zgrzewane.

24058, 24059. 16.8 1951. Józef Banasik, kowal, i Hubert Langfort, ślusarz. Wykonywanie kształtek redukcyjnych mechanicznie zamiast ręcznie.

24085. 16.8 1951. Tadeusz Nowaliński, frezer. Przyrząd ułatwiający frezowanie bolców do łańcucha elewatora.

24100. 17.8 1951. Jerzy Jabłczyński, p. o. kier. odlewni. Ulepszenie sposobu produkcji lejków formierskich.

24101, 24102. 17.8 1951. Adolf Felis i Eryk Bańczyk, tokarze. Zastosowanie uchwytu pneumatycznego przy rewolwerówce.

24105, 24106. 17.8 1951. Jerzy Matysek, rozdzielczy, i Leonard Piskala, referent. Projekt ulepszonego kła do podpórek, składającego się z dwóch części.

24107. 17.8 1951. Stefan Ulczok. Wykonanie haka elastycznego do stosowania przy mocowaniu przedmiotów na tokarkach i szlifierkach przy obróbce kłów.

24109, 24110. 17.8 1951. Waldemar Renert i Wilhelm Sobota, spawacze. Wylimnowanie nitowania stopy butli gaśniczy.

24115. 17.8 1951. Karol Swoboda, mistrz. Przeróbka szczęk chwytanych przy automacie francuskim.

24124. 17.8 1951. Werner Profus, spawacz. Wbudowanie bezpośrednio do aparatu spawalniczego zaworu, zamkniętego dopływ tlenu.

24128. 17.8 1951. Jan Sawaryn, mechanik. Wykonanie pierścienia sprzęgła na kran obrotowy z żelaza walcowanego zamiast z blachy.

24129, 24130. 17.8 1951. Bronisław Dubiel i Józef Czarnota, kontr. techniczni. Skonstruowanie przyrządu do sprawdzania kół eliptycznych do MW-12 i MW-16.

24167. 17.8 1951. Ryszard Grab, elektromonter. Opracowanie przyrządu, umożliwiającego mechaniczne cięcie na prasie łańcuchów do lamp jarzeniowych.

24170. 17.8 1951. Józef Brukwicki, mechanik. Zastosowanie hamulca mechanicznego do tokarek w celu zwiększenia szybkości obróbki i zmniejszenia niebezpieczeństwa wypadków.

24212. 21.8 1951. Franciszek Guzowski, wytapiacz. Nowy sposób ładowania wsadów do wielkiego pieca w celu uzyskania dłuższej żywotności wyprawy pieca.

24231. 21.8 1951. Michał Kwaśny, mistrz. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji siatek do motopomp M-800 i M-200.

24233. 21.8 1951. Karol Sablik, nastawiacz. Wykorzystanie zużytych wiertel spiralnych ze stali szybkoobrotowej jako wiertła fasonowe.

24241. 21.8 1951. Henryk Skolniak, ustawiacz. Wykonanie wałków wieloklinowych na wielonożówkach.

24242. 21.8 1951. Stanisław Kamiński, brygadzysta. Wykonanie urządzenia samoczynnego do wypompowywania wody z konołu.

24243. 21.8 1951. Bolesław Kowalski, tokarz. Uruchomienie tokarni „Cerutti” przez zainstalowanie pompki wodnej zamiast olejowej.

24244. 21.8 1951. Tadeusz Moćko, brygadzysta. Zmiana systemu formowania części H2a 12-6 w celu polepszenia jakości.
24245. 23.8 1951. Józef Masłowski, malarz. Zastosowanie specjalnej kadzi do malowania części wagonowych przez zanurzanie zamiast natryskiwania farby rozpylaczem.
24254. 23.8 1951. Orlando Oggero, radiotechnik. Zmiana konstrukcji uchwytu palnika w celu polepszenia jakości wyrobu i zmniejszenia kosztów wykonania.
24277. 23.8 1951. Feliks Wypart, ślusarz. Zmiana konstrukcji regulatora ciśnienia sprężarki KR-8.
24278. 23.8 1951. Wiktor Jentner, kowal. Zmiana sposobu obróbki łożów śrub ściągowych, używanych przy pompach typu MM 80.
24279. 23.8 1951. Jan Waszek, ślusarz. Opracowanie przyrządu do obcinania blach do naprężaczy.
24280. 23.8 1951. Jakub Lerman, mistrz ślusarski. Zastąpienie paleniska koksowego w suszarce do rdzeni odlewniczych palnikiem gazowym.
24281. 23.8 1951. Eryk Schoel, ślusarz. Uproszczenie operacji odgradowywania otworów w tulejkach i rolkach do łańcuchów.
24282. 23.8 1951. Eryk Schoel, ślusarz. Zmiana konstrukcji pompki do wody chłodzącej przy automacie Pittlera w celu zmniejszenia zużycia oleju.
24283. 23.8 1951. Stanisław Łukasik, mistrz. Zmiana sposobu wykonania żeber do wagonu 75 W.
24289. 23.8 1951. Stanisław Rogowski, mistrz. Zastosowanie frezu do czyszczenia spoin talerza.
24290. 23.8 1951. Wojciech Świętochowski, ślusarz. Zmiana sposobu umocowania wykrojników przy prasie mimośrodowej.
- 24306, 24307. 23.8 1951. Walenty Markiewicz, ślusarz, i Wincenty Wysocki, tokarz. Wykonanie tokarki czołowej z materiałów złomowych.
24320. 23.8 1951. Jerzy Grzewca, kontroler. Przeróbka pierścienia, zabezpieczającego pakiet stojana.
24324. 23.8 1951. Helmut Koprek, tokarz. Zastosowanie przyrządu do toczenia mimośrów do aparatów „Craelius“.
24325. 23.8 1951. Stanisław Jarczyński, st. konstruktor. Zmiana konstrukcji ciężnej ramy tylnej do brony talerzowej BTc-1.
24326. 23.8 1951. Adolf Felis, tokarz. Wykonanie dźwigarki, przesuwanej przęty pod piłę tarczową.
- 24378—24381. 24.8 1951. Józef Gregulec i Franciszek Gregulec, brygadziści, oraz Józef Grzonka, kowal, i Emil Wencel, ślusarz. Wykonanie ze złomu maszyny do gięcia blach.
24382. 24.8 1951. Antoni Klimaszewski, tokarz. Uruchomienie tokarni przeznaczonej na złom.
24387. 24.8 1951. Bolesław Nowakowski, prac. fizyczny. Zaoszczędzenie lakieru do lakierowania lamp alkalicznych T 950.
24390. 24.8 1951. Zygmunt Błaszczak, brygadzysta. Wykorzystanie palników do cięcia metali, nieczynnych z powodu braku części wymiennych.
- 24393, 24394. 24.8 1951. Adam Boiński, mistrz, i Franciszek Wiśniewski, asystent. Wykonanie suwmiarki do mierzenia przewodnic przymowych, ułatwiającej sprawdzanie.
- 24397, 24398. 24.8 1951. Fryderyk Michalik, kalkulator, i Józef Ziobrowski, brygadzysta. Zastosowanie wyłączników elektrycznych do obrabiarek.
24414. 24.8 1951. Władysław Korzeniowski, wiertacz. Zmiana sposobu wiercenia w płycie wiertniczej.
24426. 24.8 1951. Franciszek Prystupa, ślusarz. Ostrzenie podrzynaczy do wypielacza „Gryf“ na szlifierce wrzecionowej, przy zastosowaniu suportów z uchwytami w postaci imadeł, zamiast na małej szlifierce uniwersalnej.
24441. 24.8 1951. Konstanty Siemionka, tokarz. Ulepszenie pieca gazowego, służącego do usuwania naprężeń termicznych w nóżkach.
24442. 24.8 1951. Zdzisław Wytrychowski, odlewnik. Zabezpieczenie ślimacznic i ślimaków przy piecach odlewniczych.
24453. 24.8 1951. Józef Brygier, robotnik. Zastosowanie łańcuchów do łączenia kultywatorów przy transporcie do malarni i do magazynu.
24454. 24.8 1951. Józef Janasik, kowal. Nitowanie kół do kultywatorów ciągnikowych na młocie sprężynowym zamiast ręcznie na kowadle.
24455. 24.8 1951. Wacław Raczek, kowal. Przekucie śrub wpuszczanych z czworogranem na śruby specjalne do wypielacza „Gryf“.
24462. 24.8 1951. Bazyli Kusakin, frezer. Zastosowanie dwustronnego przesuwu noża Maaga do frezowania kół zębatach.
- 24486—24491. 24.8 1951. Stefan Malak, kier. kontroli, Jerzy Karaś, kier. techn., Ignacy Jędrzychowski, dyr., Ryszard Wrzosek, nadmistrz, Alojzy Fröhlich, mistrz, i Emil Pierchała, przodownik. Opracowanie i uruchomienie produkcji emaliowanych ramion semaforowych.
- 24493, 24494. 24.8 1951. Kazimierz Klocek, kalkulator, i Piotr Prądyński, mistrz. Skonstruowanie i wykonanie przyrządu do pogłębiania szczęk w celu polepszenia jakości produkcji.
24495. 24.8 1951. Karol Stroka, insp. kontroli. Opracowanie konstrukcji mikromierzy do pomiaru dużych średnic.
24496. 24.8 1951. Kazimierz Guzek, szlifierz. Wykorzystanie zużytych tarcz szlifierskich do ostrzenia naciaków.
24497. 24.8 1951. Stanisław Korlacki, tokarz. Zastosowanie tulei brązowych w łożyskach szlifierek.
24498. 24.8 1951. Roman Sielski, mechanik. Opracowanie przyrządu do nawijania sprężyn.
- 24499, 24500. 24.8 1951. Franciszek Kujawa i Franciszek Piętka, ślusarze. Zmiana konstrukcji obramowania siatek filtrów celem uzyskania oszczędności na robociznie i materiale.
24501. 24.8 1951. Stanisław Ostrowski, tokarz. Zastosowanie samochodowej skrzynki biegów do uszkodzonej tokarni w celu jej uruchomienia.
- 24502, 24503. 24.8 1951. Zbyszko Arendarski, kalkulator, i Florian Mielcarski, kier. kontroli. Opracowanie przyrządu do szlifierki w celu polepszenia jakości produkcji.
24504. 24.8 1951. Ignacy Morawin, ślusarz. Przyrząd do spawania zawieszonych resorowych.
- 24506, 24507. 24.8 1951. Czesław Zamiar, asystent, i Franciszek Wiśniewski, mistrz. Zmiana konstrukcji trzpieni frezerskich.
- 24508, 24509. 24.8 1951. Franciszek Młodzik i Franciszek Krzemiński, mistrzowie. Naprawa i przekonstruowanie maszyny do cięcia rur.
24510. 24.8 1951. Henryk Lewanty, tokarz. Przyrząd ułatwiający obróbkę części strzykawek na tokarni.
24511. 24.8 1951. Robert Gromek, st. asystent. Zmiana sposobu obróbki osłon kondensatorów.
- 24512, 24513. 24.8 1951. Gerard Breguła i Leonard Belaczyc, technicy. Zastosowanie w konstrukcjach płyt ślizgowych przyspawanych zamiast nitowanych.

24517. 24.8 1951. Ludwik Malinowski, ślusarz. Przyrząd do wycinania na prasie otworów w częściach konstrukcyjnych.

24518. 24.8 1951. Roman Kazmierski, kierownik. Opracowanie konstrukcji przyrządu, umożliwiającego ścianę faz kątownika na prasie zamiast dotychczasowej obróbki na szlifierce.

24519. 24.8 1951. Feliks Łoś, brygadzysta. Opracowanie sposobu ostrzenia piłek do metalu przy pomocy tarcz bakelitowych.

24520. 24.8 1951. Stanisław Piłatowicz, ślusarz. Projekt konstrukcji kątomierza do ścisłych pomiarów kątów przy obróbce mechanicznej.

24521. 24.8 1951. Franciszek Świtalski, szlifierz. Zmiana konstrukcji umocowania tarcz ściernych na szlifierce.

24522. 24.8 1951. Bronisław Kurowski, kierownik. Zmiana sposobu lutowania płytek z węglików spiekanych do noży tokarskich.

24523. 24.8 1951. Wiktor Obniski, frezer. Zastosowanie odpowiedniejszych noży do obróbki części mikroskopów.

24524. 24.8 1951. Leon Furmański, ślusarz. Opracowanie przyrządu do spęczania materiału do świdrów na prasie czarnej.

24525. 24.8 1951. Henryk Kaleta, tokarz. Przystosowanie przyrządu do obróbki części na tokarni.

24526, 24527. 24.8 1951. Władysław Więckowski i Zygmunt Czerniak, mechanicy. Sposób sklejania napędowych pasków klinowych.

24528. 25.8 1951. Antoni Malinowski, konstruktor. Projekt wałków pomiarowych, ułatwiających obróbkę prowadnic.

24532. 25.8 1951. Antoni Malinowski, technik. Projekt podstawki do traserskiego przyrządu kłowego, ułatwiającej pracę.

24540. 25.8 1951. Czesław Górzyński, kontroler. Zmiana sposobu badania szczelności tulejek łącznikowych.

24541. 25.8 1951. Edmund Rupiński, tokarz. Skonstruowanie cęg sprężynujących do mocowania trybów.

24542. 25.8 1951. Wiktor Gawlas, ślusarz. Ulepszenie przyrządu do obróbki tarcz ściernych przez zastosowanie nowego typu łożysk.

24543. 25.8 1951. Jan Witkowski, ślusarz. Uzupełnienie skrzynki biegów szlifierki „Norton“.

24547. 25.8 1951. Antoni Kielik, brygadzysta. Projekt frezu grzebieniowego, umożliwiającego obróbkę nastawiającą ząbkowanych.

24548, 24549. 25.8 1951. Wacław Janowski, technik, i Witold Stanisławski, spawacz. Skonstruowanie przyrządu obrotowego do heftowania zaczepów.

24550, 24551. 25.8 1951. Fryderyk Galeja i Władysław Krzempek, ślusarze. Skonstruowanie uchwytu elektromagnetycznego, umożliwiającego szlifowanie narzędzi na ostrzałce „Krusche“.

24552. 25.8 1951. Alojzy Riter, kowal. Przyrząd do gnięcia narożników przy kątówkach do wykolejnic.

24553, 24554. 25.8 1951. Władysław Łopusiewicz, mistrz kotłowy, i Jakub Trzaska, technik. Zastosowanie przy kotłach zębatek z blachy chłodzonych wodą zamiast żeliwnych.

24555. 25.8 1951. Stefan Gryszkiewicz, mistrz ślusarski. Przyrząd do wycinania uszczelek.

24556. 25.8 1951. Józef Foltyn, frezer. Skonstruowanie przyrządów do frezowania części narzędzi.

24557, 24558. 25.8 1951. Józef Krygier, tokarz, i Stanisław Frelichowski, ślusarz. Wykonanie uchwytu do pilników przy maszynie do rysowania pilników.

24559. 25.8 1951. Antoni Szymański, kalkulator. Opracowanie przyrządu do obróbki na prasie części do wodomierzy.

24560, 24561. 25.8 1951. Antoni Wieczorek, pilnikarz, i Florian Tatera, mistrz. Opracowanie rysaków do wykonywania pilników.

24562. 25.8 1951. Czesław Romanowski, technik. Zastosowanie sprężyny amortyzującej do wrzeczona gwintownicy przy maszynach „Index“.

24563. 25.8 1951. Zbigniew Krawczyk, tokarz. Zastosowanie piły mechanicznej do cięcia bloków z tworzywa ściernego zamiast obróbki ręcznej.

24564. 25.8 1951. Michał Piechota, instruktor. Opracowanie przyrządu do produkcji kłap do żelazek wiórnikowych.

24575. 25.8 1951. Stefan Krystecki, tokarz. Opracowanie przyrządu do dłutowania, umożliwiającego wykonywanie pracy dłuciarki na zwykłej strugarce.

24587. 25.8 1951. Ludwik Gacek, ślusarz. Dorobienie nowego typu klucza do uchwytu wiertarki, umożliwiającego zaciskanie i luzowanie wiertła.

24589, 24590. 28.8 1951. Józef Szata, ślusarz, i Piotr Janeczek, kierownik. Wyremontowanie i uruchomienie wiertarki poziomej oraz wykonanie przyrządu do wiercenia zespórek.

24594—24596. 28.8 1951. Marcin Langer, konstruktor, oraz Fr. Młodzik i Franciszek Wyżga, mistrzowie. Skonstruowanie pierścienia, przyciskającego kamienie segmentowe przy szlifierce dyskusowej.

24598. 28.8 1951. Tadeusz Moćko, brygadzysta. Nowy sposób formowania tarczy tłoka.

24599. 28.8 1951. Wiktor Orzeł, brygadzysta. Zastosowanie szablonu do kontrolowania rdzeni zbiornika roboczego hamulca „Matrasowa“.

24600—24602. 28.8 1951. Feliks Majewski i Jan Kaczmarek, brygadziści, oraz Władysław Krzos, ślusarz. Zainstalowanie reduktora do regulowania ciśnienia przy piaskownicy.

24605. 28.8 1951. Włodzimierz Różycki, formierz. Przeróbka płyty modelowej i rdzeniarki korpusu zaworu wypustowego.

24606. 28.8 1951. Kazimierz Stawski, rdzeniarski. Zastosowanie dwulitrowego palnika przy suszarni piasku rdzeniarskiego.

24609. 28.8 1951. Jan Tlatlik, ślusarz. Ulepszenie głowicowych ram chłodzących przy piecach przechylnych.

24613, 24614. 28.8 1951. Zenon Szachnowski i Feliks Wójcik, tokarze. Zastosowanie pogłębiacza profilowego do otworu zamiast operacji stopniowego roztaczania.

24615. 28.8 1951. Stanisław Kostka, tokarz. Dorobienie tulei redukcyjnej w celu zastosowania tarczy samocentrującej z tokarni „Karger“ do tokarni „Fischer“.

24616. 28.8 1951. Antoni Chałupka, brygadzysta. Przyrząd do mocowania wiertła w imaku nożowym tokarni.

24617. 28.8 1951. Waldemar Dąbrowski, frezer. Skonstruowanie nastawnego sprawdzianu szczękowego.

24618. 28.8 1951. Mieczysław Olearnik, ślusarz. Zmiana sposobu zwijania wałów giętkich.

24619. 28.8 1951. Stefan Trojak, mistrz. Przyrząd do wiercenia w nakrętkach otworów do plombowania.

24621. 28.8 1951. Wilhelm Kuchta, brygadzysta. Zmiana konstrukcji wózka do palnika acetylenowego.

24633. 28.8 1951. Edmund Skłodowski, frezer. Wykonanie oprawki dwunożowej do frezowania płaszczyzn.

24634, 24635. 28.8 1951. Eugeniusz Mańkowski, kier. fabrykacji, i Władysław Pacocha, kier. Wykonanie przyrządowania do półautomatu do gwintowania nakrętek.

24649. 28.8 1951. Władysław Podlesko, zast. kier. wydz. Wyprodukowanie galanterii gumowej na potrzeby zakładu.
24650. 28.8 1951. Henryk Krzos, mistrz. Opracowanie sposobu regeneracji końcówek do piaskowania.
24651. 28.8 1951. Eugeniusz Molec, kontroler techn. Przyrząd do sprawdzania wymiarów kół zębatach.
24654. 28.8 1951. Kazimierz Szczublewski, kontroler techn. Przyrząd do badania szczelności zaworów.
24655. 28.8 1951. Zenon Haremza, kreślarz. Przyrząd do gięcia sprężyn, zabezpieczających sworzni tłokowy.
24656. 28.8 1951. Piotr Dworniczak, kier. odlewni. Skrócenie czasu obróbki tokarskiej klamek przez zastosowanie nakielka przy kłance.
24657. 28.8 1951. Kazimierz Rebeś, szlifierz. Zastosowanie proszku karborundowego, przygotowywanego z odpadków tarcz ściernych, zamiast proszków szlifierskich sprowadzanych z zagranicy.
24659. 28.8 1951. Jan Bruzda, mistrz. Nowa konstrukcja zacisku na końcu liny.
24660. 28.8 1951. Donat Urgacz, ślusarz. Przyrząd do zwijania pierścieni sprężynowych na tokarni.
24661. 28.8 1951. Stanisław Papoń, mistrz ślusarski. Zmiana konstrukcji umocnienia noży przy nożycy.
24663. 28.8 1951. Władysław Kowalski, mistrz. Zastosowanie wytłaczania części konstrukcyjnych zamiast kępowania.
- 24688, 24689. 28.8 1951. Eryk Nowak i Maksymilian Glezer, brygadziści. Skonstruowanie przyrządu, ułatwiającego spawanie boków zasobnika.
24691. 28.8 1951. Władysław Chwirut, technik. Projekt podstawki do uchwycenia próbek przy badaniu twardości.
24692. 28.8 1951. Wacław Grzęda, mechanik. Opracowanie mechanizmu hamującego na bębnie przy urządzeniu do przesuwania wyciągu elektrycznego w kierunku poziomym.
24693. 28.8 1951. Stanisław Pluta, prac. umysłowy. Zaproponowanie zmiany miejsca zamstawiania destylarki do wody.
24697. 28.8 1951. Wacław Grzęda, mechanik. Zastosowanie dwóch noży tokarskich do cięcia tulei na pierścienie tłokowe silników.
24698. 28.8 1951. Jan Wolanin, technik. Zastosowanie do tokarni czołowej skrzynki biegów typu samechodowego i sprzęgła.
24700. 28.8 1951. Władysław Chwirut, technik. Zamontowanie czujnika przy maszynie do badania wytrzymałości na rozerwanie.
- 24701—24703. 29.8 1951. Józef Stacherski i Antoni Jasiak, mistrzowie, oraz Stanisław Łazik, kierownik. Zwiększenie obrotów drutociągów.
24704. 29.8 1951. Witold Trocha, mistrz. Zastosowanie drugiego wyłącznika przy prasach na zimno celem zmiany kierunku obrotów.
- 24705, 24706. 29.8 1951. Zenon Mikłasiński, kierownik, i Stefan Łęski, mistrz. Przystosowanie urządzenia do hartowania drutu na wodę także na olej.
- 24707, 24708. 29.8 1951. Zygmunt Kępa, robotnik, i Stanisław Łazik, mistrz. Zastosowanie blachy handlowej do wykonywania kotłów zamiast odlewu żeliwnego.
- 24709, 24710. 29.8 1951. Zygmunt Kępa, hartownik, i Wiktor Chabrzyk, mistrz. Zwiększenie obrotów maszyn siatkarskich.
24711. 29.8 1951. Kazimierz Dziubek, formierz. Zastosowanie chłodników przy formowaniu w celu polepszenia jakości odlewów.
24712. 29.8 1951. Stefan Wasążnik, kontroler. Przyrząd do ułatwienia znaczenia części 11.10.
24713. 29.8 1951. Władysław Laufer, mistrz. Zastąpienie miedzi przez aluminium w części 13.30, 59.47 i 59.48.
24714. 29.8 1951. Leon Nowakowski, szlifierz. Skasowanie szlifowania przy osi pedału.
24715. 29.8 1951. Marcin Kowalski, ustawiacz. Zmiana stanowiska obróbki części 10124.
24716. 29.8 1951. Marcin Kowalski, ustawiacz. Zmiana planu operacyjnego korka wlewu.
24725. 29.8 1951. Konrad Iwan, frezer. Zastosowanie rylnicy przy frezarce w celu uniemożliwienia rozlewania się oliwy.
24726. 29.8 1951. Gustaw Kaleta, tokarz. Zastosowanie drugiego wyłącznika z lewej strony suportu tokarki.
24727. 29.8 1951. Jan Roszycki, wiertacz. Zmiana sposobu obróbki kołnierzy do kotłów SP 300 ltr.
24743. 29.8 1951. Jan Pachwald, tokarz. Zastosowanie przy młotku pneumatycznym części wymiennej, łatwej ulegającej zużyciu.
- 24744, 24745. 29.8 1951. Henryk Kryczyk, st. brygadzysta, i Hubert Kryczyk, brygadzysta. Zbudowanie maszyny do frezowania luster suwakowych gazomierzy.
24746. 29.8 1951. Stanisław Piłatowicz, brygadzysta. Uniwersalny przyrząd do wykonywania i sprawdzania szablonów, sprawdzianów i narzędzi.
- 24747, 24748. 29.8 1951. Waldemar Kosylarz, st. asystent, i Józef Fitas, nadmistrz. Częściowe zastąpienie wysokoprężowej surówki odlewniczej surówką martenowską.
24752. 29.8 1951. Józef Pyclik, ustawiacz. Wykonanie krzywki do automatu „Index 24” w celu skrócenia czasu jednostkowego przy cięciu kołków.
24762. 29.8 1951. Władysław Twardak, hartownik. Przekonstruowanie pieca solnego do hartowania.
24763. 29.8 1951. Jan Zwiorek, ślusarz. Przeróbka rur do żarzenia drutu o średnicy 0,5 na biało oraz umieszczenie w tyglu jednocześnie czterech rur zamiast trzech.
- 24764, 24765. 29.8 1951. Alfred Łysko, ślusarz, i Oskar Beigel, spawacz. Ulepszenie składania sił szczelnych.
24791. 30.8 1951. Wilhelm Zawada, ślusarz. Remont wytartego wału bez rozbiórki instalacji.
24793. 30.8 1951. Czesław Nowak, ślusarz. Przyrząd do wytwarzania zamków do szaf rozdzielczych.
24799. 30.8 1951. Bronisław Pruss, ślusarz. Opracowanie i zastosowanie zderzaka do dźwigni prowadnika.
- 24800, 24801. 30.8 1951. Antoni Ulanowicz i Edward Pietruszewski, tokarze. Zastąpienie wiertel spiralnych wiertłami płaskimi przy wierceniu otworów o średnicy poniżej 0,2 mm na głębokości powyżej 10 mm.
24808. 30.8 1951. Jan Brudny, ślusarz. Przyrząd do obcinania nakrętek przed gwintowaniem.
24811. 30.8 1951. Tadeusz Małecki, galwanizator. Odłuszczenie przedmiotów przeznaczonych do cynkowania przez gotowanie w roztworze ługu sodowego.
24813. 30.8 1951. Jan Balcarek, mistrz tokarski. Opracowanie i skonstruowanie stempli i oprawek do tłoczenia sześciokąta w tulejkach podajnikowych i zaciskowych.
24816. 30.8 1951. Józef Kołodziej, galwanizator. Zastosowanie głowiczki szybkiej „Lumip” do nacinania śrub.
24817. 30.8 1951. Hubert Stolarz, tokarz. Opracowanie i sporządzenie noża tokarskiego, umożliwiającego obróbkę jednym nożem odlewów mosiężnych do końcówek głowic kablowych.

- 24819, 24820. 30.8 1951. Rajnold Węgrzyk, ślusarz, i Jan Balcarek, mistrz tokarski. Prasa do wyciągania rdzeni kokilowych bez uszkodzenia odlewanej sztuki.
24825. 30.8 1951. Edward Grajcar, technik. Wycinak otworów podłużnych we wspornikach prądnicy.
24828. 30.8 1951. Eryk Szwonke, ślusarz. Sporządzenie wykrojnika do wykonania tulei z kołnierzem, umożliwiającego otrzymywanie tulei za pomocą jednego suwu przyrzędu.
24829. 30.8 1951. Józef Zięba, frezer. Przerzucenie operacji wykończenia gwintu z frezarki na wiertarkę.
24849. 30.8 1951. Mieczysław Kosiorowski, kier. ruchu. Wyeliminowanie oddzielnej operacji nawiercania przy wykonywaniu nakrętek kółpakowych do żelazek domowych.
24850. 30.8 1951. Bogumił Damm, kier. narzędziowni. Skonstruowanie uchwytu nastawnego do noży tokarskich.
24851. 30.8 1951. Tadeusz Korycki, kalkulator. Przyrząd do wkręcania śruby w płytkę do regulacji magnezu C1-116.
- 24852—24854. 30.8. 1951. Lucjan Prabudzki i Ludwik Ziemak, ustawiacze, oraz Wincenty Wildangier, kierownik. Przeniesienie operacji obcinania półfabrykatu 3817 z tokarni na prasy.
- 24867, 24868. 30.8 1951. Jan Śliwka, kier. produkcji, i Franciszek Witanowski, formierz. Zmiana systemu pracy w odlewni.
24874. 30.8 1951. Zygmunt Zasadzki, brygadzysta. Zmiana sposobu łączenia blach piekarnikowych do kuchen gazowych i kombinowanych.
24875. 30.8 1951. Bronisław Fankidejski, tokarz. Ulepszenie sposobu obróbki korpusów wentyli 3B do zlewozmywaków.
24876. 30.8 1951. Stanisław Markiewicz, elektryk. Zastosowanie automatycznego wyłącznika frezarki do igieł.
24877. 30.8 1951. Henryk Kowalski, brygadzysta. Skomasowanie operacji wycinania otworów w pokrywie zamka.
24878. 30.8 1951. Zygmunt Kępa, hartownik. Zwiększenie obrotów reduktora oraz uruchomienie dwóch dodatkowych bębnow w celu zwiększenia wydajności pieca.
24879. 30.8 1951. Stanisław Cybulski, brygadzysta. Nowy sposób wytłaczania nóg do kuchen węglowych.
24880. 30.8 1951. Franciszek Hennig, kier. planowania. Zmiana materiałowa przy produkcji kurków do kuchenek.
24881. 30.8 1951. Władysław Włodowski, kalkulator. Nowy sposób badania szczelności kurków gazowych.
24882. 30.8 1951. Jan Grzywacki, tokarz. Opracowanie składników pasty do uszczelniania kurków.
24883. 30.8 1951. Bronisław Fankidejski, brygadzysta. Zmiana sposobu wykonywania tulejek, prowadzących grzybek w wentylu bezpieczeństwa kotłów warzelnych.
- 24884, 24885. 30.8 1951. Edmund Dąbrowski i Władysław Knozowski, robotnicy. Zastosowanie spawania elektrycznego punktowego zamiast nitowania ramiączka w żaluzjach wentylacyjnych.
- 24886, 24887. 30.8 1951. Sylwester Dominiczak, ślusarz, i Stanisław Kornacki, tokarz. Zmiana obróbki rurki przelewowych w płuczkach „Corona“.
24888. 31.8 1951. Józef Gołębiewski, formierz. Zastosowanie jednego wlewu zamiast dwóch przy odlewaniu ścianek zlewozmywaków.
24893. 31.8 1951. Tadeusz Witczak, szlifierz. Przyrząd do zaprawiania tarcz szlifierskich.
24899. 31.8 1951. Henryk Maślanka, ślusarz. Wyremontowanie i uruchomienie prasy.
- 24902, 24903. 31.8 1951. Bolesław Górecki i Bogdan Lewandowski, kontroler. Ulepszenie wykrojnika 30-PTS 556.
24904. 31.8 1951. Wincenty Kowalski, mistrz warszt. Uszczelnienie drzwiczek przy szlifierkach hydraulicznych za pomocą filcu oraz zastosowanie filtru w przelotach powietrznych.
24908. 31.8 1951. Ignacy Klyta, nadmistrz. Wykonanie matrycy do tłoczenia siodełek do rur turbinowych.
24911. 31.8 1951. Antoni Łukasiewicz, tokarz. Zastosowanie frezarki pionowej z nożem osadzonym w wytaczadle do wykańczania otworu w piąście osi.
24912. 31.8 1951. Bolesław Powązka, tokarz. Zmiana uchwytu do obróbki tłoka.
24913. 31.8 1951. Alojzy Migdalczyk, mistrz tokarski. Zmiana przyrzędu i narzędzia do obróbki głowicy LB 45.
- 24914, 24915. 31.8 1951. Jan Kurkowski, spawacz, i Tadeusz Traczyk, pom. spaw. Zastosowanie oszczędnościowego cięcia szyn palnikiem do wsadu żeliwiaka.
24916. 31.8 1951. Tadeusz Motyka, mistrz. Projekt i wykonanie specjalnego wózka do przewożenia obrabiarerek.
24917. 31.8 1951. Józef Gryczan, brygadzysta. Powiększenie pomostu przy żelwiaku dla przygotowania dostatecznej ilości surowca przed wytopem.
24918. 31.8 1951. Jan Orzechowski, mistrz. Wiercenie otworu korbowodu regulatora na wiertarce poziomej.
24919. 31.8 1951. Antoni Rymśza, tokarz. Wykonanie specjalnego noża oraz obsady do gwintownika do obróbki nakrętek do chłodnicy.
24920. 31.8 1951. Alojzy Migdalczyk, mistrz tokarski. Zmiana uchwytu do pierwszej operacji obróbczej haka nr rys. 74.10.
24921. 31.8 1951. Włodzimierz Misztal, hartownik. Zastosowanie roztworu oleju gazowego 65% i soli kuchennej 35% przy hartowaniu igieł do przesywaczki.
24923. 1.9 1951. Wiktor Niedziółko, kontroler. Wyeliminowanie rdzenia i kokila przy formowaniu oprawy łożyska.
24924. 1.9 1951. Zygfryd Andrzejewski, kontroler. Wykonanie do szlifierki pasków parcianych bez końca.
24925. 1.9 1951. Stefan Adam, kierowca. Ulepszenie przyrzędu do frezowania rury wylotowej.
24926. 1.9 1951. Roman Przygodzki, mistrz tokarski. Zastosowanie obróbki kanałków tłoka za pomocą dwóch noży skrawających jednocześnie.
24927. 1.9 1951. Edward Szkudlarek, formierz. Częściowe przeniesienie rdzenia przy formowaniu korpusu wentylatora.
24937. 1.9 1951. Roman Grabowski, uczeń tokarski. Zmiana obróbki rury wylotowej.
24938. 1.9 1951. Tadeusz Kosior, instruktor. Opracowanie konstrukcji szcęk do uchwytu samocentrującego, mocujących na małej długości tuleję przy wyrobie pierścieni.
24939. 1.9 1951. Mieczysław Jaros, zast. kier. wydz. Skonstruowanie uchwytów frezerskich do wykonywania dźwigni samochodowego hamulca próżnicowego.
24940. 1.9 1951. Aleksander Kita, kontroler. Wykonanie oprawki nożowej do trzech jednoczesnych operacji.
24941. 1.9 1951. Mieczysław Durlej, brygadzysta. Przeniesienie operacji rozwiercania korpusów LuV-1 z rewolwerówki na wiertarkę.

24942, 24943. 1.9 1951. Marian Chmielecki i Marian Krzeszowski, mistrzowie. Anulowanie operacji 3/220 przy obróbce detalu H 101-30.

24944. 1.9 1951. Julian Szczerski, brygadzysta. Zastosowanie specjalnych szczęk do mocowania w imadle po 16 sztuk podkładek H 2009 przy obróbce na frezarce.

24945. 1.9 1951. Jan Sochacki, mistrz. Przyrząd wiertarski do wiercenia i gwintowania tłoków do cylindrów hamulców kolejowych.

24946. 1.9 1951. Mieczysław Jaros, zast. kier. Skonstruowanie uchwytu frezerskiego do wykonywania operacji 60 przy detalu H 4 K 25-14.

24947. 1.9 1951. Edward Kania, brygadzysta. Przyrząd wiertarski do tulei H 2009-6.

24951. 1.9 1951. Stanisław Watoła, kierownik. Zmiana konstrukcji stojaka na kręgi surowca do pras na zimno i drutociągów.

24952. 1.9 1951. Józef Kufa, brygadzysta. Zaginanie końca drutu do usztywnienia form czworokątnych „Steinmetz“ sposobem mechanicznym.

24955—24957. 1.9 1951. Piotr Ratajczyk i Ludwik Grabizna, kierownicy, oraz Benedykt Kozak, dyr. techn. Produkcja drutu zastępczego.

24959—24961. 1.9 1951. Ryszard Grychnik, elektryk, Antoni Hetmał, ustawiacz, i Tadeusz Biernat, ślusarz. Zastosowanie płytek z węglików spiekanych do przewodników i obcinaczy drutu przy sadzarkach angielskich.

24962. 1.9 1951. Bolesław Włodarczyk, mistrz. Zastosowanie suportu stałego do wyrównywania średnicy zewnętrznej tarcz ściernych, szlifujących taśmy przy tamborach szlifierskich, bezpośrednio przy maszynie i w czasie jej pracy.

24964. 3.9 1951. Jan Krzemień, ślusarz. Wykonanie zapadki zderzaka, zabezpieczającego przed wyskoczeniem stołu strugarki wzdłużnej „Billeter“ nr 852 na wypadek zacięcia się automatu.

24966. 3.9 1951. Adolf Adamski, ślusarz. Przyrząd wykonujący podkładki izolacyjne za pomocą jednej operacji.

24971. 3.9 1951. Antoni Bar. Opracowanie i skonstruowanie przyrządu walcowego do czyszczenia sklejek i ręcznej wiertarki elektrycznej.

24972. 3.9 1951. Antoni Bartkowiak, ślusarz. Doprowadzenie do stanu używalności sprzęgła magnetycznego do obrabiarki „Ernold“.

24976, 24977. 3.9 1951. Henryk Matela, przodownik tokarski, i Władysław Mazar, ślusarz. Wprowadzenie oszczędności przy szczękach miękkich do uchwytów „Fordard“.

24978. 3.9 1951. Tadeusz Łuczak, kierownik. Przyrząd do zaokrąglania zębów.

24979—24981. 3.9 1951. Karol Krzemeniewski. Roman Kocik, mistrz ślusarski, i Ludwik Koziołek, ślusarz. Przyrząd do przyspieszania spawania.

24982, 24983. 3.9 1951. Mieczysław Szraube, mistrz ślusarski, i Adam Boliński, mistrz strugarski. Ulepszenie obróbki ręcznej kamieni do wieszaków resorowych wagonów osobowych.

24984, 24985. 3.9 1951. Czesław Zamiar, asystent, i Adam Boliński, mistrz strugarski. Przyrząd mocujący obróbkę skrętów do frezarki Fu 1.

24989. 3.9 1951. Inż. Stanisław Stańek. Uproszczenie piasty rowerowej.

24993. 3.9 1951. Józef Bednarek, mistrz. Zmniejszenie czasu obróbki wałka rurowego więcej niż 4-krotnie.

24994. 3.9 1951. Teofil Lussa, ślusarz. Zastosowanie obróbki maszynowej zamiast ręcznej.

24995. 3.9 1951. Józef Bednarek, mistrz. Zmniejszenie czasu remontu zbiornika na wodę.

25000. 3.9 1951. Teofil Lussa. Zmiana sposobu obróbki kątownika poprzeczek do aparatów kluczowych P-646.

25001. 3.9 1951. Paweł Becker, mistrz ślusarski. Wykonanie dwóch nowych wykrojników do tłoczenia płytek.

25002. 3.9 1951. Paweł Becker. Wprowadzenie do produkcji dotychczasowych odpadków blachy.

25003, 25004. 3.9 1951. Franciszek Młodzik, mistrz, i Franciszek Kujawa, robotnik. Wykorzystanie dotychczasowych odpadków do dalszej produkcji.

25005, 25006. 3.9 1951. Stanisław Król i Leon Lewandowski, spawacze. Zaoszczędzenie ołowiu przy spawaniu blachy.

25007, 25008. 3.9 1951. Oskar Kasse, ślusarz, i Andrzej Turowski, mistrz ślusarski. Zaoszczędzenie pracy przy naprawie sprzęgła wiertarki.

25009. 3.9 1951. Bronisław Jarzębowski, przodownik. Uproszczenie pracy szlifierki poziomej Xo-37043.

25011. 3.9 1951. Stefan Wrazidło, cieśla. Skonstruowanie pieca grzewniczo-kowalskiego, zużywającego mniej gazu przy tej samej pracy.

25012. 3.9 1951. Józef Bobrzyk, ślusarz. Uproszczenie strugania kątowników.

25014. 3.9 1951. Alojzy Kuno, mł. konstruktor. Wykonanie rysunków w celu przebudowy głowicy N 4118.

25015, 25016. 3.9 1951. Edward Maliński, ślusarz, i Stanisław Matuszak, kowal. Zastąpienie przekładni pasowych przy transporterze w kotłowni przekładniami ślimakowymi.

25017. 3.9 1951. Alojzy Napierała, kowal. Przeróbka przyrządu, umożliwiająca zredukowanie jednej operacji obróbkowej.

25018. 3.9 1951. Stefan Wawrzyniak, ślusarz. Wykonanie przy prasach mimośrodowych urządzenia, zabezpieczającego przed uszkodzeniem przyrządów, oraz przerobienie uchwytu przy obcinarce.

25019. 3.9 1951. Jan Muszyński, ślusarz. Przeróbka wyłącznika przy prasie korbowej PL 3-32140.

25021. 3.9 1951. Leon Stachowiak, ślusarz narzędziowy. Poprawienie przyrządu do gięcia pałaka do poduszki smarnej w celu opuszczenia jednej operacji gięcia.

25022. 3.9 1951. Zenon Begier, tokarz. Wykonanie ulepszonego uchwytu do frezowania pokrywki.

25023—25026. 3.9 1951. Mieczysław Susicki, dyr., inż. Czesław Zamiar, kier. warszt., Franciszek Wiśniewski, asystent, i Florian Drąg, brygadzysta. Wykonanie łożysk rolkowych zamiast sprowadzania ich z zagranicy.

25027. 3.9 1951. Piotr Głowacki, robotnik. Wylepienie kadzi odlewniczych masą ogniotrwałą zamiast obmurowania cegłą szamotową.

25028. 3.9 1951. Wiktor Jarecki. Połączenie dwóch modeli w jeden w celu wykonania jednego odlewu zamiast dwóch.

25032. 3.9 1951. Edmund Adamski, teletechnik. Wykonanie zastępczych sznurów mikrotelefonicznych wzamian oryginalnych.

25033. 3.9 1951. Wojciech Chorabuk, ślusarz. Gięcie uszka do sprężyn w przyrządzie do gięcia zamiast wytłaczania.

25034. 3.9 1951. Adolf Adamski, ślusarz. Przyrząd do dziurkowania podkładek.

25036. 6.9 1951. Jan Barcik, technik. Dodawanie do 10 zawias wahadłowych jednego drucika naciągającego zamiast 10.

25037. 6.9 1951. Piotr Plinta, kalkulator. Pakowanie odlewów anticorodalowych tylko w skrzynie, a nie jak uprzednio w kartony i skrzynie.

25038. 6.9 1951. Augustyn Mrowiec, ślusarz. Ulepszenie produkcji szybrów do zamków wpuszczanych.

25039. 6.9 1951. Szczepan Konopko, ślusarz. Wyeliminowanie dwóch kompletów narzędzi do wyrobu pokryw zasuw drzwiowych i zastąpienie jednym.

25040, 25041. 6.9 1951. Marian Prędko, technik, i Bolesław Szczygieł, mistrz odlewniczy. Zastosowanie tulejek do skrzynek form w celu ponownego użycia skrzynek.

25042. 6.9 1951. Wiktor Kamper, ślusarz. Uproszczenie frezowania serc do kurków gazowych.

25043. 6.9 1951. Marian Michniak, tłocznik. Skrócenie czasu obróbki rozet oraz zmniejszenie zużycia materiału na rozety TK 1306 M i 1325 N.

25044. 6.9 1951. Wojciech Piszczek, ślusarz. Przeróbka wykrojnika do rozet TK 1621.

25045. 6.9 1951. Edward Pierchała, robotnik. Zastosowanie tarczy ochronnej przy falcowaniu wiader na falcarce pionowej.

25046, 25047. 6.9 1951. Stanisław Wardęga, robotnik, i Zygmunt Kępka, elektromonter. Wykonanie i zastosowanie rolek do wygładzania zgnieceń dolnych części garnków.

25048. 6.9 1951. Stanisław Szczepanik, formierz. Zmiana składu rdzeni grzejników przez zastąpienie oleju klejem pasowym lub malarskim.

25049. 6.9 1951. Franciszek Wesołowski, tokarz. Przyrząd upraszczający obróbkę wkładek do pomp cukrowniczych P-4552.

25050. 6.9 1951. Julian Dwojackski, robotnik. Nieprzykręcanie den kuchen węglowych i kombinowanych do ścian bocznych.

25051, 25052. 6.9 1951. Longin Włosek, technik, i Kazimierz Miernik, ślusarz. Zmiana konstrukcji syfonu do szeregowej umywalni dwurzędowej.

25053. 6.9 1951. Alojzy Specjał, dyr. techn. Połączenie w jedną czynność zamykania denek puszek i podwijania krawędzi płaszczy.

25054, 25055. 6.9 1951. Tadeusz Pniak, ślusarz, i Henryk Olchawa. Uruchomienie zniszczonej drukarskiej maszyny offsetowej w zakładach opakowań blaszanych.

25056—25058. 6.9 1951. Kazimierz Dziedzic, technik, Jan Wąsikowski i Józef Proszkowski. Nowy sposób lutowania płaszczy puszek ogórkowych bez uszkodzenia lakieru powłokowego.

25059—25061. 6.9 1951. Stefan Jakubowski, prac. umysłowy, Stefan Sendecki i Zbigniew Strzelecki. Opracowanie przepisów, dotyczących gospodarki odpadkami blaszanymi.

25062, 25063. 6.9 1951. Stanisław Łazik, druciarz, i Józef Stacherski. Zwiększenie obrotów drutociągów.

25064. 6.9 1951. Józef Staniszewski, ślusarz. Zastosowanie w rurkach prowadzących utwardzonych tulejek stożkowych celem zmniejszenia powierzchni tarcia drutu.

25066. 6.9 1951. Oskar Groger, prac. umysłowy. Skonstruowanie drewnianego zbiornika do transportu kwasu solnego.

25067. 6.9 1951. Maksym Rozkoszek, ślusarz. Skonstruowanie urządzenia do próbowania na szczelność rur płomiennych do pieców kąpielowych.

25068. 6.9 1951. Ryszard Karczyński, ślusarz. Uproszczenie sposobu łączenia kurka z przewodem gazowym w kuchniach.

25069. 6.9 1951. Czesław Pohl, inż. Sposób umocowania galeryjek przy kuchniach węglowych nr 43 i 61.

25070, 25071. 6.9 1951. Aleksander Helak i Józef Jagodziński, ślusarze. Wykorzystanie zużytych noży do nożyc tablicowych.

25072. 6.9 1951. August Wiśniewski, mistrz ślusarski. Ulepszenie sposobu produkcji koszyków rdzeniowych do rdzeni do formowania kadłubów pomp głębinowych.

25073. 6.9 1951. Tadeusz Janik, robotnik. Zastąpienie otworami gwintowanymi nakrętek w drzwiczkach pieców uniwersalnych.

25074. 6.9 1951. Stanisław Cybulski, robotnik. Ujednostajnienie wymiarów listewek, prowadzących płytki regulacyjne do dopływu powietrza w piecach stałopalnych, oraz wycinanie otworów wykrojnikiem zbiorczym.

25075. 6.9 1951. Antoni Wiśniewski, elektryk. Wyremontowanie we własnym zakresie silników elektrycznych znalezionych w złomie.

25076. 6.9 1951. Kazimierz Sieczka, elektryk. Wyszukanie w złomie i wyremontowanie pięciu silników elektrycznych.

25077. 6.9 1951. Stefan Leśkiewicz, ślusarz. Przerzucenie czynności wiercenia głowic umywalni „Olimpia“ z tokarni na wiertarkę.

25078. 6.9 1951. Stefan Szczygieł, ślusarz. Przyrząd wiertniczy do wiercenia części autoklawów.

25079, 25080. 6.9 1951. Bronisław Adamczyk i Marcin Bogusławski, modelarze. Wykonanie listew do umywalni łącznie z mydelniczkami w jednym odlewie.

25081. 6.9 1951. Zygfryd Cebulski, robotnik. Obróbka łuków nr 20 za pomocą jednej czynności zamiast dwóch.

25084. 6.9 1951. Józef Dola, ślusarz. Rozcinanie krążków gumowych w wyciągach pieców hartowniczych przy wymianie.

25085. 6.9 1951. Maksymilian Wolny, ślusarz. Wykonanie przyrządu do wyrobu sprężyn w celu podwojenia wydajności.

25086. 6.9 1951. Karol Lorenc, cieśla. Zmiana wygięcia zębów piłek taśmowych, umożliwiającą pracę piły bez drgań i podnoszącą wydajność dwukrotnie.

25087. 6.9 1951. Witold Farnik, ślusarz. Skonstruowanie płytki spodniej narzędzia podkowiarskiego, umożliwiającej zmianę narzędzia w maszynie bez zmiany płytki.

25088. 6.9 1951. Ryszard Dąbrowski, blacharz. Skonstruowanie wykrojnika tłocznika do uszek skopków.

25089. 6.9 1951. Karol Lach, ślusarz. Dorobienie przyciskacza sprężynowego do automatu do walcowania wkrętek do metali.

25090, 25091. 6.9 1951. Antoni Walaszek i Michał Szymik, nastawicze. Wykonanie narzynek „Wagnera“ we własnym zakresie w celu umożliwienia wymiany poszczególnych narzynek.

25092. 6.9 1951. Rudolf Kisza, technik. Wykorzystanie starej matrycy do kucia nakrętek na gorąco przez zastosowanie odpowiedniego uchwytu.

25093, 25094. 6.9 1951. R. Staniszewski i Józef Rokita, technicy. Przekonstruowanie starych maszyn na obrzynarki butli.

25096—25099. 6.9 1951. Władysław Tkaczyk Ignacy Gordel i Antoni Morawiec, cynkownicy, oraz Jan Sikorski, kowal. Podniesienie jakości i ilości cynkowanych kubków.

25100. 6.9 1951. Ludwik Kuc, ślusarz. Udoskonalenie ochrony przy nożu rzeźnickim.

25101. 6.9 1951. Jan Kosiak, technik. Wybieranie ołowiu z piast zużytych tarcz szmerglowych.

25102. 6.9 1951. Ludwik Kuc, ślusarz. Ulepszony sposób zamocowania noża w trzonku przy jarzyniakach.

25118. 7.9 1951. Henryk Cerekwicki, galwanizator. Skonstruowanie kielicha obrotowego do cynkowania i kadmowania drobnych części.
25119. 7.9 1951. Ryszard Baryłkiewicz. Zastosowanie zespolu noży do nacinania ząbków na szczękach Forkardt'a.
25121. 7.9 1951. Tadeusz Grochocki, ślusarz. Skonstruowanie uchwytu do toczenia trójników.
- 25137, 25138. 7.9 1951. Franciszek Pawlewicz, mistrz tokarski, i Stefan Żelazny, mistrz ślusarski. Skonstruowanie przyrządu tokarskiego z wkładkami z węglików spiekanych.
- 25166—25168. 7.9 1951. Julian Czerniak oraz Feliks Filipek i Alfred Krzykawski, technicy. Zastąpienie podpory drewnianej przy demontażu dźwigu mostowego przez maszyny stalowe.
- 25174—25176. 7.9 1951. Bogdan Tamioła, kreślarz, oraz Stanisław Kamiński i Stanisław Spychaj, ślusarze. Wykonanie ze złomu automatu do toczenia korków uszczelniających.
25177. 7.9 1951. Kazimierz Reczyński, frezer. Przyrząd do szlifowania pokryw pomp olejowych.
25178. 7.9 1951. Kazimierz Reczyński frezer. Przyrząd do wykonywania kanałki smarowego na ścianie pokrywy pompy olejowej.
25179. 7.9 1951. Rudolf Bałtowski, stolarz maszynowy. Zastosowanie przyrządu do produkcji ramiaków.
25180. 7.9 1951. Kazimierz Bilewicz, przod. traserski. Opracowanie szablonów do trasowania odmulacza ścian sitowej i drzwiczkowej przy parowozach.
25181. 7.9 1951. Radosław Lagner, ślusarz. Opracowanie kleszczy do zakładania sprężyn na uchwytach szybkocomocujących.
- 25204, 25205. 7.9 1951. Kazimierz Nowakowski i Stanisław Orłowski, prasery. Zastosowanie tolerancji przy wykonywaniu matryc do wyrobu nitów.
25206. 7.9 1951. Stefan Urban, mistrz. Skonstruowanie specjalnej dźwigni do transportowania matryc na młot przy odkuwaniu krążków obręczy kół.
25207. 7.9 1951. Stanisław Kierysz, ślusarz. Urządzenie do smarowania młota parowego, ograniczające zużycie oleju cylindrycznego.
25208. 7.9 1951. Józef Spluzka, kontroler. Zastosowanie ręcznej ściernicy węzowej do końcowej operacji przy obróbce kół zębatach zamiast ręcznego pilowania.
25209. 7.9 1951. Franciszek Wieczorek, robotnik. Zastosowanie ochron przed zanieczyszczeniem gniotowników masy formierskiej.
- 25210, 25211. 7.9 1951. Czesław Jaworski, ślusarz, i Jan Radny, mistrz narzędziowy. Urządzenie zabezpieczające tłok kompresowy przed uszkodzeniem.
- 25212, 25213. 7.9 1951. Piotr Adamczyk i Stanisław Słociński, modelarze. Zastosowanie drutu stalowego zamiast sznura do naciągania ręcznych piłek stolarskich.
- 25214, 24215. 7.9 1951. Ludwik Blachnik, robotnik, i Kazimierz Motyl, mistrz. Urządzenie do odprowadzania par oliwy z kompresorów, polepszające warunki higieniczne.
- 25218—24220. 7.9 1951. Ludwik Blachnik, pom. elektr., Jan Stachurzewski, rymarz, i Stanisław Maślankiewicz, ślusarz. Zastosowanie haków do podtrzymywania pasa w czasie remontu kompresorów.
- 25221—25223. 7.9 1951. Ludwik Blachnik, pom. elektr., Jan Stachurzewski, rymarz, i Stanisław Maślankiewicz, ślusarz. Zmiana sposobu ustawienia silnika kompresorowego w celu ułatwienia konserwacji.
25224. 7.9 1951. Longin Siwek, szlifierz. Wykonanie uchwytu do szlifowania osi dławic.
- 25225, 25226. 7.9 1951. Zdzisław Hassa i Aleksander Mazur, technicy. Zastąpienie reduktora obrotów przy rolnicy do gwintowania śrub przez przekładnię pasową.
- 25229, 25230. 7.9 1951. Antoni Hebel i Zygmunt Mikołajewski, referenci. Zastosowanie taniego płynu zastępczego zamiast terpentyny do rozrabiania farb i kitu.
25231. 7.9 1951. Feliks Żugajewicz, monter. Przyrząd do wyciskania we wkrętkach otworów o profilu sześciokątnym.
25232. 7.9 1951. Zofia Czekalska, robotnica. Zastosowanie roztworu ługu sodowego do trawienia odbłyśków przed srebrzeniem zamiast polerowania.
25233. 7.9 1951. Józef Czystocz, ślusarz. Skrócenie długości gwintu przy produkowanych częściach.
25234. 7.9 1951. Stefan Gąsiorowski, ślusarz. Przyrząd do wyjmowania końcówek materiału z automatów do produkcji łąbków do igieł lekarskich.
25235. 7.9 1951. Tadeusz Kawa, blacharz. Lutowanie pierścieni dociskowych do gazomierzy.
25236. 7.9 1951. Stefan Danisiewicz, ślusarz. Przekonstruowanie oprawek do rolek toczących, używanych jako narzędzia przy obróbce tarcz ściernych.
- 25237, 25238. 7.9 1951. Fryderyk Poczka, mistrz, i Augustyn Damski, kierownik. Przekonstruowanie głowic do wiertel przy piłowiertarce w celu przyspieszenia obróbki szyn.
25239. 7.9 1951. Leon Duś, ślusarz. Przeróbka paleńska do suszenia lejów w hali odlewniczej.
- 25241—25243. 7.9.1951. Mikołaj Femian, Mieczysław Kowalczyk i Paweł Mrawiec, spawacze. Wykonanie stołów spawalniczych z wyciągami w celu polepszenia warunków bezpieczeństwa i higieny pracy.
25254. 7.9 1951. Jan Gajda, kowal. Wzmocnienie konstrukcji podwozia w wózkach wywrotowych, używanych do przewożenia surowców w hucie.
25256. 7.9 1951. Antoni Dziedzic, ślusarz. Opracowanie i wykonanie kuchenki gazowej, zasilanej gazem ziemnym.
25258. 7.9 1951. Izidor Tura, kowal. Przyrząd do krępowania blach.
25259. 7.9 1951. Inż. Czesław Stefański. Roztrasowanie blach, używanych przy produkcji parowozów.
- 25267, 25268. 8.9 1951. Bronisław Nawierski, st. kontroler, i Alfred Księski. Przyrząd do podnoszenia kotłów przy próbie na szczelność.
25269. 8.9 1951. Stanisław Ziętarski, kierownik. Wyeliminowanie operacji szlifowania przy badaniu na twardość.
25270. 8.9 1951. Zygmunt Materek, mistrz. Wykonanie przy odlewie koła zamachowego trzech odlewów zamiast jednego.
25276. 8.9 1951. Józef Sułek, kierownik. Zastosowanie odpowiedniego materiału na tłoczni do tłoczenia na gorąco.
25282. 8.9 1951. Czesław Szczykutowicz, kier. grupy. Ulepszenie przyrządu do wstępnego zaciskania papierka.
25283. 8.9 1951. Henryk Dąbrowski, ustawiacz. Zabezpieczenie kontrolerki przy sprawdzaniu produkcji.
25284. 8.9 1951. Dominik Sułek, brygadzysta. Rekonstrukcja krzywki do produkcji wkrętek.
- 25285—25287. 8.9 1951. Jan Szymaniak, mistrz, oraz Henryk Dułęba i Henryk Papiński. Zastosowanie do matryc rynienek i wyrzutników.
25288. 8.9 1951. Jan Szymaniak, mistrz. Przyrząd do kalibrowania i kształtowania.

25289. 8.9 1951. Stanisław Basa, brygadzysta. Przyrząd do wycinania otworów przy jednoczesnym planowaniu.

25290. 8.9 1951. Marcin Zadkowski, brygadzysta. Zastosowanie koła ręcznego przy obrzynarkach do regulowania ustawienia uchwytu.

25291. 8.9 1951. Stefan Garbala, brygadzysta. Zmiana szczeliwa tłoków pompy.

25292. 8.9 1951. Stefan Adamski, brygadzysta. Zmiana konstrukcji i materiału matrycy.

25293. 8.9 1951. Aleksander Pilniakowski, nadmistrz. Rekonstrukcja kopiału tokarki.

25298, 25299. 8.9 1951. Paweł Thiede, nacinacz pilników, i Antoni Wieczorek, brakarz. Opracowanie formy dwustronnej do nacinania grzbietów pilników półokrągłych.

25307. 8.9 1951. Stanisław Piłatowicz, brygadzysta. Skonstruowanie przyrządu uniwersalnego (skóśnicy) do pomiarów precyzyjnych.

25308. 8.9 1951. Bolesław Pokorniecki, ślusarz. Przyrząd do gwiazdkowania kółek liczydła wodomierzy.

25311. 8.9 1951. Aleksander Gola, formierz. Wykonanie ssawki powietrznej do oczyszczania form odlewniczych.

25312. 8.9 1951. Stanisław Kubiesa, brygadzysta. Zmiana sposobu formowania rdzeni odlewniczych przez zastosowanie okrągłych prętów zamiast lanych umberlandów.

25313. 8.9 1951. Jan Kenig, kierownik. Wyszukanie ze złomu stali gatunkowej.

25314. 8.9 1951. Stefan Nowak, prac. umysłowy. Wyszukanie ze złomu kilkuset kilogramów stali szybko tnącej.

25315, 25316. 8.9 1951. Władysław Kocpczyński, prac. fizyczny, i Czesław Wojciechowski, mistrz ślusarski. Zmiana sposobu spawania uchwytów ram okiennych.

25317. 8.9 1951. Tadeusz Łuczak, kierownik. Załatwienie sprawy ciągnięcia płytek widia.

25318. 8.9 1951. Zygmunt Chmielewski, przod. frezerski. Wylimowanie procesu trasowania przy frezowaniu części.

25320, 25321. 8.9 1951. Tadeusz Siadak, przodownik, i Marian Gucki. Zainstalowanie w warsztacie wyciągu.

25322, 25323. 8.9 1951. Roman Frąckowiak i Franciszek Tomalak, pracownicy odbioru techn. Zastosowanie wybrakowanych odlewów do produkcji tulei.

25325. 8.9 1951. Andrzej Iwański, gazjer. Ulepszenie dmuchawek czadnicowych.

25326. 8.9 1951. Antoni Zieliński, ślusarz. Zastosowanie blaszki oporowej w celu zabezpieczenia pasa napędowego przed spadaniem z kół szlifierki.

25331—25333. 8.9 1951. Kazimierz Fronc i Kazimierz Jędrzejczyk, brygadziści, oraz Wiktor Chabrzyk, ślusarz. Skonstruowanie szczypców do kształtowania końców drutu do siatek eksportowych.

25341. 8.9 1951. Ernest Grządziel, ślusarz. Zastosowanie klina z rolkami przy głowicy wiertarki.

25347. 8.9 1951. Antoni Kawecki, spawacz. Zmiana sposobu spawania rur suwowych.

25348—25351. 8.9 1951. F. Pietrzak i F. Kamiński, pom. fachowi, oraz Z. Frankowski, frezer, i J. Drewniak, ślusarz. Zastosowanie obróbki na frezarce zamiast ręcznego pilowania przy produkcji korpusów do kondensatorów strojeniowych.

25352. 8.9 1951. Roman Poniński, frezer. Zmiana konstrukcji przyrządu do frezowania tulei.

25365. 8.9 1951. Włodzimierz Arciszewski, konstruktor. Zmiany konstrukcyjne w częściach produkowanych aparatów i uproszczenie obróbki.

25408. 8.9 1951. Roman Sobieszczyk, frezer. Wykonanie frezu palcowego własnego pomysłu, który umożliwił wykonanie kół zębatach do krajarek.

25410. 8.9. 1951. Inż. Tadeusz Borucki. Zmiana sposobu wyrobu przegubu ciągnika.

25427. 10.9 1951. Jan Kierzek, tokarz. Skrócenie czasu obróbki korpusu łożyska do Cr 71 przez przeniesienie obróbki z tokarni na rewolwerówkę.

25428, 25429. 10.9 1951. Sylwester Kitzman, kierownik, i Leon Komieczny, brygadzysta. Przyrząd do strugania głowicy aparatu pociągowego.

25431. 10.9 1951. Stanisław Łukasik, mistrz kowalski. Przyrząd do gradowania odkuwek głowicy ciągnika.

25432. 10.9 1951. Józef Rut, podmistrz. Projekt przeróbki matrycy kuziennej do wykonywania sworzni resorowego.

25433. 10.9 1951. Stanisław Michowski, spawacz. Obrotowy przyrząd do ustawiania i mocowania klocka hamulcowego przy spawaniu.

25434. 10.9 1951. Antoni Urbanak, robotnik. Zastosowanie pedału nożnego do uruchamiania nitownicy zamiast dźwigni ręcznej.

25435, 25436. 10.9 1951. Tadeusz Leśniak, k.er. oddz., i Alojzy Kaczmarczyk. Zastosowanie wybrakowanych osi po odpowiedniej przeróbce.

25448. 10.9 1951. Władysław Palka, ślusarz. Uproszczenie konstrukcji skrzyni narzędziowej parowozu „Śląsk“.

25449. 10.9 1951. Bronisław Kruk, kier. kontroli. Usunięcie demontażu i wtórnego montowania przyrządu napędowego w parowozie.

25458. 10.9 1951. Walerian Urbański, kierownik. Zmiana konstrukcji pokrywy szyn ukośnych pługów ciągnikowego H 28.

25464. 10.9 1951. Henryk Kaczmarek, uczeń ślusarski. Przyrząd do toczenia wkrętów na rewolwerówce.

25465, 25466. 10.9 1951. Ryszard Golema i Wilhelm Drzymała, traserzy. Zastosowanie kart obiegowych do cyklu trasowania, spawania i prostowania przegrzewaczy pary.

25467—25469. 10.9 1951. Walenty Chlebosz, mistrz. Józef Jankowski, nadmistrz, i Tadeusz Kaczanowski, inż. Zastosowanie specjalnego uchwytu do wybijania skrzynek formierskich po odlewie.

25471. 10.9 1951. Roman Skrzypiec, kowal. Zmiana sposobu gięcia kątowników.

25478. 10.9 1951. Ryszard Fuński, tokarz. Wykonanie kła czworokątnego do obróbki śrub i podstawek imarkowych do karuzelówek.

25479. 10.9 1951. Kazimierz Wiśniewski, hartownik. Wykonanie piaskownicy do czyszczenia przedmiotów hartowanych.

25480, 25481. 10.9 1951. Ludwik Huras, ślusarz, i Bronon Kowalski, tokarz. Przyrząd do wytłaczania podkładek z blachy.

25482. 10.9 1951. Bolesław Łaskawiec, prac. fizyczny. Dostosowanie szpuli ze zwijaka na maszynę splotarkę.

25483. 10.9 1951. Eryk Kozik, brygadzysta. Odkuwanie gwintu na oprawkach szczotek do rur zamiast nacinania narzynką.

25484. 10.9 1951. Edward Kamiński, formierz. Zmiana sposobu formowania wanień żeliwnych do topienia cynku.

25485. 10.9 1951. Robert Kuczora, ślusarz. Zastosowanie specjalnych korbek przy operacji zaginania końców siatek ślimakowych.

25486. 10.9 1951. Józef Panasiuk, frezer. Ulepszenie sposobu obróbki nasadki kontaktowej RT 606-484.

25487. 10.9 1951. Feliks Józwak, frezer. Przyrząd do jednoczesnego frezowania 10-ciu korb napędowych.
- 25488, 25489. 10.9 1951. Wincenty Gręcki, przod. stolarski, i L. Świątek, mistrz stolarski. Zastosowanie dodatkowych frezów oraz przerobienie suwaka przy „Balinderze“.
25490. 10.9 1951. Stanisław Hauzdorfer, przod. ślusarski. Przyrząd do nitowania zawias.
25491. 10.9 1951. Erwin Wallach, kontr. produkcji. Wykonanie elektrycznego piecyka laboratoryjnego mutiowego.
25493. 10.9 1951. Antoni Wisła, kontr. techniczny. Zalewanie porów przez spawanie grzybków do hydrantów.
- 25494, 25495. 11.9 1951. Władysław Juraszek i Mieczysław Pawlus, ślusarze. Zmiana napędu elewatora z kół zębatach na paski klinowe.
25496. 11.9 1951. Teodor Skóra, stolarz. Wykonanie dwóch noży do heblarki z nieużywanej piły tartacznej
- 25501—25505. 11.9 1951. Piotr Kalinowski, prac. magazynu, Leon Murzynowski, zast. dyr., Marian Machyna, dyr., oraz Maks Saturna i Józef Pocztowy, kierownicy. Zużytkowanie spalanej stali narzędziowej; przeznaczonej na złom.
- 25510—25513. 11.9. 1951. Stanisław Szilder i Bolesław Siczek, brygadziści, oraz Karol Waclawik, inż., i Władysław Durał, kierowca. Ulepszenie produkcji pierścieni do cewek „Northropa“.
- 25514, 25515. 11.9 1951. Zdzisław Wągrowski, mistrz, i Józef Walas, kier. techn. Wyeliminowanie importowanej soli polerowniczej przez zastosowanie preparatu krajowego.
- 25516—25518. 11.9 1951. Piotr Pielka i Jan Myszor, ślusarze, oraz Mieczysław Jesionek, prac. fizyczny. Ulepszenie rolek przy prostarce II rurowni.
25519. 11.9 1951. Waclaw Piotrowski, kierownik. Odolnienie kondensatu.
- 25520—25522. 11.9 1951. Alfons Ochman i Józef Hoła, ślusarze, oraz Wojciech Smalec, mistrz. Skonstruowanie i wykonanie pieca gazowego do hartowania noży, stempli i matryc.
- 25528, 25529. 11.9 1951. Jerzy Wolny, kowal, i Karol Sleziona, mistrz. Zastosowanie rynn do popiołu.
- 25530—25533. 11.9 1951. Paweł Przybysz, Emanuel Kawka i Józef Stonawski, robotnicy, oraz Józef Czok, mistrz. Zastosowanie czerpaka przy transporcie zendry.
- 25534, 25535. 11.9 1951. Konstanty Wilczek i Ryszard Walocha, ślusarze. Ulepszenie sterowania nożycy.
- 25536, 25537. 11.9. 1951. Franciszek Gerlich, kalibrownik, i Jan Kępa, kier. walcowni. Ulepszenie poprzeczniczy na walcowni „Zgniatacz“.
- 25538, 25539. 11.9 1951. Jan Lichnowski, kierownik, i Władysław Dziuba, nadmistrz. Ulepszenie pracy rekuperatorów III i IV pieca grzewczego.
- 25540, 25541. 11.9 1951. Paweł Apteka, ślusarz, i Piotr Dziaczko. Ulepszenie wózków pokrywowych pieca „Wistra“.
25542. 11.9 1951. Edward Jeżowski, monter. Ulepszenie przy silniku ssawy na spiekalni rud.
25543. 11.9 1951. Ryszard Poloczek, robotnik. Zabezpieczenie odwodnień gazów technicznych przed wybijaniem wody zamykającej.
25544. 11.9 1951. Władysław Gamrot, st. konstruktor. Zmechanizowanie kłapy wylawowej przy mieszalniku surówki.
25545. 11.9 1951. Jan Walczak, ślusarz. Ulepszenie wprowadzenia pręta owalnego do wykroju okrągłego na walcowni „Demag“.
25548. 11.9 1951. Jan Tlatlik, ślusarz. Zastosowanie przeciwwagi zamiast bębna sprężynowego do windy „Demag“.
25550. 11.9 1951. Franciszek Nieglus, kierownik Nowy formularz kontroli dniówek w hucie.
25551. 11.9 1951. Zygmunt Kurzawiński, brygadzysta. Zastosowanie frezu zataczanego.
25552. 11.9 1951. Karol Sokołowski, ślusarz. Ulepszenie matryc do odkuwek i zmiana operacji.
- 25554, 25555. 11.9 1951. Józef Kosiński, asystent, i Stanisław Ostrowski, kier. ruchu. Uruchomienie kompresora.
25556. 11.9 1951. Franciszek Potasiak, ślusarz. Zmiana umocowania osi przy wózku kolejki wąskotorowej.
25557. 11.9 1951. Władysław Kaleta, formierz. Zastosowanie profilowego dłuta przy czyszczeniu rur z przypalonego piasku młotkiem pneumatycznym.
25562. 11.9. 1951. Anatol Jani, inż. Przyrząd do obcinania kątowników na prasie.
25563. 11.9 1951. Walenty Zieleńec, robotnik. Zastosowanie masy z gliny, szamotu i piasku do wylepiania kadzi żużlowych zamiast zaprawy dotychczasowej.
25565. 11.9 1951. Mirosław Gałęcki, prac. fizyczny. Zmniejszenie obsługi nożyc III w hucie.
- 25566, 25567. 11.9 1951. Alfons Szubert, ślusarz, i Henryk Lichota, mistrz. Przeróbka urządzenia przy piecu przepychowym.
25568. 11.9 1951. Franciszek Pawlus, formierz. Zastosowanie rdzeni żeliwnych przy kształtkach i chwytakach zamiast rdzeni piaszkowych.
25601. 12.9 1951. Zygmunt Kosieradzki, frezer. Wykonanie gilotyny do cięcia blach.
25626. 12.9 1951. Stanisław Skassa, frezer. Dorobienie uchwytu do przecinania klinów Woodruffa
25630. 12.9 1951. Jan Bilski, brygadzysta. Dorobienie noży kształtowych do toczenia kółka łańcuchowego.
25631. 12.9 1951. Zygmunt Miazek, szlifierz. Uproszczona metoda produkcji krzywek przez zataczanie ich na szlifierce zataczarce.
- 25632, 25633. 12.9 1951. Jan Rychta, ślusarz, i Władysław Lorek, mistrz ślusarski. Wykonanie narzędzi do produkcji wspornika bagażnika rowerowego.
25634. 12.9 1951. Zygmunt Gawroń, mechanik. Lutowanie wkretek na lejek oliwiarki za pomocą nagrzewania nad płomieniem lampy spirytusowej.
25635. 12.9 1951. Augustyn Dominik, modelarz. Lepsze wykorzystanie segmentów tarcz szlifierskich przez zastosowanie podkładek z drzewa.
25636. 12.9 1951. Adam Sikorski, wytaczarz. Zastąpienie gwintowaniem mechanicznym ręcznego gwintowania otworów w częściach stołu maszyn do szycia d-24.
- 25639, 25640. 12.9 1951. Józef Głowacki i Józef Chmielewski, ślusarze. Zmiana obróbki piły aparatu lamelkowego.
- 25641, 25642. 12.9 1951. Jan Kumor, tokarz, i Jan Fularz, mistrz tokarski. Zastosowanie specjalnego noża fasonowego do obróbki dolnej części koszyczka łożyska rolkowego.
25644. 12.9 1951. Jan Szarek, ślusarz. Zastosowanie właściwej skrzynki wiertniczej do wiercenia otworów w misce olejowej.
25652. 12.9 1951. Stanisław Jarmuszewicz, brygadzysta. Przyrząd do wiercenia na tokarce otworów w sprzęgłach na kły.
25661. 12.9 1951. Jan Ploch, ślusarz. Zastosowanie formy metalowej do produkcji pierścieni uszczelniających do pompy gazowej zamiast zaformowania w glinie.

25665. 12.9 1951. Franciszek Karp ński, mechanik. Urządzenie do nacinania frezów, stosowanych przy ostrzeniu noży dyfuzyjnych.

25667. 12.9 1951. Stanisław Fornalski, spawacz. Zastosowanie do spawania kotłów do kuchni spawu elektrycznego elektrodami nierdzewnymi zamiast „arcatomu“.

25668. 12.9 1951. Bronisław Tomusiak, ślusarz. Zastosowanie spawu elektrycznego lukowego zamiast acetylenem przy rurce regulacji gaźnika.

25669. 12.9 1951. Mirosław Kucia, technik. Opracowanie sposobu wyremontowania we własnym zakresie niezdatnych do użytku czujników zegarowych

25671. 12.9 1951. Kazimierz Michałak, kalkulator. Opracowanie instrukcji obróbki na rewolwerówkach.

25672. 12.9 1951. Antoni Stefański, wagarz. Zmiana wymiarów części dźwigni ukośnej do wag 15-tonowych w celu wykorzystania do produkcji materiału odpadkowego.

25673—25675. 12.9 1951. Franciszek Ziebiński i Józef Górski, kowale, oraz Józef Nożyński, technik. Projekt i wykonanie zastępczych jarzemek do wypielaczy „Nowa Oszczędność“.

25677. 12.9 1951. Józef Hareźlak, ślusarz. Zmiana sposobu wykonania modeli wlewów na płytach modelowych.

25678, 25679. 12.9 1951. Józef Kuszewski i Tadeusz Olszowski, inżynierowie. Zastosowanie surówki żelaznej P. M. 1 na grubościennie odlewy z żeliwa szarego.

25680. 12.9 1951. Józef Łagowski, laborant. Zmniejszenie zużycia koksu wsadowego przy topieniu żeliwa.

25681. 12.9 1951. Zygmunt Utke, tokarz. Przekonstruowanie przyrządu do skracania osiek zespołów wodomierzowych.

25687. 12.9 1951. Bogdan Hanzelko, prac. umysłowy. Opracowanie i wprowadzenie norm obcinania końcówek w krążkach drutu i przygotowania do wysyłki.

25688. 12.9 1951. Józef Ślęzak, mistrz ślusarski. Ułatwienie pakowania gwoździ w skrzynki.

25689. 12.9 1951. Ryszard Szolc, ustawiacz. Przekucie przepalonych końców elektrod do spawania łańcuchów na automatach zamiast odcinania.

25690. 12.9 1951. Paweł Kwaśny, murarz. Przeróbka pieca do ocynkowania drutu.

25691. 12.9 1951. Stanisław Gil, tokarz. Zastosowanie napędu klinowego przy szlifierce.

25692. 12.9 1951. Antoni Oieksiak, mistrz blacharski. Prostowanie na zwijarce wygniatanej i nadcinanej siatki do filtru.

25697. 12.9 1951. Jan Godzina, ślusarz. Wykonanie uchwytu do wprowadzenia docieraka z papierem ściernym do otworu.

25698, 25699. 12.9 1951. Marian Chmielecki, nadmistrz ślusarski, i Stanisław Smela, ustawiacz. Obróbka detalu na rewolwerówce zamiast na tokarni.

25700, 25701. 12.9 1951. Kazimierz Bęben, szlifierz, i Wojciech Sieniek, ślusarz. Zmiana konstrukcji zamocowania manżety skórzanej.

25702. 12.9 1951. Józef Maksymow, mistrz tokarski. Przyrząd do wiercenia i gwintowania P-701-15.

25703. 12.9 1951. Władysław Żaczek, brygadzysta. Zastosowanie do obróbki detali oprawki wielonożowej z wiertłem w celu zmniejszenia ilości operacji.

25704. 12.9 1951. Jan Mizera, stolarz. Wykonanie i zastosowanie klucza dźwigniowego dwudzielnego do odkręcania i dokręcania detali.

25705. 12.9 1951. Aleksander Kita, kontroler. Wyeliminowanie przykręcanej tabliczki oznaczeniowej z literami i zastosowanie liter wypukłych, zaformowanych na odlewie.

25706. 12.9 1951. Eugeniusz Winiarski, inż. mech. Projekt zwiększenia średnicy nadlewka w odlewie w celu usunięcia operacji planowania na tokarce i wykonania jej na wiertarce.

25707. 12.9 1951. Jerzy Sochaczyński, ślusarz. Sprawdzian do ustalenia położenia pokrywy bocznej przy kadłubie silnika.

25708, 25709. 12.9 1951. Kazimierz Waliłko i Bolesław Niebuda, mistrzowie ślusarscy. Przeróbka przyrządu wiertniczego w celu skasowania operacji trasowania.

25710, 25711. 12.9 1951. Henryk Kozłowski, tokarz, i Władysław Laufer, mistrz ślusarski. Przyrząd ułatwiający prawidłowe spawanie krzyżaka kierownicy.

25712, 25713. 12.9 1951. Władysław Szymański spawacz, i Henryk Kucharski, technik. Skasowanie operacji i czyszczenia po lutowaniu lub spawaniu pewnych części traktora.

25714. 12.9 1951. Bolesław Pawłowski, frezer. Zastosowanie głowicy z nożami z węglików spiekanych.

25715. 12.9 1951. Władysław Pawlikowski, mistrz tokarski. Połączenie trzech operacji przy produkcji części traktora w jedną.

25716. 12.9 1951. Jan Lewandowski, kalkulator. Przeniesienie operacji frezowania skosów na frezarkę poziomą, dwoma frezami kątowymi, w celu frezowania jednocześnie 15 sztuk.

25717. 12.9 1951. Edward Winczewski, konstruktor. Specjalne urządzenie do toczenia profilu ośki.

25718. 12.9 1951. Władysław Pawlikowski, mistrz tokarski. Przeróbka szczęk w uchwycie samocentrującym.

25722. 12.9 1951. Adam Miszkowski, ślusarz. Przyrząd do prostowania i gradowania jarzemek N. 09.

25723. 12.9 1951. Henryk Gawlikowski, hydraulik. Podszlifowanie boków piłki ramowej w celu zwiększenia wydajności i trwałości.

25724. 12.9 1951. Feliks Łoś, tokarz narzędziowy. Przyrząd do wiercenia otworów w tulejach.

25725. 12.9 1951. Florian Mielcarski, mechanik lotniczy. Zastosowanie śruby do posuwu stołu przy szlifierce zamiast przekładni kół zębatach.

25726. 12.9 1951. Romuald Rosiewicz, kier. produkcji. Przeróbka frezarki starego typu na maszynę do nacinania podziałek na obwodzie koła.

25727. 12.9 1951. Ludwik Długaj, lutownik. Wykonanie ściskaczy węży gumowych o uproszczonej lepszej konstrukcji.

25729. 12.9 1951. Jan Kowalski, konstruktor. Zastosowanie obróbki wiertłem fasonowym zamiast kilkoma narzędziami.

25730. 12.9 1951. Wiktor Obniski, frezer. Zmiana obróbki przez zastosowanie frezów tarczowych zamiast palcowych.

25731. 12.9 1951. Wiktor Obniski, frezer. Projekt zmiany instrukcji obróbczej w celu ułatwienia pracy i skrócenia czasu obróbki.

25732. 12.9 1951. Jan Krukowski, technik. Wprowadzenie do eloksydowni zastępczego amperomierza, wykonanego przez siebie, i szybsze uruchomienie eloksydowni.

25733. 12.9 1951. Marian Sudak, brygadzysta. Zmiana konstrukcji podstawy postumentu do wag 15-tonowych.

25734. 12.9 1951. Józef Kucik, tokarz. Przyrząd do toczenia szcęk poz. 33 Tlo 2/3a.
25735. 12.9 1951. Stanisław Pawłowski, ślusarz narzędziowy. Zmiana ręcznej operacji nacinania ząbków w klamrach Kirschnera na operację mechaniczną.
25736. 12.9 1951. Bernard Wojciechowski, robotnik. Zastosowanie jednego narzędzia do dwóch operacji przy wycinaniu nóżek koszyczka.
25737. 12.9 1951. Paweł Pliwka, szlifierz. Wykonanie krzywek Archimedes'a na frezarce uniwersalnej.
25738. 12.9 1951. Jan Kochański, brygadzysta. Przyrząd do zaciskania tulejek pierścienia, mocującego obudowę dźwigni wahadłowej osi pion. Vo-V1.
25739. 12.9 1951. Dominik Kopa, ślusarz. Przeróbka przyrządu do kępowania ramienia młotka w jednej operacji zamiast w dwóch.
25740. 12.9 1951. Zygmunt Kurzawski, frezer. Specjalny przyrząd frezerski do jednoczesnego cięcia dwóch obrabianych sztuk.
25741. 12.9 1951. Wiktor Obniski, frezer. Zastosowanie trzpienia do aparatu podziałowego ze stożkiem w celu jednoczesnej obróbki trzech lub czterech sztuk frezem walcowo-czołowym.
25742. 12.9 1951. Stefan Kacperek, zegarmistrz. Przyrząd do montowania osi regulatora z kołem zamachowym do B. 80.
25743. 12.9 1951. Jan Suślik, maszynista. Wykonanie ochrony z blachy żelaznej, zabezpieczającej pas przy kompresorze od zniszczenia.
25744. 12.9 1951. Edward Gaczorkowski, mistrz traserski. Przyrząd do frezowania kanałków krzyżowych w łącznikach sprzęgieł.
25745. 12.9 1951. Michał Gola, ślusarz. Projekt zmiany kształtu płytki do filtrów oliwy z kwadratowego na okrągły w celu wyeliminowania operacji trasowania i frezowania.
25746. 13.9 1951. Henryk Drabek, heblarz. Wprowadzenie drobnej zmiany konstrukcyjnej w głowicy TR-70 w celu ułatwienia obróbki wytaczarskiej.
25747. 13.9 1951. Wiktor Piątkiewicz, ślusarz. Projekt zmiany położenia pompki oliwnej w głowicy TR-70 z pionowego na poziome.
25748. 13.9 1951. Leon Lipiński, ślusarz. Dorobienie trzpienia do wytaczania pogłębienia w korpusie głowicy tokarki.
25749. 13.9 1951. Henryk Medek, ślusarz. Projekt zmiany materiału na tańszy.
25750. 13.9 1951. Justyn Paprota, brygadzysta. Zmiana sposobu zdejmowania zadzorów na górnej szczęce kluczy nastawczych.
- 25751, 25752. 13.9 1951. Stanisław Głowacki, tokarz, i Władysław Sekuła, mistrz tokarski. Przystosowanie zużytych narzędzi Pittlera do dalszej pracy.
25753. 13.9 1951. Leon Kominek, brygadzysta. Wykonanie przyrządu tokarskiego do obróbki części.
- 25754, 25755. 13.9 1951. Stanisław Ostrowski, mistrz tokarski, i Henryk Rutkowski, ślusarz. Zmiana konstrukcji napędu łańcuchowego w pile tarczowej firmy Heller na napęd pasami klinowymi.
25756. 13.9 1951. Stanisław Grodzki, mistrz. Zmechanizowanie dźwigu ręcznego do ładowania żeliwa przez zastosowanie napędu elektrycznego.
25757. 13.9 1951. Jan Podkowiński, brygadzysta. Remont i wykorzystanie zdekompletowanego kompresora.
25758. 13.9 1951. Stanisław Wołoszyn, technik. Projekt zmniejszenia ilości śrub z 12 na 6 w filtrze maszyny SP-600 i SP-800.
- 25759, 25760. 13.9 1951. Ryszard Kozłowski, frezer, i Stanisław Bocheński. Poprawienie obróbki przez przetoczenie otworu w maszynie SP-600.
25761. 13.9 1951. Julian Kasprzyk, technik. Projekt zmiany wymiaru i położenia otworu pod gwint w maszynie PR-300.
25762. 13.9 1951. Stefan Kwaśniewski, brygadzysta. Dostosowanie szlifierki w celu umożliwienia użycia tarcz szlifierskich o większej średnicy.
25763. 13.9 1951. Edmund Sroga, konstruktor. Projekt skasowania tabliczek, wskazujących część 463 do SP-800.
25765. 13.9 1951. Marian Galdziński, ślusarz. Wykorzystanie odpadków po wycinaniu krążków na koszyczki do wytłaczania skuwek do rączek wymiennych na pilniki.
25766. 13.9 1951. Franciszek Stankiewicz, mistrz kowalski. Zmiana konstrukcji gniazda tylnego z grzebieniem pielnika RH3.
25767. 13.9 1951. Stanisław Snitkiewicz, kablowiec. Zastosowanie ciśnienia hydraulicznego zamiast sprężonego powietrza do wymiany kalibrów na prasie „Robertson”.
- 25768—25770. 13.9 1951. Jakub Kasierski, ślusarz, Marian Rydlewicz, technik, i Antoni Manikowski, brygadzysta. Projekt i wykonanie głowicy pionowej do frezarki uniwersalnej.
25771. 13.9 1951. Bolesław Przybylski, konstruktor. Przyrząd do tłoczenia nitów.
25772. 13.9 1951. Franciszek Dziubiński, formierz. Dorobienie przy tokarniach starego typu hamulca nowego, zatrzymującego uchwyt tokarni.
25774. 13.9 1951. Jan Borkowski, kontroler. Przyrząd do prostowania korbowodów.
25775. 13.9 1951. Stefan Berent, mistrz tokarski. Przyrząd do frezowania kanałków smarowniczych.
- 25776, 25777. 13.9 1951. Franciszek Grunt i Tadeusz Moćko, formierze. Opracowanie lepszej metody odgazowania rdzeni i wyeliminowania krzywizny rurek.
25781. 13.9 1951. Jan Kaleciński, brygadzysta. Wykonanie specjalnej prowadnicy przymowej w celu wiania trzpienia kurka z kołnierzem na szlifierce pionowej.
25782. 13.9 1951. Józef Krzemiński, ustawiacz. Przyrząd wiertarski, umożliwiający szybkie umocowanie i pracę pogłębiaczem zamiast frezem.
25783. 13.9 1951. Henryk Oktabski, frezer. Przerzucenie operacji frezerskiej na operację tokarską.
- 25784, 25785. 13.9 1951. Mieczysław Jaros, technik, i Julian Szczerski, frezer. Zastosowanie do obróbki tańszych frezów palcowych zamiast tarczowych załączanych.
25786. 13.9 1951. Józef Krzemiński, szlifierz. Wyeliminowanie operacji gradowania przy tulei H-101-30.
25787. 13.9 1951. Józef Gluchowski, tokarz. Przyrząd do wytaczania rolek transportowych.
- 25788, 25789. 13.9 1951. Andrzej Piątek i Bolesław Lipiński, tokarze brygadzści. Opracowanie i wykonanie przyrządu do wytaczania pierścieni.
- 25790 — 25792. 13.9 1951. Stefan Mazurkiewicz, pom. techniczna, oraz Bolesław Lipiński i Andrzej Piątek, tokarze brygadzści. Przyrząd do wytaczania otworów w tarczy przedniej samochodu „Star 20” bez trasowania.
25793. 13.9 1951. Włodzimierz Różycki, instruktor. Opracowanie zmiany systemu wlewowego z pionowego do poziomego w celu polepszenia jakości odlewu.
25794. 13.9 1951. Wiktor Orzeł, rdzeniarni. Ulepszenie systemu suszenia rdzeni rury ssącej i wydechowej.

25795. 13.9 1951. Zygmunt Jakubicz, mistrz. Wykonanie krzyżaka do czyszczenia głowic, ułatwiającego pracę.
- 25796, 25797. 13.9 1951. Henryk Kostkiewicz i Władysław Uramowski, ślusarze. Zmiana ułożyskowania windy elektrycznej.
- 25798, 25799. 13.9 1951. Jan Marynowski, ślusarz, i Jan Szcześniak, wicedyr. Remont nieczynnej piaskownicy.
25800. 13.9 1951. Władysław Wykrota, technik. Zmiana systemu wlewowego H-11d3-51 i zastosowanie powierzchniowego chłodnika.
- 25801, 25802. 13.9 1951. Andrzej Piątek i Bolesław Lipiński, tokarze. Przyrząd do śrutowania obudowy mechanizmu kierowniczego.
25803. 13.9 1951. Wacław Kutwin, kontroler. Przyrząd do wiercenia otworów w klinie korby tablic przestawczych.
25804. 13.9 1951. Włodzimierz Różycki, formierz. Zmniejszenie średnicy nadlewu w celu obrabiania go zamiast obcinania na tokarce.
25805. 13.9 1951. Zygmunt Nowak, formierz. Zmiana konstrukcji skrzyni rdzeniowych do bloku silnika samochodowego.
25812. 13.9 1951. Henryk Kryczyk, st. brygadzysta. Wykonanie specjalnych kleszczy do kalibrowania ramienia koziołka.
25813. 13.9 1951. Henryk Kryczyk, st. brygadzysta. Wykonanie płyty, mocującej przyrząd do wiercenia ramienia koziołka.
25815. 13.9 1951. Walenty Solarz, dyr. naczelny. Zastąpienie emalii zielonej przy emaliowaniu reflektorów nr 1—7 emalią brązową.
25816. 13.9 1951. Jan Czech, ślusarz. Urządzenie do podnoszenia wyrobów na przeciagarkach polerowniczych.
25817. 13.9 1951. Józef Tytko, st. rzemieślnik. Wykonanie rurociągu, doprowadzającego wodę do trawialni.
25818. 13.9 1951. Eugeniusz Komorowski, szlifierz. Projekt pasty polerowniczej o tańszych składnikach.
- 25819, 25820. 13.9 1951. Eugeniusz Stroniawski, ślusarz, i Walerian Siemoński, elektryk. Zastosowanie wyłącznika dźwigniowego do szlifierki.
25821. 13.9 1951. Bronisław Raj, ślusarz. Zastosowanie nowej konstrukcji przepychaczy przy maszynach do wyrobu łańcuchów wiązanych „Victor“.
- 25822, 25823. 13.9 1951. Michał Jędrzychowski, tokarz, i Józef Pielka, ślusarz. Wykonanie formy do odlewania na jeden wlew metalu dwóch sztyjek z gwintem do manierek aluminiowych.
- 25828, 25829. 13.9 1951. Antoni Kołodziej i Bolesław Gibas, ślusarze. Wyremontowanie bezużytecznej wagi automatycznej.
- 25852, 25853. 13.9 1951. Feliks Scelina, ślusarz, i Józef Jaros, robotnik. Zastosowanie ramy żelaznej do rolowania bloków w piecu grzewczym walcowni.
- 25855, 25856. 13.9 1951. Jan Bargieła, prac. umysłowy, i Roman Klarczyński, ślusarz. Zastąpienie wkładek gumowych do sprzęgła ciernego przy kalandrze przez wkładki ze starych opon.
25857. 13.9 1951. Gracjan Braksator, ślusarz. Projekt i wykonanie dzielonych pierścieni smarowniczych o ulepszonej konstrukcji łączenia.
25866. 13.9 1951. Stanisław Rydziński, ślusarz. Ulepszenie obróbki wałków wysiewnych siewnika nawozowego „Kujawiak“.
25867. 13.9 1951. Henryk Góra, ślusarz. Umożliwienie wykonania przyrządu montażowego do sprzęgła przez zastosowanie połączeń na kołki.
25868. 13.9 1951. Stefan Nowak, magazynier. Zastosowanie mieszanki z trocin i węgla kamiennego do opalania kotłów centralnego ogrzewania.
25869. 13.9 1951. Tadeusz Zagożdżon, ślusarz. Dobrobiecie ochrony nad suwakiem rozwiertaka, chroniącej przed zacieraniem się.
- 25870, 25871. 13.9 1951. Marian Sydof, szlifierz, i Franciszek Siedlecki, technik. Projekt i wykonanie czółenka z trzpieniem do centrowania pierścieni do szlifowania otworu stożkowego.
25872. 13.9 1951. Zygmunt Szlakiewicz, ślusarz. Przełożenie koła pośredniego w automacie Pittlera celem zapobieżenia awariom.
25874. 13.9 1951. Józef Mocha, ślusarz. Projekt przyrządu do wciągania sprzęgła na wał napędowy 3 TCH.
25875. 13.9 1951. Walenty Samojło, tokarz. Zmiana kolejności operacji w celu umożliwienia wyłapania braków przed zakończeniem obróbki.
- 25876, 25877. 13.9 1951. Czesław Trojanowski i Włodzimierz Iwaniuk, polerownicy. Zastosowanie polerek mechanicznych zamiast nożnych do polerowania obiektywów i kondensatorów ciemnego tła.
25878. 13.9 1951. Czesław Maj, frezer. Zastosowanie przyrządu frezerskiego, przyspieszającego wykonanie części F 378.
25879. 13.9 1951. Filip Łaszenkow, stolarz. Zastosowanie płyty tarczowej mechanicznej zamiast piły ręcznej do wycinania w ścianie przedniej workownika.
25880. 13.9 1951. Czesław Onysk, kowal. Przyrząd do gięcia haka.
25881. 13.9 1951. Filip Łaszenkow, stolarz. Wiercenie na wiertarce otworu w klocku pod śrubę mocującą ezektor do ramy zamiast ręcznego dłutowania.
25882. 13.9 1951. Jan Kawczyński, technik. Projekt użycia stal szlifowanej na śruby pociągowe.
25883. 13.9 1951. Jan Bzdak, szlifierz. Przyrząd do szlifowania szyn Volkmana, umożliwiający jednoczesne szlifowanie trzech sztuk.
- 25884, 25885. 13.9 1951. Ryszard Maj i Andrzej Adamkiewicz, uczniowie fabr. szkoły przemysłowej. Wykonanie cyrkli z odpadków, pozostałych przy produkcji suwniarek.
25886. 13.9 1951. Mieczysław Kukułski, ckarz. Przyrząd do masowego frezowania podkładek operowych do imadeł ślusarskich.
25887. 13.9 1951. Józef Pogorzelski, mechanik. Projekt właściwego remontu szlifierek „Frovein“, pracujących niedokładnie.
25888. 13.9 1951. Władysław Mazur, planowy. Projekt zniesienia wymiaru, tolerowanego przy obróbce wałka, jako zbyt dużego.
25889. 13.9 1951. Augustyn Alberski, szlifierz. Zastosowanie do szlifowania płyt tarczowych do sprzęgła okrągłej szlifierki z obrotowym stołem magnetycznym zamiast szlifierki płaskiej.
25907. 13.9 1951. Wincenty Chrobok, brygadzysta. Zastosowanie drażka dociskowego przy szlifowaniu sprężyn spiralnych oraz przyrządu, ustalającego długość drutu stalowego potrzebnego na sprężyny.
25909. 13.9 1951. Franciszek Popek, ślusarz parzedziowy. Wykonanie narzędzia, kumulującego 3 operacje przy produkcji wylewów do dzbanków w jedną.
25910. 13.9 1951. Jan Nieszporek, mistrz. Wykorzystanie zużytych łap skórzanych przez sztukowanie ich przy pomocy nitowania.
25911. 13.9 1951. Robert Niemiec, brygadzysta. Projekt tłoczenia górnych części imbryków w dwóch operacjach zamiast w trzech.

25912, 25913. 13.9 1951. Walter Panek, prasarz, i Józef Niemiec, tokarz. Tłoczenie denek i pokryw do bębnow „Sol kwas“ w jednej operacji.

25914. 13.9 1951. Paweł Szymura, brygadzysta. Zmechanizowanie gięcia uszek drucianych do wiader eksportowych.

25915. 13.9 1951. Józef Tkocz, brygadzysta. Uproszczenie wykonania uchwytów do balii.

25916. 13.9 1951. Jan Rojek, brygadzysta. Przyrząd do wciągania pokryw i denek na płaszcze do denek baniek na paliwo.

25917. 13.9 1951. Wiktor Szebeszczyk, brygadzysta. Zastosowanie uchwytu z blachy zamiast łapy skórzanej przy pracy na rowkarce.

25918. 13.9 1951. Paweł Bober, brygadzysta. Zmiana fasonu nóg do wanien okrągłych.

25919. 13.9 1951. Paweł Bober, brygadzysta. Zastosowanie wykrojów nóg wanien owalnych do wanien okrągłych.

25920, 25921. 13.9 1951. Jerzy Pieter i Emil Dudek, robotnicy. Próbowanie szczelności zmontowanych bezpieczników przy gaśnicach za pomocą ustnika.

25922. 13.9 1951. Albert Filipowski, ślusarz. Mechaniczne gięcie na prasce patyków do baniek na mleko przy pomocy narzędzia.

25923 — 25926. 13.9 1951. Wacław Sztuła i Tadeusz Markiewicz, technicy, oraz Jan Połyka, mistrz ślusarski, i Franciszek Tkocz, brygadzysta. Zastosowanie części latarni „Jupiter 1“ do latarni „Ideal 2“ ze zmianą wykonania.

25927. 13.9 1951. Feliks Sapa, ślusarz. Dorobienie amortyzatora sprężynowego przy maszynie do tłoczenia nakrętek na gorąco.

25930, 25931. 13.9 1951. Mgr Zdzisław Jasiński, kier. sekcji, i Stanisław Kłop. Ulepszenie transportu wewnętrznego przez zastosowanie galwanicznego obłożenia łączników do wózków akumulatorowych.

25934. 13.9 1951. Władysław Mękwinski, kreślarz. Projekt maszyny do nawijania papieru i drutu przy pakowaniu drutu w kręgi.

25936. 13.9 1951. Jan Kuterko, kierowca. Wykorzystanie sprężonego powietrza do napełniania detek kół i wykonanie odpowiedniej instalacji.

25942 — 25944. 13.9 1951. Stanisław Szilder, brygadzysta, oraz Edmund Zawidzki i Wanda Chodub. referencje produkcji. Opracowanie oszczędniejszej metody produkcji igieł technicznych.

25945 — 25947. 13.9 1951. Jan Szilder, technik, oraz Tadeusz Tkaczyk i Bolesław Siczek, brygadziści. Opracowanie i zastosowanie ulepszonych metod produkcji pierścieni rozpinkowych wodzących.

25948. 13.9 1951. Józef Kolecki, mechanik. Zastosowanie odpowiedniego układu kół zębatych dla umożliwienia walcowania taśmy grubszej.

25949. 13.9 1951. Stanisław Jończyk, brygadzysta. Obudowanie stołów podających przy zespołach zgrzeblonych i wprowadzenie rur układu wentylacyjnego.

25950. 13.9 1951. Marjan Sieradzki, brygadzysta. Mechaniczne pompowanie płynów z beczki do zbiornika.

25951, 25952. 13.9 1951. Klemens Stępnia i Jerzy Antosiewicz, wulkanizatorzy. Zastosowanie podkładek pod matryce prasy dla wypełnienia całej powierzchni płyty.

25953. 13.9 1951. Czesław Śliwiński, elektromechanik. Przyrząd do czyszczenia pierścieni „Adiant“ T-10 i T-10-F.

25954. 13.9 1951. Henryk Kordys, tokarz. Przyrząd do wycinania surowca do wulkanizacji na uszczelnienia „T.okol“.

25957. 13.9 1951. Zygmunt Szlęzak, kontroler. Wykonanie oprawki do mocowania frezów na wytaczarce.

25959. 13.9 1951. Jerzy Kowalczyk, brygadzysta. Wykonanie oprawki wielonożowej do mocowania trzech noży na 3 operacje jednocześnie.

25960. 13.9 1951. Bogusław Ozdoba, instruktor. Wykonanie wózka do ładowania wsadu hartowniczego pieca elektrycznego.

25961. 13.9 1951. Władysław Łyżwiński, brygadzysta. Dorobienie śrubki regulującej do suportu szlifierki, ułatwiającej racjonalne ostrzenie narzynek.

25963. 13.9 1951. Jan Sochacki, mistrz. Projekt i wykonanie przyrządu do wiercenia pierścieni do H2-a-14.

25964. 13.9 1951. Wacław Szubiński, mistrz. Polepszenie jakości wykonania zaworku przepustowego A20-37-18.

25965. 13.9 1951. Stanisław Karykowski, kontroler. Urządzenie do czyszczenia zbiornika H3 M9.

25966. 13.9 1951. Mieczysław Lewandowski, tokarz. Projekt i wykonanie żurawia obrotowego do podawania ciężkich odkuwek z pieca na młot.

25967 — 25969. 13.9 1951. Czesław Różycki i Stanisław Grzebiński, ślusarze, oraz Jerzy Szware, technik. Zastosowanie do aparatury elektrolitycznej mechanizmu napędu wirówki ze złomu.

25971. 13.9 1951. Ernestyn Szubert, ślusarz. Wykonanie cylindra do podcownika walcarki Mannesmanna z rury i odpadów blachy.

25972, 25973. 14.9 1951. Józef Kosowski i Wiktor Stachura, frezerzy. Skonstruowanie pary kół stożkowych o zębach skośnych.

25974, 25975. 14.9 1951. Jerzy Maryan i Tadeusz Makula, ślusarze. Skonstruowanie wykrojnika do podkładek do śruby suwakowej.

25978. 14.9 1951. Bernard Ornowski, robotnik. Skonstruowanie przyrządu, umożliwiającego frezowanie sprzęgieł kłowych do strugarek typu HENE.

25985. 14.9 1951. Piotr Murawski, ślusarz. Opracowanie metody wykonania belki środkowej MC.w.13.

25988 — 25992. 14.9 1951. Augustyn Piwczyk, Piotr Pielka i Ernestyn Szubert, ślusarze, oraz Brunon Pastuszka, mistrz, i Stanisław Nowakowski, asystent. Skonstruowanie i wykonanie amortyzatora sprężynowego, ulepszającego pracę łamacza wlewków.

25993 — 25996. 14.9 1951. Anzelm Piec, elektromonter, Wilhelm Śmietana, mistrz, oraz Józef Sowa i Alfred Frodlich, przodownicy. Zastosowanie amortyzatora hamulcowego na suwnicy.

25997 — 25999. 14.9 1951. Wiktor Bielka, konstruktor, Józef Wypiek i Franciszek Wypiek. Skrócenie remontu wytrawialni karuzelowej przez zmianę natłoczek.

26000 — 26003. 14.9 1951. Jerzy Stencel, mistrz warszt., Alfred Sternadel, maszynista, Edmund Klosek, przod. ślusarski, i Jan Węglarczyk, kier. działu. Wyładowanie żużla, gruzu, węgla itp. przez zastosowanie wagonów samowyładujących.

26004. 14.9 1951. Roman Lipiński, p. o. mistrza. Ulepszenie obrotownicy wlewków przez przekonstruowanie elementów napędzających.

26005. 14.9 1951. Paweł Pacoń, mistrz ślusarski. Przyrząd do toczenia czopa głównej przekładni „Schloemann“.

26013. 14.9 1951. Ludwik Sowiński, tokarz. Uproszczenie produkcji kołców.

26014. 14.9 1951. Ludwik Sowiński, tokarz. Zastosowanie wykrojnika do robienia otworów w płaskownikach szczeblaków zamiast frezowania.

- 26015.** 14.9 1951. Wacław Kossowski, ślusarz. Wykonanie urządzenia blokującego do napędu łąwy obrączkowej.
- 26016.** 14.9 1951. Konstanty Bizoń, technik. Opracowanie sposobu nastawiania automatów „Heidenreicha” na koła zębate stożkowe proste.
- 26017.** 14.9 1951. Jan Kobiela, inroligator. Zastosowanie napędu elektrycznego do ręcznej gilotyny do cięcia papieru.
- 26018.** 14.9 1951. Henryk Mysłowski kier. montażu. Projekt zmiany umiejscowienia napędu przewijarki krzyżowo-komicznej R.Y.1.
- 26019.** 14.9 1951. Stanisław Jarosz, mistrz tokarski. Zastosowanie do obróbki tulei dwóch frezów jednocześnie.
- 26020.** 14.9 1951. Franciszek Nowacki, brygadzysta. Zmiana specjalnych śrub i nakrętek przy skręcanie do kordów SSW na części znormalizowane.
- 26033, 26034.** 14.9 1951. Andrzej Cichy i Ludwik Gąsior, ślusarze. Ulepszenie sposobu odlewania oliwek pod ciśnieniem.
- 26035, 26036.** 14.9 1951. Antoni Sztafa i Michał Marek, ślusarze. Ulepszenie nitowania czół do zaników wpuszczanych.
- 26037.** 14.9 1951. Jan Mrzygłód, rymarz. Zastąpienie brakującej pasty do polerowania metali kolorowych pastą zastępczą.
- 26038.** 14.9 1951. Alfons Szukaj, stolarz. Zastąpienie 4-ch modeli do kadłubów pomp tłocznych i ssących dwoma modelami.
- 26039.** 14.9 1951. Zdzisław Kumala, mistrz murarski. Polepszenie warunków higienicznych w odlewni przez zamontowanie specjalnego wietrznika.
- 26040.** 14.9 1951. Jan Suchan, robotnik. Udoskonalenie ważeń drutu przez zastosowanie kołnierzy do stawiania ciężarków dodatkowych.
- 26042.** 14.9 1951. Jan Podolski, Zastosowanie przyrządu, ulepszającego wycinanie krążków na piłki do przecinania główek wkrętek.
- 26043.** 14.9 1951. Zygmunt Kępa, hartownik. Wykonanie wanien, dotychczas sprowadzanych z zagranicy.
- 26044.** 14.9 1951. Stanisław Wtorkiewicz, konstruktor. Przyrząd do wyginania płaskowników.
- 26045, 26046.** 14.9 1951. Stanisław Wtorkiewicz i Ignacy Andrysiak, monterzy. Zastosowanie dźwigu bramowego z konstrukcji starych nie nadających się do dźwigania cięższych części.
- 26047, 26048.** 14.9 1951. Jan Olbrych i Jan Szczepański, uczniowie ślusarscy. Zastosowanie przekładni do maszyny przy przewijaniu papieru.
- 26049, 26050.** 14.9 1951. Justyn Tkocz, ślusarz, i Bolesław Szweda, robotnik. Ulepszenie narzędzia do cięcia prętów żelaza fasonowego na nogi do konwi mleczarskich.
- 26051.** 14.9 1951. Maksymilian Wolny, ślusarz. Skonstruowanie piecyka do hartowania specjalnych noży do obcinania szczotek drewnianych.
- 26053.** 14.9 1951. Edward Kraik, rurkarz. Ulepszenie ciągu przy piecu hartowniczym.
- 26054 — 26056.** 14.9 1951. Wojciech Krzekała, ślusarz, Józef Tomik, mechanik, i Paweł Kokoszka, tokarz. Skonstruowanie przyrządu do robienia wkładek do kausz.
- 26057.** 14.9 1951. Wilhelm Bergob, mistrz liniarski. Zastosowanie noży elektrycznych do ucinania brzegów sit krepowanych.
- 26058, 26059.** 14.9 1951. Józef Benisz i Jan Niewiedziół, robotnicy. Zastosowanie noży oszczędnościowych przy teksiarkach do teksów z taśmy z płytą ze stali narzędziowej, przylutowaną do trzonka ze stali miękkiej.
- 26060 — 26062.** 14.9 1951. E. Miśkiewicz, technik, T. Cieślak, tokarz, i M. Jakubowski, ślusarz. Ulepszenie wiązania podków handlowych przez wyeliminowanie szeregu operacji przy dziurkowaniu.
- 26063.** 14.9 1951. Piotr Kubinek, urzędnik. Wyeliminowanie wzmacniającego spawania trzonków do śmietniczek ocynkowanych.
- 26064.** 14.9 1951. Henryk Kryczyk, ślusarz. Zmiana operacji przy wytłaczaniu rury bocznej.
- 26067.** 14.9 1951. Eugeniusz Królikowski, tokarz. Jednoczesna obróbka na tokarni przez 3 noże nipli Dm 1/2”.
- 26068, 26069.** 14.9 1951. Feliks Mąkol, ślusarz, i Kazimierz Kamiński, szlifierz. Zastosowanie dodatkowego przeciągadła z oprawką i rolką do ściągania z drutów wapna dla pełnego wykorzystywania maszyn ciągarskich „Herborn”.
- 26070.** 14.9 1951. Wincenty Cieśliński, elektromonter. Skonstruowanie automatycznego wyłącznika elektrycznego do maszyny ciągarskiej „Herborn”.
- 26071.** 14.9 1951. Paweł Godwald, ślusarz. Zastąpienie tulejek toczonych do prowadzenia drutu tulejami kamiennymi.
- 26088.** 14.9 1951. Adam Szczepaniak, kier. administracyjny. Użycie wybrakowanych sprężyn, nadających się do produkcji.
- 26091.** 14.9 1951. Oswald Kolmann, ślusarz. Zastosowanie oszczędzenia oliwy chłodniczej, używanej do chłodzenia narzędzia na frezarkach obwodniowych.
- 26092.** 14.9 1951. Czesław Kamiński, ślusarz. Stemplowanie pilników na prasie zamiast ręcznie.
- 26093.** 14.9 1951. Władysław Budek, wzorczarz. Opracowanie maski do gelbrynowania i trawienia kwasami, czerpiącej powietrze z odległości 8—10 m.
- 26096.** 14.9 1951. Wincenty Górecki, ślusarz. Skonstruowanie wyciągu mechanicznego do wózków suszarni.
- 26097.** 14.9 1951. Wawrzyniec Cieślak, ślusarz. Skonstruowanie skrzynki osadowej do pyłu celem zmniejszenia zanieczyszczeń kompresora.
- 26105 — 26109.** 14.9 1951. Stefan Łęski, Wacław Cyganek, Marian Ościk, Tadeusz Wizowski i Stefan Gołkowski, ślusarze. Zastosowanie nakładki przy oprawie sprężyny, zabezpieczającej przed skrzywieniem lub złamaniem śrubę włącznika zaciskającego.
- 26110.** 14.9 1951. Stanisław Basura, robotnik. Ulepszenie narzędzia do zgniatania klubek do haków wiatrowych.
- 26111.** 14.9 1951. Leopold Krywult, ślusarz. Ulepszenie wykonywania szczęk dzielonych do przeciągania stali nakrętkowej.
- 26117.** 14.9 1951. Edward Rauchut, szlifierz. Urządzenie do wyrównywania kamieni szlifierskich, zastępujące diament techniczny.
- 26119.** 14.9 1951. Alojzy Łukasik, robotnik. Zmiana kształtu główki śruby rozety model TK 1621.
- 26120.** 14.9 1951. Piotr Kopryś, spawacz. Przyrząd do krepowania ramek.
- 26121.** 14.9 1951. Ewald Kalus, ślusarz. Przekonstruowanie skrzynki przeciągadła.
- 26122.** 14.9 1951. Józef Bałaziński, ślusarz. Przekonstruowanie matrycy do gradowania łączników łańcuchowych.
- 26123.** 14.9 1951. Władysław Jastrzębski, tokarz. Przekonstruowanie końcówki rury tuszowej model TK 1317 i TK 1394.
- 26124.** 14.9 1951. Zygmunt Gwiazda, ślusarz. Skonstruowanie narzędzia do krepowania pałaków do czajników i klepania ich końców.

26125. 14.9 1951. Józef Nowak, monter. Skonstruowanie kołowrotka do walcowania rur.
- 26126, 26127. 14.9 1951. Stanisław Knapiek, technik, i Julian Tylek, tokarz. Wyeliminowanie osobnej operacji oczyszczania odlewu.
26134. 14.9 1951. Jan Kolibski, mistrz ślusarski. Zastosowanie polerki do oczyszczania wałków wyciągowych.
26135. 14.9 1951. Mieczysław Sawicki, ślusarz. Zastosowanie pochłaniaczy dymu przy piecach odlewniczych.
26136. 14.9 1951. Antoni Kasiński, formierz maszynowy. Zastosowanie maszyny formierskiej do wykonywania form do muf kablowych.
26144. 14.9 1951. Tadeusz Szymański, ślusarz. Zmiana sposobu odłamywania nadlewów.
- 26145, 26146. 14.9 1951. Józef Kłos i Wiktor Juszczyk, robotnicy. Zastosowanie palenia trocinami pod kotłem parowym.
26147. 14.9 1951. Jan Szajnogowski, tokarz. Zastosowanie wykrojnika blokowego do wykrawania kółek zębatach.
26148. 14.9 1951. Ludwik Bigo, tokarz. Przyrząd do toczenia otworów mimośrodowych.
26149. 14.9 1951. Józef Fincer, ślusarz. Przekonstruowanie fasoników młotków pneumatycznych do nitowania.
26150. 14.9 1951. Wilhelm Nikiel, ślusarz. Zastosowanie do zwijania sprężyn ręcznej wiertarki elektrycznej.
26151. 14.9 1951. Antoni Świdurski, tokarz. Opracowanie metody przewiercania bębna.
26152. 14.9 1951. Leon Wieczorek, ślusarz montażowy. Zastąpienie w przewijarce przewodnika metalowego przewodnikiem porcelanowym.
26153. 14.9 1951. Henryk Wesółowski, rysownik. Zastosowanie gałki żeliwnej do wyłącznika przewijarki krzyżowo-konicznej R.Y.1.
26154. 14.9 1951. Stefan Klembowski, ślusarz. Skonstruowanie matrycy do wyginania i obcinania sprężyn karabinierok.
26174. 14.9 1951. Eugeniusz Altman, technik. Zaoszczędzenie szkła przy produkcji masek spawalniczych.
26180. 14.9 1951. Mieczysław Minicki, spawacz. Spawanie bloków cylindrowych na zimno.
26184. 15.9 1951. Czesław Moszczyński, monter. Skonstruowanie zamykadła komory sekcyjnej.
26185. 15.9 1951. Zygmunt Břyna, tokarz. Projekt uchwyty 4-nożowego do tokarni (typ lekki).
26186. 15.9 1951. Józef Struzik, monter. Wyżarzenie rur kotłowych bez demontażu.
26188. 15.9 1951. Andrzej Folciak, elektryk. Zabezpieczenie silników elektrycznych przed zawilgoceniem cieczą, chłodzącą obrabiarki.
- 26190 — 26192. 15.9 1951. Jan Bugaj, kowal, oraz Włodzimierz Demidow i Tadeusz Jarzyński, ślusarze. Skrócenie czasu produkcji wsporników ściany przedniej samochodu „Star 20“.
26193. 15.9 1951. Stanisław Marcinkowski, frezer. Przyrząd umożliwiający frezowanie większej ilości zawias do drzwi samochodów „Star 20“.
26194. 15.9 1951. Jan Kuterba, tokarz. Zastosowanie dwóch noży przy obróbce wrzecion.
- 26203, 26204. 15.9 1951. Czesław Kaczmarzyk, technik, i Bolesław Wójcik, inż. Usprawnienie małego zespołu pielgrzymowego w walcowni rur.
26211. 15.9 1951. Walerian Włosiński, formierz. Zastosowanie przelewu sygnalizacyjnego przy odlewaniu wlewnic.
26212. 15.9 1951. Mieczysław Sandomierski, technik. Zastosowanie pieca elektrycznego do wypalania oporów.
26213. 15.9 1951. Jan Jancza, ślusarz. Ulepszenie młotka pneumatycznego.
26225. 15.9 1951. Jan Okoń, ślusarz. Zmiana łącznika w przewodzie powietrznym formierki.
26226. 15.9 1951. Stefan Janik, monter. Skonstruowanie przyrządu do gięcia ogniów łańcucha drucianego do maszyny „Cotton“.
26228. 15.9 1951. Norbert Bota, ślusarz maszynowy. Zastosowanie klina dwudzielnego do wału napędowego.
26229. 15.9 1951. Feliks Bartosik, odlewnik. Dobranie skrzynek formierskich do modelu tubingów „P“ i „L“.
26231. 15.9 1951. Wincenty Koral, hartownik. Zastosowanie nafty do płukania igły strzykawkowej.
26232. 15.9 1951. Edmund Łepak, ślusarz. Zastąpienie olejowskazu rurkowego olejowskazem okienkowym.
26235. 15.9 1951. Piotr Murawski, ślusarz. Przyrząd do gięcia ciężkiej CO74, CO120.
26236. 15.9 1951. Józef Janasik, kowal. Przyrząd do montażu i nitowania włók.
26237. 15.9 1951. Józef Janasik, kowal. Zmiana sposobu montażu pługów NNC.
26238. 15.9 1951. Henryk Herliczko, wytaczarz. Przyrząd do mocowania przykryw do piaseczarki karuzelowej.
26239. 15.9 1951. Jerzy Bogusławski, ślusarz. Zmiana kolejności trasowania i spawania odpadków blach.
26242. 15.9 1951. Roman Pawlicki, frezer. Przyrząd do frezowania pod kątami.
26243. 15.9 1951. Roman Pawlicki, frezer. Przyrząd frezerski UFZ-935.
26244. 15.9 1951. Alfred Bałut, ślusarz. Zmiana konstrukcji cylindra formierki FK.
26245. 15.9 1951. Ignacy Marsik, robotnik. Odciągnięcie oleju wiertniczego z otoczek.
26248. 15.9 1951. Maksymilian Maćkowski, ślusarz. Przyrząd umożliwiający zespawanie dźwigni oraz przyspawanie pierścieni do dźwigni łącznika maszyny typu P.D.
- 26250, 26251. 15.9 1951. Jan Wycik, konstruktor, i Konrad Gaber, ślusarz. Przyrząd do pomiarów pasów klinowych.
- 26273, 26274. 15.9 1951. Karol Dąbrowski, frezer, i Florentyna Kaske, robotnica. Zastosowanie podwójnych noży do ucinania nakrętek na rewolwerowce.
- 26277, 26278. 15.9 1951. Paweł Martin, technik, i Gerard Żurawski, inż. Przekonstruowanie tłoka wibratora.
- 26281, 26282. 15.9 1951. Emil Krehut, heblarz, i Wiktor Przywara, ślusarz. Zmiana systemu strugania stempli do gradowania odkuwek.
- 26283 — 26285. 15.9 1951. Paweł Martin i Szczepan Lenarcik, tokarze, oraz Alfred Bałut, ślusarz. Zmiana konstrukcji napędu stołu oczyszczarki.
26294. 17.9 1951. Stanisław Miecznik, mechanik. Zabezpieczenie kaset papierosowych przy maszynie Skoda C-4 przed spadaniem.
26295. 17.9 1951. Edward Szymkowiak, tokarz. Wykonanie brakującego gwintownika we własnym zakresie.
26297. 17.9 1951. Józef Klakulak, szlifierz. Użycie starych tarcz szmerglowych do wyrobu małych tarczek do szlifowania wewnętrznego.
26307. 17.9 1951. Edmund Dębiński, monter. Przyrząd do nadawania sprężystości pierścieniom silnika „Atlas Diesel“.
- 26308 — 26314. 17.9 1951. Stanisław Kotłowski, Zdzisław Sażyński, Władysław Jasiak, kier. biura, Rudolf Kurpan, mistrz, Kazimierz Stranc i Leon Konieczny, ślusarze, oraz Tomiakowski, kier. działu. Przyrząd do obcinania kątowników na prasie.

- 26322.** 17.9 1951. Stanisław Drużyński, ślusarz. Skonstruowanie wiertła do rozwiercania otworów w ogniwach z żeliwa ciągliwego.
- 26324.** 17.9 1951. Jan Morciniec, kreślarz. Skonstruowanie imadła do strugania kół zębatach na strugarce.
- 26327.** 17.9 1951. Aleksander Kowalski, stolarz. Skonstruowanie żeber giętych do dachów wozów cyrkowych.
- 26331.** 17.9 1951. Paweł Wawrzynek, robotnik. Zmiana kierunku ciągu spalin z pieców walcowni.
- 26344, 26345.** 17.9 1951. Edward Romanek, robotnik, i Bonifacy Śliwa, technik. Ulepszenie oprowadnicy na walcierce w celu zabezpieczenia obrabianych prętów przed zginaniem się.
- 26349.** 17.9 1951. Alfons Sobek, suwnicowy. Zastosowanie do wywożenia żużla skrzyń blaszanych, przeznaczonych na złom.
- 26350.** 17.9 1951. Leonard Pisarski, kierownik. Ulepszenie napędów i zmniejszenie napraw kół ślimakowych.
- 26351.** 17.9 1951. Ryszard Walocho, ślusarz. Ulepszenie zębatek przez wykonanie zębów dokoła całej zębataki i wypochwowanie ich brązem przed wbudowaniem.
- 26354.** 17.9 1951. Zdzisław Świerkowski, ślusarz. Przyrząd do wkręcania i wykręcania gniazd korków dociskowych w głowicach rewolwerówek „Pittler“.
- 26358.** 20.9 1951. Roman Pierzchalski, ślusarz. Zastosowanie zbiornika do zbierania oliwy pod prasą przy tłoczeniu puszek do manometrów.
- 26359, 26260.** 20.9 1951. Edmund Urbański i Roman Pierzchalski, ślusarze. Zaoszczędzenie blachy przez zmianę wykrojnika do wycinania krążków do puszek.
- 26361.** 20.9 1951. Stanisław Rosiak, kier. warszt. Skonstruowanie łącznika redukcyjnego do filtrowania oleju transformatorowego.
- 26363.** 20.9 1951. Józef Bednarski, brygadzysta. Zastosowanie specjalnego frezu do wygładzania miejsca docisku w zaworach.
- 26368, 26369.** 20.9 1951. Władysław Stasiuk, kier. warszt., i Feliks Kowalski, technik. Zabezpieczenie zaworu syst. „Klinger“ przed zerwaniem się nakrętki.
- 26379.** 20.9 1951. Feliks Agier, mechanik. Wyeliminowanie jednej operacji przy produkcji uch do wanien owalnych oraz uch do garnków i rondli.
- 26380.** 20.9 1951. Karol Gąsiorek, ślusarz. Ulepszenie narzędzia do tłoczenia śrub.
- 26381.** 20.9 1951. Sylwester Kasperek, ślusarz. Projekt obniżenia korpusu automatycznej gwinciarce wkrętek do drewna.
- 26382.** 20.9 1951. Franciszek Caputa, brygadzysta. Zastosowanie mechanicznego urządzenia do przesiewania wkrętek do drewna.
- 26383.** 20.9 1951. Mieczysław Kalinowski, ślusarz. Ulepszenie krzywek do automatów prętowych.
- 26384, 26385.** 20.9 1951. Karol Szuman, ślusarz, i Adam Nowak, ustawiacz. Zmiana sposobu wykonania zapadki do automatów do toczenia śrub z pręta.
- 26386.** 20.9 1951. Józef Stasica, ślusarz. Zapobieżenie wycieraniu się głównej krzywki, służącej do nacinania gwintu na automatycznej gwinciarce wkrętek do drewna.
- 26387.** 20.9 1951. Ferdynand Caputa, mistrz ślusarski. Wyciąganie tłoczników z matryc za pomocą prasy ręcznej.
- 26388.** 20.9 1951. Władysław Staszowski, formierz. Zmiana konstrukcji skrzynki formierskiej do produkcji kształtek do rur wodociagowych.
- 26393.** 20.9 1951. Józef Misiowiec, rdzeniarsz. Zastosowanie klejenia dwóch części rdzenia przed włożeniem go do skrzynki.
- 26394.** 20.9 1951. Czesław Skrobisz, ślusarz. Wykonanie prowadnicy do podajnika cynfolii w lutowarce automatycznej.
- 26395.** 20.9 1951. Józef Hebel, ślusarz. Wykonanie urządzenia do natryskowego lakierowania części do latarek kieszonkowych.
- 26396, 26397.** 20.9 1951. Feliks Bieniak, kier. wydziału, i Jerzy Laskowski, ślusarz. Wyeliminowanie jednej operacji przy produkcji sprężynek do latarek.
- 26398, 26399.** 20.9 1951. Aleksander Orzechowski, ślusarz, i Józef Jarosiewicz, asystent. Wyeliminowanie jednej operacji przy produkcji korpusów latarek.
- 26400, 26401.** 20.9 1951. Tadeusz Franczak i Jan Kocielski, brygadziści. Zastosowanie narzędzia dwukrotnego przy dziurkowaniu zawiasek.
- 26402.** 20.9 1951. Adam Czermak, brygadzysta. Przyrząd do szybkiego i dokładnego nastawiania rozstawu rolek wywijających przy wywijarkach ręcznych.
- 26403.** 20.9 1951. Adam Czermak, brygadzysta. Ulepszenie sposobu wytaczania otworów zamkowych wałów głównych do pras mechanicznych.
- 26404.** 20.9 1951. Adam Czermak, brygadzysta. Wykonanie otworów kl. nowych w piastach kół zębatach na tokarce za pomocą ręcznego przesuwania suportu z zamocowanym w nim nożem.
- 26413.** 20.9 1951. Jan Kocielski, brygadzysta. Skonstruowanie narzędzia dwukrotnego do nacinania płaszczy puszek konserwowych.
- 26435, 26436.** 21.9 1951. Tadeusz Handzlik, tokarz, i Józef Smuż. Zmiana sposobu obróbki wrzecion do szlifierek ręcznych PWS 1 i 3-przekładniowych.
- 26437, 26438.** 21.9 1951. Mieczysław Sztwiertnia, technik, i Ludwik Waleczek, ślusarz. Zmiana sposobu hartowania matryc.
- 26439.** 21.9 1951. Jan Hławiczka, tokarz. Zmiana sposobu obróbki rolek od obcinaków rurowych RRUb-25, 50, 80.
- 26441, 26442.** 21.9 1951. Wiktor Roter, przodownik ślusarski, i Szczepan Anders, mistrz ślusarski. Zastąpienie łożysk kulkowych przy rolkach na podajnikach pił „Ohler'a“ łożyskami własnej konstrukcji.
- 26446.** 21.9 1951. Stanisław Szczotka, ślusarz. Zmiana kształtu rolek, doprowadzających prąd elektryczny do suwnicy.
- 26448.** 21.9 1951. Erwin Koch, ślusarz. Wykonanie urządzenia do podgrzewania beczek ze smarami za pomocą pary.
- 26449 — 26452.** 21.9 1951. Marian Wołkowski, referent, Leon Śmikowski, mistrz, oraz Zygmunt Bałkiewicz i Ernest Reichel, kierownicy. Wykorzystanie odpadków blachy, pozostałych przy produkcji den do beczek, na produkcję okuć budowlanych.
- 26457.** 21.9 1951. Karol Duchnik, przodownik. Projekt przeróbki obcinarki z jednogłowicowej na dwugłowicową.
- 26458.** 21.9 1951. Paweł Dębiński, robotnik. Wykorzystanie na małym zespole walcowniczym zużytych łożysk brązowych.
- 26465.** 21.9 1951. Jan Dyrłaga, robotnik. Zastosowanie zmienionej mieszanki do wyprawiania otworu spustowego w żeliwiaku.
- 26467.** 21.9 1951. Jan Hyla, palacz. Wykonanie dodatkowych otworów do czyszczenia w kotle rurek opłomkowych.
- 26468.** 21.9 1951. Jan Klimek, brygadzysta. Kształtowanie uchwytów do pokryw skrzynek ulicznych w prasie zamiast w imadle.

26469. 21.9 1951. Henryk Mańko, tokarz. Zastosowanie przymiara czujnikowego do wiercenia długich wałków śrub pociągowych w czasie toczenia.

26470. 21.9 1951. Maksymilian Müller, brygadzysta. Dorobienie pomocniczej rolki fasonowej do dźwigu przy fasonowaniu pilników trójkątnych.

26471. 21.9 1951. Hubert Kryczyk, brygadzysta. Zwiększenie średnicy wału do strugarki nr 224 w celu zabezpieczenia przed pękan'em.

26472. 21.9 1951. Maksymilian Maćkowski, brygadzysta. Wyeliminowanie jednej śruby przy pokrywach maszyn typu HENE i HTE.

26473. 21.9 1951. Franciszek Kaczmarek, mistrz tokarski. Przyrząd umożliwiający wiercenie otworów w segmentach stołowych do pił typu TPSe.

26474. 21.9 1951. Edmund Łepak, kontroler. Skrócenie frezowania płaszczyzny na wałku osłony szwajcarskiej typu OP poz. 12.

26475. 21.9 1951. Sylwester Grzelczak, mechanik. Przyrząd umożliwiający zespołowe frezowanie wałów nożowych do maszyn typu HENE, AONE i HTE.

26476. 21.9 1951. Karol Bronowski, ustawiacz. Projekt wózka z podnośnikiem do wewnętrznego transportu warsztatowego.

26477. 21.9 1951. Jan Rurarz, traser. Zmiana operacji frezerskiej i ślusarskiej na tokarkę przy obróbce konsoli do tokarki.

26478. 21.9 1951. Daniel Kułach, ślusarz. Wykonanie widełki pomocniczej do zakładania grzejnika nr 4 do obróbki.

26479. 21.9 1951. Inż. Aleksander Smolarkiewicz. Opracowanie bezkłowego szlifowania kołków stożkowych na zwykłej szlifierce przy zastosowaniu specjalnej podpórki.

26480. 21.9 1951. Władysław Wnuk, kier. produkcji. Zastosowanie noży o dwóch ostrzach do gwintowania śrub pociągowych 3 TAP dwuzwojowych dług. 7 metrów.

26494. 21.9 1951. Antoni Dębski, uczeń gimn. przemysłowego. Przyrząd ułatwiający wykonanie haczyków do łożek.

SERIA 2: METALURGIA

23929, 23930. 16.8 1951. Jan Dzioba, kowal, i Marcin Jędra, ślusarz. Zastosowanie matrycy do kucia pazurów dla walcowni grubej.

23931, 23932. 16.8 1951. Józef Mazur, szlifierz, i Władysław Cheda, odbiorca. Zastosowanie dodatkowego zbiornika przy szlifierce do kokil rurowych celem dokładniejszego oczyszczania wody.

23933—23936. 16.8 1951. Roman Łabęcki i Szczepan Żak, ślusarze, oraz Stanisław Kotowski, mistrz, i Józef Leśkiewicz, brygadzysta. Zastosowanie jednej dużej pompy, podającej wodę do dwóch tokarni, obrabiających osie parowozów.

23937—23943. 16.8 1951. Stefan Bednarczyk, Józef Koniusz, Stanisław Dąbrowski, Julian Ścibich, Jan Łysek, Edmund Marcinik i Stefan Brudkiewicz, kierownik. Przeróbka łącznika między silnikiem elektrycznym i linią wałców na gotowo.

23944—23949. 16.8 1951. Inż. Stanisław Dąbrowski, dyspozytor, Tomasz Toruński, mistrz, Julian Ścibich asystent, Stanisław Zieliński i Stefan Brudkiewicz, kierownicy oraz Eugeniusz Szpruch, technik. Uszczelnienie kół biegowych na suwnicach Pittsa i suwnicach kleszczowych.

23993. 16.8 1951. Alojzy Jarek, mistrz. Chłodzenie otworu spustowego w wielkim piecu za pomocą powietrza.

24056, 24057. 16.8 1951. Jan Koziółek i Wilhelm Freize, ślusarze. Doprowadzenie przewodu sprężonego powietrza do odwietrznika celem poprawienia wyciągu gazów trujących z kotłów ocynkowniczych.

24610. 28.8 1951. Alfred Maliziusz, tokarz. Zastosowanie uchwytu do noży tokarskich.

24694. 28.8 1951. Ludwik Salwa, modelarz. Skonstruowanie nakielka do tokarni, pozwalającego na dogodniejszą obróbkę modelu sklejonego z dwóch części.

24695. 28.8 1951. Antoni Dziejdz, ślusarz. Skonstruowanie zapadki do zabezpieczenia mechanizmu przechylnego kadzi odlewniczej.

24696. 28.8 1951. Tadeusz Jaworski, ślusarz. Opracowanie reduktora do butli z chlorem, używanym do przedmuchiwania metali kolorowych.

24779. 30.8 1951. Edmund Leśnik, robotnik. Doprowadzenie powietrza do pieca cynkowego nad rozgrzanymi rekuperatorami celem zwiększenia wydajności.

24780. 30.8 1951. Antoni Strzoda, ślusarz. Skonstruowanie mechanicznej paczkarni do paczkowania odpadków blachy odcynowanej.

24781. 30.8 1951. Marian Andrzejewski, chemik. Szybka wymiana oczka żużlowego w czasie ruchu pieca ze skróceniem czasu wymiany z 96 godzin do 45 minut.

24782. 30.8 1951. Józef Woszczyk, ługowniczy. Uproszczenie transportu gąbki kadmowej przez podniesienie skrzyni zbiorczej i zbudowanie w niej sita oraz podłączenie nowego przewodu od pompy ługownika.

24783, 24784. 30.8 1951. Wilhelm Wrona, ślusarz, i Paweł Ziaja, mistrz. Ulepszenie pomp kwasowych typu RL 80 przez wymianę wałków i puszki uszczelniającej ze sporządzeniem ich z materiału kwasoodpornego.

24785—24787. 30.8 1951. Józef Wójcik i Eryk Kubina, technicy, oraz Janusz Kornicki, inż. Zmiana sposobu załadunku pieców ołowianych celem zwiększenia wydajności i bezpieczeństwa.

24789. 30.8 1951. Stefan Gero, elektromonter. Zamocowanie na stole noża do czyszczenia lasek kadmu rafinowanego i wykonanie otworu w stole na wióry, powstające przy czyszczeniu kadmu, celem podwojenia wydajności.

24790. 30.8 1951. Feliks Wiciśłok, kreślarz. Zabezpieczenie przed upadkiem formy do odlewania anod.

24909. 31.8 1951. Wincenty Antas, murarz. Przedłużenie trwałości nadpalonych pokryw pieców wgłębnich przez wymurowanie ich zwykłą cegłą szamotową zamiast cegłą kształtową.

25193, 25194. 7.9 1951. Franciszek Zebrała, ślusarz, i Leon Duś. Wykonanie ochron, zabezpieczających zawory i otwory rusztowe przy generatorach przed uszkodzeniem.

25255. 7.9 1951. Bolesław Czader, ślusarz. Dokonanie zmian konstrukcyjnych w przeciągaree drutu w celu przedłużenia czasu pracy rolek.

25260, 25261. 7.9 1951. Antoni Rychter, mistrz, i Wiesław Hrycan, kierownik. Zmiana sposobu przeprowadzania remontów nagrzewnic.

25296. 8.9 1951. Robert Kostosz, odlewnik. Zmechanizowanie operacji wylewania panewek białym metalem.

26324. 8.9 1951. Maksym Pięściach, ślusarz. Przeróbka przekładni napędowej przy tokarni.

25328. 8.9 1951. Konstanty Nierobisz, ślusarz. Zastosowanie podpórek, zabezpieczających przed wykrzywieniem się wałka palnika przy cewperach.

25329. 8.9 1951. Wacław Sitek, ślusarz. Zmiana sposobu wymiany i rewizji osi wózka przy otworze spustowym wielkiego pieca.

25391, 25392. 8.9 1951. Franciszek Prochas i Teodor Raszowski, piecowi. Wykładanie wanny spustowej elektrodami zamiast wysypywania piaskiem.

25411. 8.9 1951. Józef Rajtor, tokarz. Przyrząd do toczenia pierścieni wentylowych do kompresorów powietrznych.

25412. 8.9 1951. Jan Jancza, przod. ślusarski. Ulepszenie zamka osłony wylotów rozprężonego powietrza przy młotkach pneumatycznych.

25413. 8.9 1951. Stanisław Tabor, ślusarz. Zastosowanie łożysk oporowych do pompy zasilającej piec.

25414 — 25416. 10.9 1951. Jan Kasperek, Paweł Wala i Alojzy Jegła, piecowi. Odwracanie zużytych elektrod dennych pieca w celu ponownego użycia.

25417, 25418. 10.9 1951. Włodźmierz Kapusta, kier. biura, i Józef Jastrabek. Ulepszenie druków w księgowości zarobkowej w hucie.

25419, 25420. 10.9 1951. Piotr Tic, pilowy, i Roman Boidys, ślusarz. Ulepszenie zamocowania prętów do cięcia na pilach ramowych.

25421, 25423. 10.9 1951. Wiktor Fragstein i Alfred Hajdrych, przodownicy ślusarscy, oraz Józef Cieślik, nadmistrz. Ulepszenie zderzaka wieży spadowej na suwnicy.

25424, 25425. 10.9 1951. Piotr Piela, ślusarz, i Henryk Lichota. Ulepszenie tulejki w cylindrze tłoczni.

25426. 10.9 1951. Franciszek Rother, kowal. Ulepszenie pracy przy wyżarzaniu łańcuchów.

25441. 10.9 1951. Józef Setnik, robotnik. Zabudowanie wózka o nośności 10 ton na suwnicy kleszczowej stalowni górnej.

25442 — 25445. 10.9 1951. Wacław Sikora, ślusarz; Paweł Woźniczok, Ernest Niemiec i Kazimierz Dańczak. Ulepszenie elewatora aglomeratu zwrotnego.

25446, 25447. 10.9 1951. Józef Zygar, ślusarz, i Ruffin Pytel. Okapturzenie szyn prądowych na suwnicy bramastej w celu uniknięcia awarii.

25472. 10.9 1951. Marian Mondro, robotnik. Przebudowa zasuwy do zsypu dolomitu na spiekalni rud.

25475. 10.9 1951. Józef Białas, mistrz. Przeniesienie budki sterowniczej przy maszynie rozlewniczej.

25477. 10.9 1951. Józef Płachetka. Zainstalowanie wyłącznika do jednoczesnego wyłączenia wszystkich silników w fenolowni.

25523. 11.9 1951. Karol Małolepszy, ślusarz. Zabezpieczenie chłodnic i dysz przed spalaniem na wielkim piecu.

25524, 25525. 11.9 1951. Edmund Pilarz, inż., i Tomasz Schbczak, mistrz. Urządzenie umożliwiające używanie młota pneumatycznego do przebijania otworów spustowych.

25526. 11.9 1951. Józef Henn, mistrz. Przeróbka oprowadnicy II zespołu na walcowni Demag.

25527. 11.9 1951. Jerzy Andrzączek, murarz. Zastosowanie rur chłodzących do podtrzymania sklepiek nad otworami wlewu surówki przy piecach martenowskich.

25546. 11.9 1951. Antoni Witek, walcownik. Przyspawanie nakładki żelaznej przy podwieszkach na zespole o średnicy 300 walcowni Demag.

25547. 11.9 1951. Józef Broda, walcownik. Zastosowanie uchwytu przy panewce walców, uniemożliwiającego jej wypadnięcie.

25549. 11.9 1951. Jan Włoka, kowal. Ulepszenie łąwy do wprowadzania materiału do walców.

25564. 11.9 1951. Robert Wacławek, ślusarz. Zwiększenie ilości sworzni przy sprzęgłach na suwnicy grzbietnikowej.

25569. 11.9 1951. Jan Nurko, kierownik. Zmechanizowanie załadunku wsadu wielkiego pieca.

25928, 25929. 13.9 1951. Robert Stowski, wagowy, i Jan Bugiel, mistrz. Zastosowanie skośnych stojaków ślizgowych w celu łatwiejszego odciągania walcowanych taśm na platyny.

26006, 26007. 14.9 1951. Herman Hucz, ślusarz, i Robert Paździor, kowal. Usprawnienie transportu w hali pieców węglbnych.

26207. 15.9 1951. Karol Wylitek, mistrz hutniczy. Zastosowanie do pobierania gazów spalinowych kanałów szamotowych zamiast rur porcelanowych.

26230. 15.9 1951. Jakub Lerman, mistrz ślusarski. Skonstruowanie żurawia konsolowego z wyciągnikiem ręcznym.

26259, 26260. 15.9 1951. Franciszek Orel i Franciszek Kaim, inżynierowie. Usprawnienie procesu odlewania stali.

26328. 17.9 1951. Jan Kłaczka, elektryk. Zastosowanie ochrony nurnika na walcierce „Duo“.

26330. 17.9 1951. Jan Tlatlik, ślusarz. Zastąpienie cylindrem pneumatycznym ręcznej windy do regulowania dopływu powietrza do pieców martenowskich.

26334, 26335. 17.9 1951. Paweł Wawrzynek, robotnik, i Zygmunt Kolbe, ślusarz. Zastosowanie młotków pneumatycznych przy rąbaniu żużla przed piecami grzewczymi.

26336, 26337. 17.9 1951. Jan Walczak, ślusarz, i Franciszek Stelmach, robotnik. Zmiana urządzeń do walcowania żelaza kąowego.

26340. 17.9 1951. Jan Balcer, robotnik. Zastąpienie łańcuszków do wyciągania długich skrzyń żużlowych linami.

26341, 26342. 17.9 1951. Wacław Sikora, ślusarz, i Jan Wróblewski, cieśla. Ulepszenie transportu rud mialkich i dolomitu ze składowiska do zasobników stacji mieszankowej przez zbudowanie dodatkowych zsypów.

26347, 26348. 17.9 1951. Marian Leszczyński i Ernest Niemiec, robotnicy. Ulepszenie odtransportowania pyłu na aglomerowni.

26352, 26353. 17.9 1951. Jan Wróblewski, cieśla, i Paweł Król, robotnik. Dostarczenie wody ze stawu do aglomerowni zamiast korzystania z wodociągu i skierowanie wody z powrotem do stawu.

26443 — 26447. 21.9 1951. Jerzy Sowa, wytrawiacz, Rudolf Jonczyk, st. wytrawiacz, Józef Wypich, ślusarz, Franciszek Wypich, robotnik, i Wiktor Bielka, konstruktor. Zastosowanie obrotnicy do podawania materiału przy wytrawialni.

26453 — 26456. 21.9. 1951. Franciszek Sarach i Teodor Świerzy, mistrzowie, Czesław Weisło, kierownik, i Antoni Langfort, nadmistrz. Zmiana sposobu walcowania rur na półoski samochodów „Star 20“.

26460. 21.9 1951. Alfons Rudzki, palacz. Zastosowanie blachy regulującej podkład rusztowy na taśmie.

26461. 21.9 1951. Jan Walczak, ślusarz. Wzmocnienie prowadnic do walcarki na walcowni Demag.

26463. 21.9 1951. Franciszek Pośpiech, ślusarz. Przyrząd do wygnania i wiercenia płytek ściernych przy elewatorze na aglomerowni.

26481. 21.9 1951. Eryk Domański, mechanik. Przyrząd do znaczenia kontroli aparatów pomiarowych powietrznych i gazowych.

26482. 21.9 1951. Franciszek Stelmach, mistrz. Zabudowanie osłony ochronnej z żelaza korytkowego na walcowni Demag.

26483. 21.9 1951. Józef Henn, mistrz. Przekonstruowanie skrzynek przepustowych na walcowni Demag na skrzyńki z przepustnicą ruchomą.

26484. 21.9 1951. Edward Klyta, wycinacz. Przeróbka kł na dociskowego przy prasie w celu zapobieżenia łamaniu się śruby.
26485. 21.9 1951. Gerard Brol, monter. Skonstruowanie i zabudowanie nowych odbieraczy prądu na suwnicy 12 t. o systemie grzbietowym.
26486. 21.9 1951. Stefan Smclorz, brygadziśta. Dobienie urzãdzenia, zapewniającego prawidłowe smarowanie karuzelówki „Schless“.
26488. 21.9 1951. Florian Gwózdź, mistrz. Wykorzystanie ciśnienia wody, chłodzącej gaz koksowniczy, do samoczynnego przejścia na wieżę chłodniczą.
26489. 21.9 1951. Bolesław Biernat, uczeń gimn. przemysłowego. Usprawnienie produkcji kołków do podpórek formierskich.
26492. 21.9 1951. Ludwik Pisarek, brygadziśta. Naprawienie wadliwego odlewu.
26495. 21.9 1951. Juliusz Garczarek, maszynista. Zastosowanie rusztu zamiast zasuwy w misie gniotnika.
26496. 21.9 1951. Wncenty Ligoń robotnik. Projekt metody robienia gwintowanych końcówek drãga zatyczkowego do kadzi stalowniczych przez odkuwanie w matrycy.
26497. 21.9 1951. Alojzy Leonard, rachmistrz. Opracowanie schematów obliczania i zapisywania akordów w wydziale produkcyjnym huty.

SERIA 3: GORNICtwo I KOPALNICtwo

- 23085, 23086. 25.7 1951. Franciszek Sieradzki, kier. ruchu, i Stanisław Niepokojczycki inż. Zastosowanie hamulca ręcznego przy wózkach kopalnianych.
23144. 26.7 1951. Wilhelm Czogała, mistrz. Wyremontowanie wału łamacza stożkowego przez nadspawanie.
23271. 31.7 1951. Witalis Kólcow, sztygar. Ulepszenie konstrukcji podnośnika do stempli „Gerlacha“.
23273. 31.7 1951. Henryk Gajda, rębacz. Przyrząd do wyciągania rączków „widia“ z otworów wiertniczych.
23274. 31.7 1951. Władysław Matwin, technik. Zastosowanie młotków odbudowy do klinowania tam kłocowych.
- 23275, 23276. 31.7 1951. Jan Tańczyk, dyr., i Karol Adamczyk, prac. fizyczny. Projekt taśmy pancerniej do przenośnika.
23277. 31.7 1951. Inż. Józef Galanka. Opracowanie tabeli podziału skał na 4 grupy uwiernalności.
23303. 31.7 1951. Leon Jerzyk blacharz. Skonstruowanie przenośnego podgrzewacza acetylenowego zamiast stosowanych palników benzynowych.
23304. 31.7 1951. Wincenty Proksza, rębacz przodowy. Zastosowanie przyrządu do rozsuwania rur przy wymianie szczeliwa.
23305. 31.7 1951. Gustaw Michalczewski, rębacz. Zastosowanie obranaczy na ręce dla wiertaczy.
23306. 31.7 1951. Antoni Matejasik, sztygar. Skonstruowanie uproszczonej oprawki do żarówki przy elektrowozach.
23307. 31.7 1951. Henryk Horak, ślusarz. Urządzenie zabezpieczające przed spadaniem węgla na tory przy ładowaniu wózków kopalnianych za pomocą transportera.
23309. 31.7 1951. Augustyn Kucharczyk, dozorca elektryczny. Projekt urzãdzenia, zabezpieczającego przed wpadaniem wózków kopalnianych do szybu.
- 23314, 23315. 31.7 1951. Edward Bitner, kier. warszt. mech., i Józef Doroszewicz, inż. Usztywnienie łopat górniczych.
- 23316, 23317. 31.7 1951. Zdzisław Czernicki i Jerzy Kasparek, inżynierowie. Przystosowanie wrębiarki uni-

- wersalnej oraz wrębiarki łukowej „Anderson Boyes“ jako wyladowarki.
23318. 31.7 1951. Augustyn Langer, liniarz. Zastosowanie przyrządu do owijania drutem końców lin przy łączeniu podczas skracania.
23319. 31.7 1951. Henryk Siury, sztygar maszynowy. Przeróbka koziółka i podpórki do rolek nośnych konstrukcji taśmy gumowej typu „Eickhoff“ szer. 650 mm i dostosowanie ich do rolek nośnych produkcji krajowej.
23806. 13.8 1951. Paweł Serafin, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do opuszczania liny wyrównawczej w szybie.
23902. 13.8 1951. Władysław Kożusznik. Projekt urzãdzenia do smarowania pokostem kalibru tarczy „Koepe“.
24021. 16.8 1951. Franciszek Pella, mistrz narzędziowy. Ulepszenie wykrojnika końcówek kablowych.
24023. 16.8 1951. Józef Powala, maszynista. Przekonstruowanie drãzka pociągowego przy sprzęgle stożkowym przesuwnicy.
24024. 16.8 1951. Ryszard Bialasik, sztygar. Zastąpienie mimośrodowych łożysk igielkowych łożyskami rolkowymi po uprzednim przerobieniu wału.
- 24025, 24026. 16.8 1951. Ernest Paterman, elektryk, i Augustyn Hilgner, sztygar. Projekt i zastosowanie automatycznego wyłącznika światła w komorach materiałów wybuchowych.
- 24036—24038. 16.8 1951. Władysław Lis i Stanisław Wiewióra, kier. techniczni, oraz Franciszek Trzmiel, kier. obsługi ruchu. Projekt konstrukcji mechanizmu do przesuwania ładowaczki w kierunkach poprzecznych.
24094. 17.8 1951. Ryszard Biskupek. Zabezpieczenie windy do szlamowania żepa.
- 24095, 24096. 17.8 1951. Paweł Gołąbek i Wiktor Nogły, maszyniści. Ulepszenie sita wahadłowego odpadów skały na sortowni.
24097. 17.8 1951. Alojzy Żymła, ślusarz. Przyrząd ułatwiający wyjmowanie i zakładanie uszczelki na połączeniach rur kołnierзовych.
24098. 17.8 1951. Józef Nowotarski, ref. techniczny. Projekt ulepszonej skrzynki na marki kontrolne.
24099. 17.8 1951. Alojzy Sajdok, rębacz przodowy. Wykonanie ulepszonego ochroniacza na akumulator lampy czapkowej.
24108. 17.8 1951. Józef Neugebauer, mechanik. Wzmocnienie sprężyny naciskowej do lampy czapkowej.
24116. 17.8 1951. Józef Wolny, mistrz. Wykonanie i zastosowanie uchwytu soręzynującego. ułatwiającego hartowanie cylindrów młotka pneumatycznego.
24131. 17.8 1951. Czesław Bieryto, kontr. produkcji. Wyeliminowanie cyny przy zamocowaniu czopów bocznych w zbiorniku karbidowym.
24246. 23.8 1951. Franciszek Trzmiel, kierownik. Zmiana miejsca zainstalowania wytaczarki.
24252. 23.8 1951. Wilhelm Gomolka, elektryk. Wzmocnienie konstrukcji gniazd kontaktowych, łączących kable wrębowe.
24255. 23.8 1951. Korneliusz Wojciechowski, ślusarz. Zmiana sposobu zsypywania popiołu z palenisk na taśmę transportową.
24256. 23.8 1951. Jan Miller, brygadziśta. Wzmocnienie mechaniczne zębatki przy łańcuchu transportera.
24257. 23.8 1951. Jan Paszka brygadziśta. Zainstalowanie popychaczy wózków do ograniczenia postoju lokomotyw elektrycznych.
24259. 23.8 1951. Henryk Pustek, elektryk. Ulepszenie gniazd łącznikowych przy kablach wrębowych,

24260. 23.8 1951. Józef Machoczek, dozorca. Zmiana konstrukcji rynny zsypanej przy płuczce mialu.

24261. 23.8 1951. Augustyn Radler, ślusarz. Zastosowanie uszczelek skórzanych zamiast metalowych w pneumatycznych cylindrach popychaczy wózków.

24265, 24266. 23.8 1951. Roman Gojny, kowal, i Paweł Francuz, dozorca maszynowy. Projekt i wykonanie dźwigu obrotowego z przekładnią zębatą.

24308. 23.8 1951. Franciszek Nyga, spawacz. Zastosowanie nowej konstrukcji filtra wodnego chłodni kompresora w maszynie wyciągowej.

24313. 23.8 1951. Inż. Wiktor Gembala. Wzmocnienie pękniętej korby parowej maszyny wyciągowej.

24315. 23.8 1951. Rudolf Patalong, dozorca maszynowy. Ulepszenie łańcucha, napędzającego ruszt na sortowni.

24316, 24317. 23.8 1951. Stanisław Długajczyk i Werner Krauze, ślusarze. Zastosowanie przyrządu do wyciągania sworzni kulczkowych.

24323. 23.8 1951. Paweł Janota, ślusarz. Zastosowanie kół zębatych łańcuchowych zamiast krążków linowych do napędu maszyny linowej.

24415. 24.8 1951. Józef Szeja, kowal. Zastosowanie inżektora wodnego zamiast pomp powietrznych na przekopie upadowym.

24573. 25.8 1951. Władysław Smoliński, nauczyciel. Skonstruowanie przyrządu do gięcia na zimno kątownika wentylatora oraz pierścieni pod pakiet blach stojana silników elektrycznych.

25159, 25160. 7.9 1951. Jan Synowiec i Rudolf Goppold, wiertacze przodowi. Zwiększenie skoku dłuta przy wierceniu udarowym.

25164, 25165. 7.9 1951. Stanisław Ginalski i Franciszek Pac, ślusarze. Przekonstruowanie sprężyny pierścienia tłokowego na pierwszym stopniu kompresora Ingersoll-Raud.

25339. 8.9 1951. Józef Wolny, mistrz. Przyrząd do wiercenia i wytaczania otworów w głowicy ciągnika typu RAE-10-15.

25976. 14.9 1951. Jan Bijok, kowal. Przekonstruowanie wieszaka przy szybowych zapychaczach elektrycznych.

26008. 14.9 1951. Władysław Jochymczyk, prac. fizyczny. Zastosowanie na wiertarce pogłębiacza do otworów w wewnętrznej półce ceownika zamiast pracy ręcznej.

26009. 14.9 1951. Stanisław Getler, kontroler. Przyrząd do wytłaczania łubków do łańcucha „Westfalia“.

26010. 14.9 1951. Stefan Mrowiec, mistrz. Uproszczenie fabrykacji piast i tarcz bębna luźnego do maszyny wyciągowej.

26113, 26114. 14.9 1951. Bernard Nieszporek, instalator, i Franciszek Nyga, spawacz. Wykorzystanie nieużytecznych rur płomienicowych do montażu ogrzewania centralnego.

26155. 14.9 1951. Paweł Koszucki, ślusarz. Odprawienie przerostów „kostki“ do łamacza.

26216. 15.9 1951. Inż. Zygmunt Saturnin. Skonstruowanie łożyska do ustawienia teodolitu na wieży triangulacyjnej.

26217. 15.9 1951. Paweł Wencel, kowal. Skonstruowanie urządzenia do gięcia korytek na zimno.

26227. 15.9 1951. Bolesław Boczek, ślusarz. Skonstruowanie szlifierki do szlifowania tulei wiertniczych.

26249. 15.9 1951. Henryk Witt, maszynista. Skonstruowanie szczotki do czyszczenia rur chłodniczych.

26279, 26280. 15.9 1951. Jerzy Baczkowicz, kotlarz, i Józef Matioszek, nadsztygar. Uruchomienie dwóch podgrzewaczy wody do kotłów nr 4 i 5 przez dorobienie brakujących części.

SERIA 4: CHEMIA TECHNOLOGIA CHEMICZNA

23042—23044. 24.7 1951. Antoni Tętlecki i Jan Haładyn, technicy, oraz Czesław Gerszewski. Wykonanie ściągacza do ściągania siatek druczianych z belek przy produkcji.

23125. 25.7 1951. Henryk Ryszawy, laborant. Wykonanie specjalnego urządzenia do napełniania i opróżniania większych kolb destylacyjnych.

23126—23128. 26.7 1951. Dr Stefan Czarnecki, kier. oddz., Władysław Chojnacki, zast. kier., i Zygmunt Siemoński, mistrz. Ulepszenie metody produkcji fioletu chromowego BR.

23129. 26.7 1951. Wincenty Żerański, kierownik. Ulepszenie metody produkcji kwasu salicylowego.

23130—23134. 26.7 1951. Inż. Janusz Walewski, kier. oddz., Teofil Tomczak, zast. kier., Aleksy Sobczak, mistrz, oraz Jan Gibki i Józef Kot, st. robotnicy. Ulepszenie metody produkcji betanaftylaminy.

23135. 26.7 1951. Jan Styżyński, ślusarz. Zastosowanie specjalnego przyrządu do wyginania dennic kadzi.

23136, 23137. 26.7 1951. Wojciech Komorowski, robotnik, i Teodor Sowiński, ślusarz. Zastosowanie rury do odprowadzania do komina SO₂ wydzielającego się ze zbiornika oleum 65%.

23139, 23140. 26.7 1951. Zygmunt Kościan, malarz, i Władysław Kwiatkowski, zast. kier. Zmiana kompozycji farb do malowania beczek eksportowych.

23147—23151. 26.7 1951. Mgr Artur Stefaniak, kierownik, Józef Skotarek, zast. kier., oraz Józef Syska, Jadwiga Wieczorek i Tadeusz Sławiński, asystenci. Ulepszenie metody produkcji żółci chloraminowej B.

23152. 26.7 1951. Zdzisław Jakubowski, kierownik. Ulepszenie metody produkcji m-nitroaniliny przez zwiększenie koncentracji.

23153, 23154. 26.7 1951. Dr Stefan Czarnecki, kier. oddz., i Lech Orszulski, asystent. Ulepszenie metody produkcji czerwieni tłuszczowej B.

23168—23175. 26.7 1951. Inż. Paweł Krzyżanek, kier. wydz., Stanisław Lau, dyr. techn., Jan Kloc, nadmistrz, Stanisław Dach i Piotr Kozioł, mistrzowie, oraz Jan Piwovarczyk, Kazimierz Pacana i Władysław Buba, ślusarze. Zastosowanie do syntezy chlorowodoru pieca ołowianego zamiast kwarcowego.

23241. 26.7 1951. Eugeniusz Winkler, ślusarz. Wmontowanie przegrody do zbiornika na wodę w celu osadzenia zawiesin, zawierających żelazo.

23292. 31.7 1951. Ignacy Jasicki. Projekt instalacji do odpuszczania gazu sprężonego z baterii magazynowych z powrotem do sieci głównej.

23381. 3.8 1951. Teofil Gajda, asystent. Ulepszenie konstrukcji koryta sodowego.

23382. 3.8 1951. Paweł Zawada, robotnik. Regeneracja pochłaniaczy do masek gazowych.

23383. 3.8 1951. Konstanty Pędowski, kierownik. Rozstawianie kontaktu kwasem azotowym HNO₃.

23384, 23385. 3.8 1951. Grzegorz Kotuła, konstruktor, i Ryszard Günther, inż. Ulepszenie pracy reduktora turbiny.

- 23387, 23388. 3.8 1951. Jerzy Tchórzewski i Zygmunt Piechoczek, księgowi. Opracowanie znormalizowanych arkuszy rozliczeniowych dla przemysłu chemicznego.
23389. 3.8 1951. Szczepan Proch, robotnik. Zastosowanie rurociągu do transportu wody amoniakalnej do rafinacji salmiaku.
23392. 3.8 1951. Bronisław Machura, kier. produkcji. Poprawienie jakości tektury opietkowej przez zastosowanie wosku montanowego zamiast kalafonii.
23442. 6.8 1951. Paweł Chłupski, brygadzysta. Zastosowanie przyrządu do mocowania podkładów przy tłoku prasy hydraulicznej w czasie prasowania tarcz ściernych.
- 23595, 23596. 9.8 1951. Roman Maroszek, gł. mechanik, i Walenty Gorol, mechanik. Polepszenie konstrukcji manometrów kwasoodpornych.
- 23597, 23598. 9.8 1951. Ryszard Kunicki, pom. ślusarski, i Piotr Pichajda, ślusarz. Zmiana konstrukcji szeregów wag automatycznych do ważenia surowców.
23599. 9.8 1951. Karol Szot, ślusarz. Zastosowanie nowego uszczelnienia wlotów przy odgazownikach i chłodnikach.
23602. 9.8 1951. Józef Tbbijasiński, izolator. Zastosowanie izolacji plastycznej przy rurociągach.
- 23604, 23605. 9.8 1951. Marian Bończyk, nadmistrz, i Antoni Ginalski, technik normowania. Wyremontowanie transportera kolebowego w ruchu.
23606. 9.8 1951. Franciszek Pronobis, mistrz. Wykorzystanie nieczynnego dotychczas wentyla redukcyjnego i rurociągu parowego.
23607. 9.8 1951. Jerzy Gruby, konstruktor. Elektryczny układ zabezpieczenia siatek platynowych przy utleniaczach od spalania się.
- 23619—23622. 9.8 1951. Kazimierz Sendrakowski, Wiktor Cywiński i Józef Boryczko, ślusarze, oraz Jakub Kolenda, nadmistrz. Wykonanie pierścienia dwudzielnego do podnoszenia wewnętrznego systemu rurowego przy montażu wymienników wysokich temperatur.
- 23625, 23626. 9.8 1951. Antoni Chwaszcz i Józef Kluk, ślusarze. Zastosowanie rurociągu spawanego.
23630. 9.8 1951. Kazimierz Kołodziej, kier. wydz. Zastosowanie zasuw w przewodzie inżektorowym w celu szybkiego zamykania dopływu gazu.
23631. 9.8 1951. Franciszek Kania, robotnik. Zastosowanie lepszego sposobu ładowania worków do wagonów.
- 23633, 23634. 9.8 1951. Józef Kukliński i Andrzej Żmuda, robotnicy. Powtórne zastosowanie uchwytów miedzianych do świec grafitowych elektrolizera.
23635. 9.8 1951. Stanisław Czernecki, ślusarz. Wykonanie klucza do otwierania zaworów butli chlorowych.
23636. 9.8 1951. Władysław Buba, ślusarz. Zamocowanie szkła wziernego przy elektrolizerach.
23637. 9.8 1951. Stanisław Kądziela, magazynier. Przedłużenie rurociągu do napełniania cysterny wąskotorowej wodą amoniakalną.
23638. 9.8 1951. Stanisław Makowski, ślusarz. Zastosowanie filtrowania łągu regenerowanego.
23648. 9.8 1951. Roman Więckowski, grafik. Zastosowanie okrągłych pudełek z wkładkami sprężynującymi do opakowania ampulek.
- 23649—23652. 9.8 1951. Tadeusz Kochański, kier. maszyn, oraz Adam Kowalski, Mieczysław Kołodziej i Eryk Mokrosz, inżynierowie. Przystosowanie transformatorów olejowych do zasłania II pieca karbidowego.
- 23653—23655. 9.8 1951. Zygmunt Ganczarczyk, kier. magazynu, Zbigniew Wojnarski, inż. i Tadeusz Żwirski, kier. wydziału. Skrócenie worków do opakowania saletraku.
23656. 9.8 1951. Franciszek Janta, ślusarz. Zastosowanie dźwigni dwudzielnej do wagi kontrolnej do azotniaku.
- 23657, 23658. 9.8 1951. Szczepan Żak i Jerzy Gawenda, ślusarze. Zmiana mocowania uszczelnienia wylotu młynów azotniakowych.
23659. 9.8 1951. Paweł Cyl, magazynier. Zmechanizowanie robót opakowawczych w magazynie.
23660. 9.8 1951. Paweł Krupanek, mistrz. Zastosowanie inżektora zamiast pomp.
- 23661—23676. 9.8 1951. Józef Biguś, zast. mistrza, J. Ruszkowski, inż., Rudolf Breguła i J. Ciesielkiewicz, konstruktorzy, Franciszek Miozga i Wit Zuch, kierownicy, Franciszek Pisula i Stefan Peczka, mistrzowie, Fr. Koliherda, Paweł Sitek i Emil Wolny, tokarze, oraz Piotr Blot, Roman Gabriel, Roman Lesik, Józef Żur i Ryszard Wocka, ślusarze. Zastosowanie nowej metody przy składaniu i zakładaniu kap na rotor generatora elektrycznego.
23677. 10.8 1951. Stanisław Jachowicz, dyr. Wykonanie dodatkowego wjazdu taśmy transporterowej w ciągu 8 godzin pracy prasy wulkanizacyjnej.
- 23681—23683. 10.8 1951. Józef Kuroń, mistrz, oraz Władysław Klimala i Franciszek Furtak, aparatowi. Ulepszenie sposobu usuwania kwasu siarkowego, wyciekającego z pomp kwasowych.
- 23686—23693. 10.8 1951. Mgr Stanisław Oczkoś, nac. inż., Ignacy Grzegorek i Stefan Grudziński, inżynierowie, Władysław Brzozowski, gł. mechanik oraz Franciszek Chachula, Wacław Kacperski, Józef Książak i Bronisław Kostrzewa, mistrzowie. Polepszenie jakości „Pab'amidu“ oraz warunków higienicznych na oddziale.
- 23694—23699. 10.8 1951. Tadeusz Tkaczyk i Ignacy Grzegorek, inżynierowie, Józef Florczak, ślusarz, oraz Adam Ciszewski, Stefan Milczarek i Józef Kowalski, robotnicy. Umożliwienie produkcji „Pab'amidu“ przez podjęcie produkcji acetanilidu.
23700. 10.8 1951. Franciszek Poprawski, mistrz. Zastosowanie do wirówek węzownicy jednozwojowej zamiast wielozwojowej.
- 23722—23725. 10.8 1951. Jan Niklasiewicz, Fr. Jedwabski, Nikodem Szaj i Jan Wiśniowski. Ulepszenie produkcji węży wycinkowych do wulkanizacji opon samochodowych.
23728. 10.8 1951. Maria Lewandowska, uczennica gimn. przemysłowego. Projekt zabudowania obrotnicy na stole konfekcyjnym do obracania balotów tkaniny przy konfekcjonowaniu transporterów.
- 23729—23731. 10.8 1951. Jolanta Hoffman, Lucyna Torkówna i Anna Skrzypczak. Zastosowanie rolki prowadzącej przy urządzeniu do budowy wczepów do opon traktorowych.
- 23732—23734. 10.8 1951. Anna Czyżowska, prac. fizyczny, Józef Czapla, mistrz, i Józef Sułowski, brygadzysta. Zmechanizowanie pracy przy wzdłużnym cięciu pieluszek w zakładach przemysłu gumowego.
- 23735, 23736. 10.8 1951. Stanisław Jachowicz, dyr., i Franciszek Pałka, kier. oddz. Skrócenie czasu przejazdu stołu roboczego przy prasie do wulkanizacji taśmy transporterowej przez zastosowanie silnika o większych obrotach.
- 23774—23776. 11.8 1951. Zdzisław Grabski, Stefan Kozłowski i Stefan Wasiński, prac. fizyczni. Wyremontowanie wirówki.
23777. 11.8 1951. Feliks Reszczyński, mistrz. Zastosowanie dodatkowego kontaktu i zmiana połączeń przy sygnalizacji wagi automatycznej pakowaczki.

- 23783, 23784.** 11.8 1951. Florian Szawłowski, ślusarz, i Stanisław Grabowicz, mistrz ślusarski. Zmiana konstrukcji stempla przy pakowacze automatycznej.
- 23785, 23786.** 11.8 1951. Kajetan Sopiński i Wacław Mućka, prac. fizyczni. Zmiana połączeń przewodów do pompowania przy aparatach odpadowych.
- 23787, 23788.** 11.8 1951. Paweł Bielecki i Józef Dy-sarz, elektromonterzy. Przeróbka konstrukcji wyłącznika krańcowego przy pokrywie wygniatarki próżniowej.
- 23789.** 11.8 1951. Edward Snarski, kier. chłodni. Opracowanie zmiany chłodzenia komory w margarynowni z systemu solankowego na system chłodzenia bezpośredniego.
- 23790.** 11.8 1951. Jan Dąbkowski, zmianowy. Wykorzystanie wód kondensacyjnych w glicerynowni.
- 23791—23794.** 11.8 1951. Wiktor Machola, zmianowy, Franciszek Gućwa, ślusarz, oraz Bronisław Grabiński i Jan Steba, prac. fizyczni. Zmechanizowanie rozlewu kwasu siarkowego.
- 23796.** 11.8 1951. Józef Kawski, brygadzysta. Zastosowanie nowych połączeń przy pompie do mydła, ulepszających preparowanie rur bez uszkodzeń sznura grafitowego, uszczelniającego dławiki.
- 23797.** 11.8 1951. Antoni Barton, wagowy. Przyspieszenie ważenia oleju przez podłączenie pompy do przewodu olejowego, biegnącego z produkcji.
- 23798—23800.** 11.8 1951. Józef Chrzanowski, mistrz, oraz Edward Kucharzyk i Krzysztof Kozłowski, aparatowi. Dorobienie przy elewatorze kubekowym urządzenia sprężynowego wstrząsającego i przyspieszającego opróżnienie kubeków z kleju perełkowego.
- 23801, 23802.** 13.8 1951. Jan Zaworka i Paweł Krupanek, ślusarze. Zastosowanie przelewu z kolumn odgazujących do zbiornika pośredniego w oddziale kwasu azotowego.
- 23810.** 13.8 1951. Stanisław Genzler, ślusarz. Zastosowanie siatki ochronnej przy stole gilotyny do krajania kauczuku.
- 23811, 23812.** 13.8 1951. Jan Włodarczyk, spawacz, i Konrad Gabor, ślusarz. Zastosowanie zderzaków ślizgowych do kaptura ochronnego przy łamaczu azotniaku.
- 23819—23822.** 13.8 1951. Franciszek Bąk, mistrz, Tadeusz Tarnawski, inż., oraz Jan Wiśniewski i Dominik Pękała, nadmistrzowie. Wyeliminowanie z aparatury oddziału bębna chłodniczego i zastosowanie chłodzenia łągu gęstego w istniejącym ślimaku granulacyjnym przy pomocy powietrza i wody.
- 23823, 23824.** 13.8 1951. Antoni Gdowski, instruktor, i mgr Wktor Grygiel, kierownik. Automatyzacja pastylkowania pierścieni Raschiga.
- 23826.** 13.8 1951. Jerzy Grzywacz, mistrz. Zastosowanie pomp zamiast mieszadeł przy wymiennikach zimna obiegu chłodniczego do mrożenia salmiaku.
- 23827.** 13.8 1951. Antoni Dembski, ślusarz. Odpylanie konwojerów do transportu złamanego karbidu.
- 23879.** 13.8 1951. Henryk Szell, zast. kierownika. Zastosowanie chłodnicy do kadzi do oczyszczania p-anizydy ny oraz zabezpieczenie chłodnicy przed szybkim niszczeniem przez częściową zmianę metody.
- 23883.** 13.8 1951. Jan Pawski, ślusarz. Wykonanie zabezpieczenia, chroniącego przed rozregulowaniem się hamulca przy powlekkarkach.
- 23901.** 13.8 1951. Feliks Sz wajnoch, ślusarz. Zastosowanie podestu, umożliwiającego zmechanizowanie czynności napełniania autoklawy kwaśnym węglanem sodu.
- 24027.** 16.8 1951. Marcin Wilder, kier. produkcji. Usprawnienie produkcji konfekcji taśm transporterowych.
- 24060.** 16.8 1951. Antoni Niwczyk, ślusarz. Zmiana konstrukcji sprzęgła maszyny do obcinania skrzydełek rowerowych.
- 24061—24064.** 16.8 1951. Franciszek Walentowicz, brygadzysta, Józef Reich i Aleksander Górski, mistrzowie, oraz Benedykt Zieliński, drogista. Zastosowanie do cięcia tkaniny zmechanizowanego noża poprzecznego dwuramiennego w celu zastąpienia ręcznej pracy.
- 24065, 24066.** 16.8 1951. Henryk Bagniński, technik, i Adam Panasiewicz, mgr chemii. Projekt ułatwionego sposobu konfekcjonowania poduszek siedzeniowych.
- 24067.** 16.8 1951. Czesław Śmigier, ślusarz. Zastosowanie wycięcia języczków przy chwytaczach do maszyn szwalniczych w dolnej podstawie chwytacza.
- 24068, 24069.** 16.8 1951. Włodzimierz Stenkowski i Aleksander Stanecki, robotnicy. Zastosowanie 2-proc. łągu sodowego zamiast mydła przy zdejmowaniu zwulkanizowanych węży karbowanych.
- 24118.** 17.8 1951. Bolesław Dobrzański, kier. działu. Zużycie wody szarżowej do ponownej produkcji przez skierowanie jej do chłodni głównej.
- 24119.** 17.8 1951. Franciszek Piotrowski, prac. umysłowy. Zastosowanie do pomp kondensacyjnych uszczelników gumowych zamiast skórzanych i łożowych.
- 24120.** 17.8 1951. Tadeusz Miziur, kier. tleniarni. Ponowne wykorzystanie wody destylowanej po odpowiednim zmodyfikowaniu instalacji wodnej i filtrów.
- 24121, 24123.** 17.8 1951. Inż. Bolesław Sperski, kier. ruchu, Władysław Borkowski, kier. warsztatów, i Juliusz Wollek, zast. kier. Projekt i wykonanie przebudowy stacji pomp wodnych.
- 24125.** 17.8 1951. Jan Kubik, mistrz zmianowy. Ulepszenie konstrukcji zamknięcia generatorów gazowych.
- 24126.** 17.8 1951. Władysław Kotliński, mistrz. Wykonanie i zastosowanie nasadek na łapki krążka siatki gazowej w celu upłynnienia zapasu siatek do latarni gazowych.
- 24127.** 17.8 1951. Władysław Kotliński, mistrz. Wykonanie uchwytu klosza do lamp gazowych z drutu w celu wykorzystania kloszy o wymiarach nieznormalizowanych.
- 24211.** 20.8 1951. Zygmunt Gduła, brygadzysta. Zmniejszenie ilości roboczo godzin i zużycie prądu elektrycznego przy zsypywaniu siodu do silosa.
- 24664.** 28.8 1951. Inż. Tadeusz Tarnawski. Wyeliminowanie neutralizacji łągu saletry wapniowej za pomocą kwasu azotowego po koagulacji wodą amoniakalną.
- 24665—24667.** 28.8 1951. Zbigniew Wojnarski i Antoni Zieliński, inżynierowie, oraz Jan Zygađło, chemik. Zastosowanie łągu sodowego technicznego zamiast chemicznie czystego do produkcji katalizatora do syntezy metanolu.
- 24668—24670.** 28.8 1951. Michał Zawadiak i Stanisław Ziemiński, nadmistrzowie, oraz Tadeusz Żwirski, technik. Opracowanie nowej konstrukcji kolektora, łączącego aparaty Frederkinga.
- 24671—24674.** 28.8 1951. Stefan Wilk, kierownik, Stanisław Lau, dyr. techn., oraz Zbigniew Wojnarski i Józef Kuszewski, inżynierowie. Powiększenie komory filtracji powietrza i krezy przepływu mieszanki w celu zwiększenia produkcji kwasu azotowego.
- 24675, 24676.** 28.8 1951. Władysław Trzciniński i Władysław Suda, mistrzowie. Uproszczenie konstrukcji wentyla spalin przy generatorze.

24733. 29.8 1951. Stefan Grad, kier. warszt. Wybudowanie kolumny aluminiowej ulepszonej konstrukcji, służącej do odpędzenia nadmiaru alkoholu metylowego, zawartego w formalinie surowej.

25126 — 25130. 7.9 1951. Józef Jonek, robotnik Karol Krok i Gerhard Olszówka, technicy, Franciszek Wutkka, laborant, oraz Antoni Skwara, ślusarz. Opracowanie gospodarki smarowej i skonstruowanie urządzenia do regeneracji smarów stałych.

25476. 10.9 1951. Wiktor Macha, ślusarz. Założenie toru kolejkowego w celu ułatwienia odwozu węgla, spadającego z maszyn wsadowo-wypychowych w koksowni.

25806, 25807. 13.9 1951. Edmund Sokołowski i Ludwik Michalik, ślusarze. Usunięcie rur chłodzących dolnych do faz pieców karbidowych, jako zbędnych w obecnym stanie produkcji.

25808. 13.9 1951. Paweł Widłok, tokarz. Przyrząd do toczenia płytek wentylowych wlotowych do kompresorów gazowych w syntezie.

25809. 13.9 1951. Inż. Jan Kopeć. Projekt specjalnego wózka do przewożenia butli wysokociśnieniowych do gazów.

25810. 13.9 1951. Stefan Bochenek, ślusarz. Zmiana konstrukcji zasuw przy zbiorniku mialu wapiennego.

25814. 13.9 1951. Alojzy Pawera, brygadzysta. Zmiana łożysk i prowadnic przy elewatorze salmiakowym z żelaznych na drewniane.

25824. 13.9 1951. Franciszek Modrzejewski. Przeci-nanie ślizgaczy i płytek węglowych za pomocą docisku noży w prasie ścierniej.

25825. 13.9 1951. Zygmunt Cisewski, robotnik. Zastosowanie tulejki uszczelniającej przy knotowaniu węgla cienkich.

25826. 13.9 1951. Augustyn Osnowski, szlifierz. Przeróbka konstrukcji wózka przy szlifierce do węgla kinowych.

25827. 13.9 1951. Jan Klimaszka, ślusarz. Zastąpienie pasków skórzanych taśmą stalową przy szlifierce automatycznej.

25830. 13.9 1951. Paweł Trompeta, konstruktor. Połączenie przez odpowiednie stawidło pompy hydraulicznej akumulatora prasy 2000 ton do akumulatora prasy 2300 ton.

25831. 13.9 1951. Paweł Halfar, elektromonter. Przeróbka napędu na ubijaczu prasy.

25832, 25833. 13.9 1951. Jan Zaworka i Paweł Krupanek, ślusarze. Uproszczenie połączeń aparatury w fabryce stężonego kwasu azotowego.

25834 — 25836. 13.9 1951. Eugeniusz Klein i Paweł Głuch, mistrzowie elektrycy, oraz Teofil Rabus, elektromonter. Projekt i wykonanie zastępczych kontaktów do wyłączników granulatorów typu Siemens na 200 A.

25839, 25840. 13.9 1951. Edmund Październy i Teodor Depta, robotnicy. Zastosowanie pierścienia do uszczelnienia płótna filtracyjnego w wirówce do filtrowania ługów alunu chromowego.

25955. 13.9 1951. Jan Krupa, kom. straży pożarnej. Projekt budowy skraplacza gorących wypałów pirytowych w bunkrze wypałów.

26024. 14.9 1951. Augustyn Pałaszyński, ślusarz. Opracowanie sposobu użytecznego opróżniania butli tlenowych, których wentyle uległy uszkodzeniu.

26026 — 26029. 14.9 1951. Jerzy Hajduk, technik, Ludwik Skwara, nadmistrz, Adolf Mierczyk, mistrz, i Ignacy Gaweł, ślusarz. Projekt i wykonanie instalacji do przedmuchiwania silników powietrzem sprężonym.

SERIA 5: ELEKTRO I TELETECHNIKA ELEKTROENERGETYKA

23004, 23005. 23.7 1951. Stanisław Biernacki, monter, i Mieczysław Jasiński, elektryk. Zastosowanie gniazda 8-bezpiecznikowego zamiast 6-cio i 2-bezpiecznikowego.

23024. 23.7 1951. Karol Szymański, kier. działu. Zmiana obróbki b'egunów zwrotnych silników tramwajowych LT-31.

23025. 23.7 1951. Zdzisław Jędrzejewski, kier. kalk. warszt. Zastosowanie punktowania drutów topikowych zamiast lutowania.

23026. 23.7 1951. Henryk Pindras, dyr. zakładu. Projekt urządzenia do napełniania piaskiem oporników rurokowych.

23056. 25.7 1951. Eryk Kautz, mistrz. Wykonanie kok'li do odlewania mocowników do silników.

23057, 23058. 25.7 1951. Aleksander Tański, brygadzysta, i Ryszard Swenson, kontroler. Przyrząd do gradowania baldaszków.

23061. 25.7 1951. Ignacy Światłoch, kalkulator. Zmiana sposobu cynowania płytek żeberkowych w bezpiecznikach.

23062. 25.7 1951. Wiktor Sikora, konstruktor. Przyrząd do tłoczenia płyt żeberkowych do bezpieczników.

23063. 25.7 1951. Stanisław Krutak, brygadzysta. Zmiana sposobu wykonania folii łączeniowej.

23065, 23066. 25.7 1951. Józef Byrdy i Julian Poloński, monterzy. Zmiana sposobu umocowania cewki.

23067. 25.7 1951. Jan Dziejdzic, tokarz. Zastosowanie nowego przyrządu do wiercenia otworów w okapturzeniach silników „Pomag“ na gotowo.

23069. 25.7 1951. Franciszek Zachmerda, ślusarz. Przeróbka wykrojnika do tłoczenia blaszek do magnesów.

23070. 25.7 1951. Wiktor Suchy, ślusarz. Zastosowanie blachy stalowej zamiast mosiężnej na ścianki przy napędzie zdalnym.

23071, 23072. 25.7 1951. Czesław Nowak i Jan Głopiński, ślusarze. Zmniejszenie szaf rozdzielczych.

23073. 25.7 1951. Władysław Flak, monter. Skasowanie dwóch otworów w osłonie.

23074. 25.7 1951. Leon Radzicki, spawacz. Zastosowanie przyrządu wiertniczego przy obróbce detalu w celu wyeliminowania trasowania.

23075. 25.7 1951. Antoni Kowalczyk, mistrz. Zastosowanie drutu do produkcji igieł w celu wyeliminowania operacji toczenia.

23076. 25.7 1951. Marian Kozak, tokarz. Zastosowanie wycinania w płytkach mocujących otworów na prasie zamiast wiercenia.

23077. 25.7 1951. Tadeusz Niedziałek, ślusarz. Przyrząd do spawania wałków.

23078. 25.7 1951. Stanisław Spiewak, kontroler. Wykonanie sprawdzianu uniwersalnego do sprawdzania wykonania rączek.

23079, 23080. 25.7 1951. Edward Szkudlarek i Władysław Flak, monterzy. Zmiana modelu wspornika automatu tramwajowego.

23081. 25.7 1951. Władysław Heliński, ślusarz. Udoskonalenie stanowiska kontrolnego do badania nastawników tramwajowych.

23082. 25.7 1951. Stanisław Spiewak, kontroler. Zastosowanie przyrządu kontrolnego do wyprasek 210-3113.

23084. 25.7 1951. Jan Więcek, mistrz. Zastosowanie przyrządu do zaprasowania kolektorów.

- 23104.** 25.7 1951. Rudolf Niemiec, ślusarz. Zastosowanie rolek do usztywnienia osłon przy wytłaczaniu rowków.
- 23105.** 25.7 1951. Władysław Grochowski, zast. kierownika. Zastosowanie osłony izolacyjnej przy uchwytach do elektrod w celu zabezpieczenia przed wypalaniem.
- 23109.** 25.7 1951. Stanisław Żmijewski, nawijacz. Zastosowanie szablonu do nawijania cewek.
- 23113.** 25.7 1951. Franciszek M. Kołajczak, brygadzysta. Wykonanie elektropisu do znakowania narzędzi.
- 23186.** 26.7 1951. Paweł Brząkalik, elektromonter. Zastosowanie stołu pomiarowego przy próbach transformatorów.
- 23187.** 26.7 1951. Paweł Skiba, ślusarz. Zastosowanie nożyc ręcznych do obcinania przewodów przy transformatorach.
- 23189.** 26.7 1951. Jerzy Klement, spawacz. Przyrząd do spawania pierścieni do przełącznika rurkowego.
- 23190, 23191.** 26.7 1951. Henryk Przybyła, technik i Józef Franke, kreślarz. Zastosowanie przedłużacza węgla do lampy łukowej.
- 23192.** 26.7 1951. Hilary Kubiak, referent. Zmniejszenie wymiarów tabliczki do transformatora 5-7.5 KVA.
- 23193.** 26.7 1951. Wincenty Domagała, lakiernik. Wykorzystanie pozostałości z lakieru i farb olejnych na farbę podkładową.
- 23194.** 26.7 1951. Fryderyk Kurzeja, mistrz. Przyrząd do ściągania nadmiaru kleju przy nawijaniu cewek W. N.
- 23195.** 26.7 1951. Hubert Nowak, p. o. mistrza. Zastosowanie przełączników rurkowych do wyginania uchwytów.
- 23196.** 26.7 1951. Hubert Nowak, p. o. mistrza. Przyrząd do gięcia kolanek do olejowskazu.
- 23198.** 26.7 1951. Józef Ławewski, ślusarz. Zastosowanie kleszczy do nitowania tabliczek transformatorowych.
- 23199.** 26.7 1951. Stanisław Bubała, kier. produkcji. Wykonanie wózka do transportu szaf rozdzielczych.
- 23200.** 26.7 1951. Paweł Kucharzyk, kontroler. Zastosowanie wyciągu do wciągania pyłu przy natryskiwaniu transformatorów lakierem.
- 23201.** 26.7 1951. Zdzisław Strzelczak, konstruktor. Zmiana mocowania płytki w kuchence 10933/1.
- 23202.** 26.7 1951. Ferdynand Brzuska, kontroler. Zastosowanie ochroniacza do uzwojenia wrębówki chodnikowej.
- 23206.** 26.7 1951. Leszek Fójcik, brygadzysta. Zmiana bezpiecznika w automacie do toczenia śrub.
- 23207.** 26.7 1951. Eugeniusz Niemiec, ślusarz. Przebudowa pieca tyglowego.
- 23208.** 26.7 1951. Mieczysław Kosiorowski, kierownik. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji tulejek bakelitowych do imbryków N.F. 95.
- 23209, 23210.** 26.7 1951. Lucjan Prabudzki, brygadzysta, i Adam Żołędowski, technik. Zastosowanie wykrojnika przy produkcji kłosy kulistych.
- 23227.** 26.7 1951. Stanisław Ciskowicz, ślusarz. Zmiana posuwu ząbkowego na posuw ściskowy w przyrządzie do tłoczenia pasków topikowych do bezpieczników.
- 23228.** 26.7 1951. Józef Blachut, tokarz. Zastosowanie przyrządu przy obróbce korpusu silnika „Pomag” na tokarce.
- 23230.** 26.7 1951. Kazimierz Groblewski, dyr. zakładu. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji puszek rozgałęznych.
- 23231, 23232.** 26.7 1951. Jerzy Kamiński i Wacław Jachuła, brygadziści. Skasowanie szlifowania pokryw głuchych.
- 23233.** 26.7 1951. Hieronim Kubiak, pomoc ślusarska. Zastosowanie wiercenia i gwintowania otworu w ręczce C10-4057 po zmontowaniu z wałkiem przełącznika N163-25.
- 23234.** 26.7 1951. Mieczysław Kacprowski, monter. Zastosowanie przyrządu do wyginania połączeń do opornika T 407.
- 23235.** 26.7 1951. Feliks Niedbała, mistrz. Zmiana sposobu nawijania uzwojeń cewek dwuwarstwowych do silników.
- 23236.** 26.7 1951. Andrzej Furman, ślusarz. Zmiana konstrukcji wykrojnika do wykonywania detalu wycieraczki.
- 23242-23244.** 27.7 1951. Henryk Pindras, dyr. zakładu, Wilhelm Hildebrandt, kier. narzędziowni, i Ryszard Petras, ślusarz. Projekt i wykonanie specjalnego uchwytu wielokrotnego oraz głowicy frezerskiej wielonożowej do obróbki spodów żelazek elektrycznych.
- 23252.** 27.7 1951. Stanisław Zieliński, dyżurny w rozdzielni. Urządzenie ułatwiające rozbiórkę ogniów WM.
- 23272.** 31.7 1951. Paweł Wystrach. Urządzenie do zdejmowania ze starych kabli opancerzenia i izolacji.
- 23293-23295.** 31.7 1951. Zygmunt Pandel, dyr., Lucjan Dobrowolski, inż., i Antoni Jasak, monter. Zastosowanie szamotek do pieca elektrycznego do hartowania.
- 23308.** 31.7 1951. Kasper Skoczek, technik. Zmiana konstrukcji pokrywy kolektora.
- 23331.** 31.7 1951. Jerzy Swadzba, laborant. Skonstruowanie aparatu do seryjnej elektrolizy z katodą rtęciową.
- 23359.** 3.8 1951. Franciszek Melnycejkó, brygadzysta. Uruchomienie i przystosowanie maszyny włókienniczej do produkcji kordelek.
- 23362.** 3.8 1951. Konrad Block, mistrz. Zastosowanie napędu mechanicznego do zasuw przy zasobniku młyną braunsztynowego.
- 23363, 23364.** 3.8 1951. Stanisław Piszczek, kierownik, i Karol Krówka, brygadzysta. Zmiana operacji skręcania linek profilowych oraz linek na kable L.G. g 95 mm².
- 23365.** 3.8 1951. Alfred Hofman, elektryk. Zastosowanie przyrządu do badania żył na przebicie prądem wysokiej częstotliwości.
- 23366, 23367.** 3.8 1951. Stanisław Huptyś, brygadzysta, i Mieczysław Sitko, kier. działu. Zastosowanie prostowania szyn aluminiowych, miedzianych, mosiężnych, miedzi kolektorowej oraz różnych profili na ciągarce podłużnej.
- 23368.** 3.8 1951. Michał Kaszak, mistrz. Zastosowanie urządzenia do wymiany foremników za pomocą ciśnienia hydraulicznego zamiast ręcznie w prasie „Hydraulik”.
- 23369, 23370.** 3.8 1951. Ludwik Płaza i Alojzy Górka, brygadziści. Zastosowanie papieru odpadowego zamiast talku do przekładania krążków pociętej gumy.
- 23371.** 3.8 1951. Józef Biesok, ślusarz. Zastosowanie alunu zamiast szelaku do wklejenia oczek porcelanowych.
- 23372.** 3.8 1951. Wincenty Samek, robotnik. Urządzenie do układania drutu na szpule przy nawijarce jednobiegowej.
- 23379, 23380.** 3.8 1951. Józef Kłosiewicz i Piotr Łatanik, robotnicy. Zastosowanie lepszego sposobu cięcia papy do skrzyń trakcyjnych.
- 23386.** 3.8 1951. Wilhelm Brezdeń, elektromonter. Ulepszenie konstrukcji grzejnika elektrycznego.

23401. 4.8 1951. Inż. Franciszek Paszek. Zastosowanie kwasu siarkowego do komory badania oporności przewodów telefonicznych TS i TSL oraz drutów schematowych.
- 23402, 23403. 4.8 1951. Henryk Hyla, ślusarz, i Marian Szczerbiński, mistrz. Zastosowanie hamulca z drutu stalowego do opłatek typu „Horn“.
23404. 4.8 1951. Franciszek Zajac, kierowca. Zastosowanie przyrządu do gwintowania głowic kablowych.
23413. 4.8 1951. Józef Komendarek, kier. produkcji. Zastąpienie materiałów izolacyjnych, bawełny i jedwabiu papierem impregnowanym.
23414. 4.8 1951. Piotr C'eślik robotnik. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji skrzynek akumulatorowych.
- 23423, 23424. 4.8 1951. Jerzy Karabas, zast. kierownika, i Ryszard Piskorz, kierownik. Scentralizowanie punktów wzmacniakowych urządzenia radiowego.
23426. 4.8 1951. Ludwik Dolata, maszynista. Urządzenie zabezpieczające przed płatanicami i zrywaniem się drutów przy owijkach telefonicznych.
23428. 4.8 1951. Józef Małysz, zast. kier. produkcji. Przekonstruowanie odciągów przy natryskach.
23429. 4.8 1951. Maksymilian Górka, brygadzysta. Zastosowanie dużych szpul przy ocynowaniu drutów do średnicy 0.40 mm.
23430. 4.8 1951. Helena Bańkowska, mistrz. Zastąpienie przy produkcji rurek bergmanowskich tutek przespanowych tutekami z odpadów.
23431. 4.8 1951. Franciszek Kumorek, brygadzysta. Nowy sposób czyszczenia płyt.
23432. 4.8 1951. Stanisław Huptyś, mistrz. Zainstalowanie zbiornika z olejem i pompki trybowej do automatycznego smarowania przy ciągnięciu prętów i szyn.
23433. 4.8 1951. Genowefa Flak, brygadzystka. Skąsowanie szpulowania znaku fabrycznego.
- 23460, 23461. 7.8 1951. Stanisław Szymczak, kalkulator, i Franciszek Grabarczyk. Wykonanie kluczy do skąlowania przekaźników N 15320.
- 23464, 23465. 7.8 1951. Marian Grochowina, brygadzysta, i Ignacy Myślin, kier. oddziału. Zastosowanie przenośnego elektrografu do znakowania narzędzi, przyrządów itp.
23467. 7.8 1951. Józef Niesyto, spawacz. Wykonanie cyrka łożyskowego do palnika acetylenowego.
23468. 7.8 1951. Paweł Wybraniec, kontroler. Wykonanie przyrządu do elektrycznego podgrzewania komutatorów.
- 23470, 23471. 7.8 1951. Czesław Goliński, ślusarz, i Stanisław Sztank, blacharz. Zmniejszenie wymiarów tablicy T.R.M.
23473. 7.8 1951. Kazimierz Cendrowicz, ślusarz. Uproszczenie konstrukcji oprawki lampy sygnalizacyjnej przy suszarkach „Sel“.
23475. 7.8 1951. Antoni Kierzkowski, traser. Przyrząd ułatwiający trasowanie jarzm.
23476. 7.8 1951. Franciszek Nowak, mistrz. Przyrząd ułatwiający wycinanie rowków w izolatorach.
23477. 7.8 1951. Paweł Kałuża, szewc. Przyrząd do nakręcania kontaktów na sworznie.
23478. 7.8 1951. Wawrzyn Palarczyk, mechanik. Zastosowanie do silników BM i BW śrub z 6-kątnymi głowami zamiast z trójkątnymi.
23479. 7.8 1951. Roman Jursza, technik. Zastosowanie ulepszonej metody wykonania sworznia ustalającego do wrębówki chodnikowej.
23480. 7.8 1951. Marcei Sobótka, technik. Przyrząd do sprawdzania sznurów grzejnikowych.
23496. 7.8 1951. Tadeusz Goncarzewicz, referent. Wyremontowanie uszkodzonych wyłączników i ponowne ich użycie.
23560. 7.8 1951. Józef Barchański, ślusarz. Uproszczony sposób wytłaczania blach prądnicowych.
23566. 7.8 1951. Wawrzyniec Palarczyk. Nowy sposób wyważania wirników silnika SZUa 5—11.
23589. 9.8 1951. Alfons Palka, ślusarz. Przyrząd do wyginania preszpanu.
- 23593, 23594. 9.8 1951. Mieczysław Roślik, elektryk i Tadeusz K'elbik, brygadzysta. Zastosowanie dodatkowego kontaktu w wyłączniku N140—III—25, blokującego wyłącznik samoczynny uruchamiający silnik.
23603. 9.8 1951. Mieczysław Radkowski, elektryk. Wykrycie błędów w połączeniu sygnalizacji do załączenia generatorów.
23640. 9.8 1951. Walter Heberle, brygadzysta. Skonstruowanie grzałki elektrycznej.
23641. 9.8 1951. Walenty Gorol, kierownik. Opracowanie urządzeń do produkcji drutu topikowego do bezpieczników paskowych.
23642. 9.8 1951. Jerzy Gruby, konstruktor. Zmiana układu połączeń w podstacji elektrycznej.
23705. 10.8 1951. Alojzy Nycz, tokarz. Wykonanie uchwytu nożowego do noża krążkowego do gwintowania zacisków do akumulatorów samochodowych.
- 23706, 23707. 10.8 1951. Hubert Bartoń i Ryszard Bertl, konstruktorzy. Przyrząd do stemplowania wyrobów metalowych.
23708. 10.8 1951. Alojzy Drapacz, tokarz. Przyrząd do wiercenia otworów w końcówkach kablowych.
23709. 10.8 1951. Leon Szewczyk, mistrz. Wykonanie uchwytu do stożkowania muf ołowianych typu BK.
23795. 11.8 1951. Feliks Reszczyński, mistrz. Zmiana systemu połączeń i wstawienie dodatkowych kontaktów stykowych przy włącznikach elektrycznych.
23808. 13.8 1951. Emil Błatoń, ślusarz. Zastosowanie przy rozrusznikach izolatorów drewnianych zamiast porcelanowych.
23809. 13.8 1951. Józef Serafin, elektryk. Przyrząd do naciągania przewodów napowietrznych na słupach elektrycznych.
23825. 13.8 1951. Inż. Jerzy Ruszowski. Nowy sposób ogrzewania transformatorów w celu ich suszenia.
- 23838, 23839. 13.8 1951. Stanisław P'szczek, kierownik, i Karol Krówka, brygadzysta. Wyeliminowanie operacji nawijania drutu.
23840. 13.8 1951. Albin Grzyb. Zastosowanie nowej nakrętki dociskowej przy głowicach maszyn szychowych.
- 23843, 23844. 13.8 1951. Józef Prochalski i Kazimierz Sularz, tokarze. Przekonstruowanie narzędzia do prasowania rurek bakelitowych.
23845. 13.8 1951. Kazimierz Kuffel, mistrz. Zastosowanie specjalnego korytka do odprowadzania odpadków przy wytłaczaniu.
23846. 13.8 1951. Jan Lachman, brygadzysta. Zastąpienie rurki bakelizowanej przy produkcji cewek rurką bakelitową.
23847. 13.8 1951. Zbigniew Hirschfeld, kierownik. Przyrząd do skręcania magnesu z koszem.
23848. 13.8 1951. Zygmunt Żurawski, elektryk. Zmiana łączenia wewnętrznego zamiast przewijania silników z napięcia 360 na 220 v.
23849. 13.8 1951. Józef Leśniak, ślusarz. Przyrząd do zagławiania i usiniania nitów rurkowych.

- 23850, 23851.** 13.8 1951. Józef Maślana, tokarz, i Józef Leśniak, ślusarz. Przyrząd do nitowania nitami rurkowymi i do przeciągania rurek na nity.
- 23852.** 13.8 1951. Roman Urbanowski, ślusarz. Przebudowa rusztowania „Tornos“ w celu oszczędności na materiale.
- 23853.** 13.8 1951. Julia Paluch, brygadziśka. Zastosowanie przyrządu do znakowania bezpieczników rurekowych.
- 23854.** 13.8 1951. Władysław Urbaniec, brygadziśta. Zastosowanie narzędzia w celu wykonywania boczaków oprawy kryształka w jednej operacji zamast w trzech.
- 23855.** 13.8 1951. Inż. Zygmunt Popieluch. Zmiana sposobu wykonywania rurki bakelitowej do kondensatorów.
- 23856.** 13.8 1951. Zbigniew Wydrych, mistrz. Zastąpienie nitów toczonej nitami rurkowymi oraz wykonanie przyrządu do nitowania nitami rurkowymi.
- 23857.** 13.8 1951. Eugeniusz Romanowski, mistrz. Sposób nawęglania oporów o niskiej wartości w piecu koksowym.
- 23858.** 13.8 1951. Zygmunt Sufryd, dyr. Zastosowanie wykrojnika przy produkcji koszów.
- 23862, 23863.** 13.8 1951. Paweł Głosnek, elektromonter, i Antoni Zborowski, uczeń kreślarski. Ulepszenie konstrukcji trzymadła szczotkowego do silników elektrycznych.
- 23878.** 13.8 1951. Eugeniusz Batko, elektromonter. Wyremontowanie transformatora do urządzenia Cottrela.
- 23880.** 13.8 1951. Henryk Kniola, brygadziśta. Powiększenie wydajności automatów przy produkcji półfabrykatu nr 4a przez właściwe rozłożenie operacji.
- 23956.** 16.8 1951. Helena Bańkowska, mistrz. Zabezpieczenie szpulek z bawełną i jedwabiem na oprzędzarkach.
- 23988.** 16.8 1951. Henryk Zeliński, kier. warszt. Zastosowanie przełącznika, umożliwiającego kolejne włączanie amperomierza do poszczególnych faz obwodu.
- 23998.** 16.8 1951. Zygmunt Bukowiński, Przyrząd do oliwienia mechanizmów zegarowych.
- 24001.** 16.8 1951. Mieczysław Markocki, mistrz. Zastosowanie trzeciego agregatu do izolarki 8-biegowej.
- 24004.** 16.8 1951. Wiktor Wiatrowski, kierownik. Zastosowanie siarki jako smaru przy przeciąganiu grubszych drutów chromonikielinowych.
- 24006.** 16.8 1951. Franciszek Grabowski, mistrz. Skonstruowanie nowego typu wskaźnika krzyżowego.
- 24007.** 16.8 1951. Antoni Lewandowicz, ślusarz. Opracowanie sposobu produkcji i wykonanie rolera.
- 24003.** 16.8 1951. Karol Boroński, ślusarz. Zmiana sposobu wykonania dolnej części lalki do oplatarki w celu przedłużenia jej żywotności.
- 24009.** 16.8 1951. Władysław Gaj, kowal. Zastosowanie przyrządu do g'ęcia haków do skrzyń trakcyjnych.
- 24010, 24011.** 16.8 1951. Anna Poros i Janina Majchrzak, robotnice. Urządzenie do samoczynnego wyjmowania nóżek z pieca.
- 24012.** 16.8 1951. Ludwik Jankowski, mechanik. Rekonstrukcja śrubki, mocującej uchwyt korka gumowego z pozycją na automacie pompowym.
- 24013.** 16.8 1951. Stanisław Paszczela prac. oddz maszynowego. Projekt zmiany konstrukcji talerzyków rozpryskowych do chłodni kominowych.
- 24044.** 16.8 1951. Kaczmarek. Zaprojektowanie i zastosowanie kotwic przy stawianiu słupów żelaznych.
- 24046.** 16.8 1951. Feliks Markiewicz, technik. Projekt ulepszonej konstrukcji dynamicznego wzmocnienia przeciwwzwarciowego aluminiowych szyn zbiorczych na rozdzielni 10 KV.
- 24051.** 16.8 1951. Henryk Marek, ślusarz. Przeróbka konstrukcji maszyny do stemplowania baniek żarówkowych przez zmianę prowadnic rolkowych na system suwowych.
- 24070, 24071.** 16.8 1951. Teodor Depta, mistrz, i Józef Kurasz, brygadziśta. Wyeliminowanie mieszków w dwóch reaktorach ziemi odbarwiającej.
- 24084.** 16.8 1951. Henryk Marcinkowski. Projekt zmiany wiązania belek fundamentowych.
- 24091, 24092.** 16.8 1951. Stefan Fulbiszewski i Stanisław Paszczela, pracownicy oddz. maszynowego. Wykonanie specjalnego wiertła elastycznego wraz z przyrządem do czyszczenia kondensatorów chłodnic olejowych i powietrznych.
- 24132.** 17.8 1951. Aleksander Migdał, ślusarz. Zastosowanie zmienionego uchwytu i drobnych zmian konstrukcyjnych niektórych detali przy wykonaniu kopuły do dKJ.
- 24133.** 17.8 1951. Józef Chybicki, radiotechnik. Uproszczenie produkcji ramion z uchwytem do SM i LKS.
- 24134.** 17.8 1951. Leon Radomski, mechanik. Usprawnienie działania dźwigni podajnika wkrętów przy automatach „Gantier“.
- 24135.** 17.8 1951. Franciszek Sowa, monter. Urządzenie do regulacji zegarów elektrycznych słaboprądowych, sterowanych na odległość.
- 24136, 24137.** 17.8 1951. Jan Herda i Rudolf Pilarski, mechanicy. Przyrząd do montowania styków kontaktowych i mostkowych przekładników IKC i IKB.
- 24138.** 17.8 1951. Stanisław Bieg, murarz. Wykonanie wykrojnika do produkcji płytki podstawy brzęczyka.
- 24141.** 17.8 1951. Walerian Brodziński, cieśla. Ulepszenie konstrukcji zamocowania silników powietrznych do napędu rynien potrzęsalnych.
- 24143, 24144.** 17.8 1951. Leon Peńsko i Zdzisław Ślusarczyk, prac. umysłowi. Zastosowanie odlewu zamiast rur spawanych.
- 24145.** 17.8 1951. Stefania Garbacka, brygadziśka. Zastosowanie stojaka do umieszczania wykonanych kabli w celu zabezpieczenia ich przed uszkodzeniem.
- 24146, 24147.** 17.8 1951. Zenon Nagiecki i Stefan Kupiecki, kalkulatorzy. Zmiana sposobu lutowania pudełek kondensatorów do rur jarzeniowych.
- 24148, 24149.** 17.8 1951. Władysław Jackiewicz inż. elektryk, i Karol Michel, brygadziśta. Zastosowanie zużytych oporów jako materiału zastępczego do wykonywania boczników we wzmocniaczach 100 W.
- 24150.** 17.8 1951. Jan I. Wierzbicki, kalkulator. Przyrząd do wbijania i zbijania styków srebrnych w sprzężkach stosowanych w gniazdkach.
- 24151, 24152.** 17.8 1951. Tadeusz Sobieraj i Stanisław Kulik, ślusarze. Przyrząd do gwintowania trzonków E-27/30.
- 24153.** 17.8 1951. Jerzy Donat, brygadziśta. Skrócenie czasu obróbki kadłubów do przekładników przez przeniesienie operacji obróbki nóżek z frezarki na tokarnię.
- 24154—24156.** 17.8 1951. Stefan Bania i Jan Książek, ślusarze, oraz Paweł Kan'a, mistrz ślusarski. Przyspieszenie operacji usuwania gradu z blach transformatorowych przez zastosowanie szlifierki zamiast ręcznej obróbki pilnikiem.
- 24157.** 17.8 1951. Paweł Szczygieł, mechanik. Opracowanie nowego typu górniczej żarówki „turb. nowej“, wprowadzonej do masowej produkcji.
- 24158.** 17.8 1951. Ryszard Łoboda, technik. Opracowanie konstrukcji ze szczotek obrotowych, umożliwiają-

jącej mycie w sposób mechaniczny wnętrza bańki w żarówkach szklanych.

24159. 17.8 1951. Emil Loska, mechanik. Przyrząd do cięcia spiral żarówkowych.

24160, 24161. 17.8 1951. Edward Bębenek i Leopold Chwolik, ślusarze. Opracowanie dodatkowego przyrządu przy maszynie do haczykowania prętów szklanych żarówek wystawowych.

24162, 24163. 17.8 1951. Jan Stefek i Konstanty Szmionka, mechanicy. Opracowanie specjalnego palnika pozwalającego zautomatyzować proces obróbki szklanych rurek talerzykowych przy produkcji żarówek.

24164. 17.8 1951. Fryderyk Sidło, mechanik. Zastosowanie dodatkowej konstrukcji przy skrotarce w celu zabezpieczenia gotowych spiral przed uszkodzeniem.

24165. 17.8 1951. Bolesław Pomierny, inż. elektryk. Wykorzystanie rurek bakelitowych do produkcji prostowników stykowych zamiast papieru bakelizowanego.

24166. 17.8 1951. Zofia Wejman, robotnica. Zastosowanie sita w celu przyspieszenia segregowania drobnych części aparatury oświetleniowej.

24168, 24169. 17.8 1951. Marian Krupiński, mł. konstruktor, i Stefan Janiszewski, mistrz. Uproszczenie konstrukcji części opraw oświetleniowych.

24171. 17.8 1951. Mgr inż. Jewsiej Raszba, elektryk. Zmiana konstrukcji obudowy prostowników o szkieletach klatkowym.

24172. 18.8 1951. Franciszek Stankiewicz, radiotechnik. Rozwiązanie konstrukcyjne wykonania detalu Lt-11b.

24173, 24174. 18.8 1951. Władysław Kunderak i Michał Nyk, stolarze. Wykonanie oka przy zwijaku na walcowni.

24175. 18.8 1951. Stanisław Jaros, robotnik. Przyrząd do dzwigniania szpul na skręciarkach dużych.

24176. 18.8 1951. Michał Lason, ślusarz. Zastosowanie zębataki stalowej w zamian żeliwnej i wykonanie uchwytu do jej frezowania.

24177. 18.8 1951. Wacław Siwka, ślusarz. Zmiana konstrukcji szpul przy owiarkach.

24178. 18.8 1951. Wacław Siwka, ślusarz. Wykonanie aparatu do produkowania zwijek z papieru krepowego.

24179. 18.8 1951. Władysław Korytowski, robotnik. Zmniejszenie obsługi przy maszynie do pastowania płyt

24180. 18.8 1951. Inż. Marian Michałowski. Skonstruowanie i wykonanie szlifierki szmerglowej.

24181. 18.8 1951. Józef Stachowiak, mistrz ślusarski. Przeróbka ręcznej wiertarki elektrycznej na wiertarkę kolumnową.

24182—24184. 18.8 1951. Antoni Zieliński, ślusarz Władysław Baran, robotnik i Józef Konecki, mistrz. Zastosowanie tulejek przy nakładarce gumy na przewód w celu uzyskania tylko jednego szwu.

24185. 18.8 1951. Apoloniusz Czekanow, ślusarz. Urządzenie do samoczynnego włączania silnika napędowego przeciągarek w razie wypadku.

24186. 18.8 1951. Andrzej Maksym, odlewacz. Przywrócenie do stanu użytkowego starych przepon decelitych przez ponowne ich ufalowanie.

24187. 18.8 1951. Jan Krytowski, tokarz. Wykonanie uniwersalnego uchwytu do przedmiotów toczonych.

24188, 24189. 18.8 1951. Bolesław Beben i Adam Kręgiel, tokarze. Wykonanie uchwytu do wlewnic.

24190, 24191. 18.8 1951. Władysław Marczak i Stanisław Broda, robotnicy. Przeróbka osadzenia szpul z drutem do posrebrzania na maszynie.

24192. 18.8 1951. Józef Barteci, technik. Przeróbka przyrządu do saterowania i częściowe usunięcie operacji lutowania po saterowaniu.

24193. 18.8 1951. Ludwik Nawalaniec, spawacz. Wykonanie potrzebnych elektrod we własnym zakresie.

24194. 18.8 1951. Prakseda Sych, lutowaczka. Wyeliminowanie jednej końcówki przy łączeniu przewodów.

24195. 18.8 1951. Józef Sobieski, mistrz ślusarski. Wykonanie rdzeni bez użycia i przygotowania specjalnych przyrządów i drogiej stali.

24196. 18.8 1951. Leon Peńsko, tokarz. Polepszenie jakości produkowanych budek przez wzmocnienie segmentów.

24197. 18.8 1951. Zdzisław Ślusarczyk, student. Zastosowanie wytłaczanej nakrętki do przepustów antygronowych zamiast toczonej.

24198. 18.8 1951. Orlando Oggero, kontroler. Zastosowanie drzewa zamiast metalu do główki lampy promieni podczerwonych.

24199. 18.8 1951. Józef Więclawski, kier. działu. Opracowanie zmiany konstrukcyjnej rygla do SKF.

24200—24202. 18.8 1951. A. Cetlicer i M. Gruzziel, ślusarze narzędziowi, oraz J. Więclawski, kier. działu. Zmiana konstrukcji zawias i zamka w kasecie do filmów rentgenowskich.

24203. 18.8 1951. Edward Tokarski, ślusarz. Zastosowanie nitowania obu końców ramek do korpusu.

24204. 18.8 1951. Julian Ryśnik, ślusarz. Przyrząd do zakładania płyt bakelitowych do ramek.

24205, 24206. 18.8 1951. Władysław Wysocki i Henryk Granecki, ślusarze. Przyrząd do krępowania płyty frontowej do wyłączników.

24207, 24208. 18.8 1951. Helena Szymańska i Danuta Calińska, robotnice. Wyeliminowanie operacji pojedynczego cięcia arkuszy styków oraz zastosowanie składania po 10 pasów i łamania.

24209, 24210. 18.8 1951. Wojciech Śliwowski i Ryszard Czyczkiewicz, telemechanicy. Dorobienie zatrzasku, zabezpieczającego dźwignię przyrządu.

24213. 21.8 1951. Bronisław Katana, st. technik. Zastosowanie nowego opracowania termoogniwa.

24214—24217. 21.8 1951. Helena Kotlička i Irena Szepletowska, robotnice, oraz Bronisław Michalak i Józef Matusiak, brygadziści. Zastosowanie chłodzenia formy w celu szybszego wydobywania z niej wyprasek.

24218—24220. 21.8 1951. Bernard Kosiński, technik, Paweł Kania, nadmistrz, i Jan Ksążek, ślusarz. Zastosowanie frezarki do szmerglowania odlewów.

24221, 24222. 21.8 1951. Roman Rośik i Bolesław Górecki, sznyciarze. Przyrząd do wciskania i obcinania drutu.

24223. 21.8 1951. Paweł Kania, nadmistrz. Zastosowanie do obróbki specjalnych frezów z płytkami „widia” o kątach ujemnych.

24224. 21.8 1951. Roman Tomaszewski, kierownik. Zastosowanie preszpanu zamiast delitu przy produkcji płytek do łączówek.

24225, 24226. 21.8 1951. Antoni Bąder, kierownik, i Antoni Fijałkowski, mistrz. Zmiana sposobu wykonywania blaszek rdzeniowych.

24227. 21.8 1951. Stanisław Maśczyński, mistrz. Zastosowanie korby do szybkiego wkręcania lejów wprowadzających do telefonów.

24228. 21.8 1951. Jerzy Widuch, mistrz. Zastosowanie noża profilowego do toczenia śrub dławikowych na gotowo.

24229. 21.8 1951. Wacław Łukowski, mistrz. Skonstruowanie narzędzia do kablowania pól stykowych wybieraków drutem bez izolacji.

24230. 21.8 1951. Aleksander Kowalski, kierownik. Wprowadzenie karty zarobkowej pracownika.

24232. 21.8 1951. Paweł Kania, nadmistrz. Zastosowanie gwintowania maszynowego na wiertarce skrzynek bateryjnych telefonów.

24234, 24235. 21.8 1951. Eugeniusz Polański, kier. sekcji, i Jan Rączka, kontroler. Zmiana procesu technologicznego zaczepu osi.

24236, 24237. 21.8 1951. Jerzy Cina, konstruktor, i Paweł Kania, zast. kier. produkcji. Zastosowanie wiertła - rozwiertaka z nakładkami z węglików spiekanych.

24238—24240. 21.8 1951. Leon Sos'ński i Robert Kocur, kierownicy, oraz Ewald Kuc, ślusarz. Zmiana konstrukcji prasy do bakelitu.

24247—24249. 23.8 1951. Bernard Kosiński, technik Paweł Kania, nadmistrz, i Jan Książek ślusarz. Uproszczenie próby badania odlewów na ciśnienie wodne.

24253. 23.8 1951. Feliks Rempel, kier. działu. Skonstruowanie maszyny do obierania zniszczonych kabli z otuliny.

24262, 24263. 23.8 1951. Helena Kunert, mistrz, i Janina Plusk'k, brygadziśka. Zmechanizowanie operacji szlifowania płyt zaciskowych do przekaźników.

24264. 23.8 1951. Teodor Kuś, elektryk. Zastosowanie nitowanych nakładek na końcówkach kontaktów zawierających wirniki silnika elektrycznego AEG.

24267. 23.8 1951. Zbigniew Adamski, ślusarz. Opracowanie wykrojnika do przebijania w płytkach pertynaksowych otworów na prasie zamiast wiercenia i gradowania.

24268. 23.8 1951. Karol Lesziński, ślusarz. Wyżłobienie rowka w strugarce w celu uzyskania stałego i racjonalnego smarowania łoża i sań roboczych.

24269. 23.8 1951. Tadeusz Kowalik, drykier. Gwintowanie końców siatek na rewolwerówce zamiast ręcznie.

24270. 23.8 1951. Marcin Grocholewicz, ślusarz. Zastosowanie sań do silnika elektrycznego w celu naprężenia pasków klinowych zamiast dociskacza.

24271. 23.8 1951. Stanisław Lachowski, ślusarz. Zmiana konstrukcji prowadnic suportu przy ostrzałce piłek w celu usunięcia możliwości zanieczyszczenia maszyny opiłkami.

24272. 23.8 1951. Wacław Bakula, monter. Zastosowanie nitów aluminiowych zamiast wkrętów w oprawach żelwnych w celu obniżenia kosztów produkcji.

24273. 23.8 1951. Florian Bańczyk, kowal. Zmiana sposobu hartowania stalowych dźwigni do przycisków.

24274, 24275. 23.8 1951. Jan Gawłos, szlifierz, i Stanisław Paśnik, drykier. Skrócenie operacji szlifowania przez zastosowanie proszków ściernych i pasty do polerowania.

24284. 23.8 1951. Edmund Byczek, mechanik. Przekonstruowanie automatu do fabrykacji baloników żarówkowych.

24285. 23.8 1951. Leopold Chwolik, brygadziśta. Zastosowanie łożyska kulkowego i regulatora przy wrzecionie haczykarki, używanej przy produkcji żarówek.

24286. 23.8 1951. Józef Bucholc, robotnik. Zmiana konstrukcji wspornika w przeciągarce rurek.

24287. 23.8 1951. Aleksander Migdał kontroler. Zastosowanie odlewu do wykonania uchwytów linek zamiast konstrukcji spawanej.

24288. 23.8 1951. Franciszek Książdz, brygadziśta. Zmiana konstrukcji maszyny do trzonkowania żarówek wy-

stawowych dwubiegunowych w celu dwukrotnego przyśpieszenia wykonywania operacji.

24291. 23.8 1951. Józef Leśniak, kontroler. Zastosowanie sprawdzianu do kontroli jakości wykonania części Fn.

24292. 23.8 1951. Józef Leśniak, kontroler. Zastosowanie sprawdzianu do kontroli jakości wykonania tulejek.

24293. 23.8 1951. Józef Leśniak, kontroler. Zastosowanie sprawdzianu do kontroli jakości wykonania części DT 24 m.

24294. 23.8 1951. Julian Ryśnik, ślusarz. Przyrząd do nawijania uzwojenia do dławików.

24295. 23.8 1951. Czesław Ryczek. Przyrząd do nitowania części, sprowadzający 4 operacje do jednej.

24296. 23.8 1951. Franciszek Jakubowski, mechanik. Zmiana operacji wykonywania czopików izolacyjnych.

24297. 23.8 1951. Edmund Szklarski, mechanik. Zastosowanie osłon z blachy w celu usunięcia możliwości wypadku w czasie produkcji.

24298. 23.8 1951. Edward Wasiak, elektryk. Zastosowanie koszulek izolacyjnych na końcówki przewodów zamiast okręcania szpagatem.

24300. 23.8 1951. Józef Lacki, ślusarz. Uproszczenie krępowania płaskowników.

24309. 23.8 1951. Apoloniusz Czekanow, konstruktor. Urządzenie zabezpieczające pracę obsługi na przeciągarce 7-bębnowej.

24310. 23.8 1951. Stanisław Koziół, kier. działu. Zmiana konstrukcji elektrod wałeczkowych do PK.

24311. 23.8 1951. Franciszek Stankiewicz, kier. kontroli. Aparat do badania zwarć elektrycznych między zwojami cewek szpul transformatorowych itp.

24312. 23.8 1951. Leopold Chwolik, brygadziśta. Zastosowanie uchwytu do haczykarki w celu produkowania haczyków do żarówek specjalnych.

24319. 23.8 1951. Jan Lencki, mechanik. Stabilizacja podajnika rurek pompowych przy nóżkarce typu „Bondy“.

24340, 24341. 23.8 1951. Paweł Pająk i Eryk Olszenka, ślusarze. Przyrząd do zmniejszania długości talerzyków przy produkcji nóżek żarówkowych.

24419. 24.8 1951. Alojzy Młochowski, elektromechanik. Przyrząd do równego nakładania nakrywek kondensatorów samochodowych.

24420. 24.8 1951. Zygmunt Nowicki, ślusarz. Ulepszenie przyrządu do nakładania rdzeni cewki dzwonekowej w formie.

24421. 24.8 1951. Emilia Wołoszyn, prac. fizyczna. Skonstruowanie podstawki obrotowej do składania rdzeni transformatorowych.

24422. 24.8 1951. Stanisław Matysiak, radiomonter. Skasowanie zbędnych ekranów sprężynujących w kondensatorach elektrycznych.

24423. 24.8 1951. Kazimierz Fuchs, ślusarz. Zastąpienie płytek preszpanowych płytkami bakelitowymi w przełączniku błyskawicznym.

24424. 24.8 1951. Józef Zamęta, ślusarz. Zastosowanie rolek przy szlifierkach zamiast klinów prowadzących.

24425. 24.8 1951. Józef Leśniak, ślusarz. Przyrząd do przecinania rurek.

24428. 24.8 1951. Stanisław Baumgart, brygadziśta. Zastosowanie noża z dwoma uchwytami do cięcia kauczuku.

24429. 24.8 1951. Jan Litwinek, ślusarz. Przyrząd do krępowania kontakt-blachy do baterii WP50.

24430. 24.8 1951. Antoni Manikowski, ślusarz. Skonstruowanie sprzęgła do kalandra ze złomu.

24431. 24.8 1951. Józef Leśniak, ślusarz. Przyrząd do przeciągania końcówek oporów.

24432. 24.8 1951. Bronisław Kozal, mistrz tokarsko-ślusarski. Zabezpieczenie pras kopanek od powodowania wypadków.

24433. 24.8 1951. Czesław Kasprzak, ślusarz narzędziowy. Zmniejszenie operacji przy tłoczeniu denka do pudełka kondensatora.

24434. 24.8 1951. Józef Borowski, ślusarz. Przyrząd do cięcia i ząbkowania papieru.

24435. 24.8 1951. Piotr Jurkowski, kier. kontroli. Zmniejszenie ilości operacji przy wierceniu otworów w kotwicach.

24436, 24437. 24.8 1951. Włodzimierz Pątkowski, szlifierz, i Aleksander Piwowarski, kontr. techn. Wykonanie uchwytu do szlifowania zacisków rozprężnych.

24438, 24439. 24.8 1951. Jan Żochowski, ślusarz, i Bolesław Górecki, sznyciarz. Oszczędniejsze wykorzystanie materiału przy wycinaniu detali z blachy.

24440. 24.8 1951. Józefa Rosińska, robotnica. Wykonanie farby drukarskiej do stemplowania kondensatorów.

24444. 24.8 1951. Jan Walas, ślusarz. Wyeliminowanie jednego cyklu przy produkcji pierścieni opraw zwieszakowych.

24445, 24446. 24.8 1951. Kazimierz Gularz, tokarz, i Zbigniew Adamski, ślusarz. Skonstruowanie nożyc do cięcia taśmy mosiężnej.

24447, 24448. 24.8 1951. Jakub Koziarski i Feliks Rutkowski, ślusarze. Wykonanie formy na bloki ebonitowe typu 3 F 5.

24449. 24.8 1951. Zenon Jezuita, ślusarz. Zastosowanie ryflownika do prostowania dejni.

24450. 24.8 1951. Stanisław Prokowiec, ślusarz. Przeróbka wykrojnika.

24451. 24.8 1951. Józef Suwiński, technik. Zastosowanie płytek magnetycznych do szlifierki.

24452. 24.8 1951. Eugeniusz Wieczorek, radiotechnik. Ulepszenie przystawki do badania rdzeni ferromagnetycznych.

24456. 24.8 1951. Kazimierz Raab, ślusarz maszynowy. Ulepszenie bębnow szorujących dla galwanizerii.

24457. 24.8 1951. Kazimierz Smul, prac. umysłowy. Zastosowanie rączek bakelitowych z umieszczoną wewnątrz iglicą metalową przy badaniu prądem ogniw akumulatorowych.

24458. 24.8 1951. Aleksy Grelus, mechanik. Zastosowanie specjalnych uchwytów sprężynowych do produkcji żarówek karzelkowych.

24461. 24.8 1951. Emilia Wołoszyn, prac. fizyczna. Nowa ulepszona metoda czyszczenia końcówek uzwojeń transformatorów.

24465, 24466. 24.8 1951. Janina Wilczyńska i Maria Gaweł, prac. fizyczna. Kleszcze do zdzierania izolacji z drutu nawojowego.

24467, 24468. 24.8 1951. Szymon Arbesman i Ludwik Zablocki, ślusarze. Ulepszenie wykrojnika do rdzeni transformatorowych.

24469. 24.8 1951. Mieczysław Mazurek, ślusarz. Zastosowanie piły tarczowej zamiast noża do przecinania rurek.

24470. 24.8 1951. Leon Chudzicki, ślusarz. Zastosowanie wkładek blaszanych do formy na bloki ebonitowe.

24471, 24472. 24.8 1951. Henryk Pakuła, prac. umysłowy, i Włodzimierz Mrówczyński, elektrotechnik. Wykorzystanie pary z lokomobili do wytwarzania wody destylowanej.

24473. 24.8 1951. Józef Rorawski, mechanik. Uproszczenie procesu lakierowania.

24474. 24.8 1951. Jerzy Tonderski, uczeń tokarski. Przyrząd do nawiercania kołków.

24475. 24.8 1951. Andrzej Hieropolitański, radiomechanik. Przyrząd do ściągania izolacji igielitowej.

24476. 24.8 1951. Mieczysław Czerechowicz, technik. Termiczne dzielenie miki.

24477. 24.8 1951. Józef Leśniak, ślusarz. Przyrząd do cięcia sznurka.

24481—24485. 24.8 1951. Józef Wrzyszczyk, mistrz, Jan Stawicki i Michał Czerski, dyrektorzy, oraz Stanisław Kolasński i Franciszek Młodzik, kierownicy. Powiększenie współczynnika mocy przez unormowanie obciążeń transformatorów i zastosowanie kondensatorów.

24533, 24534. 25.8 1951. Franciszek Jankowski, mistrz, i Jan Zieliński, kier. dz. au. Wyremontowanie baterii kondensatorów do poprawy współczynnika mocy.

24565. 25.8 1951. Teodor Dwornik, mechanik. Zastosowanie dodatkowego przyrządu (podbijacza) przy maszynie do produkcji baloników żarówkowych.

24597. 28.8 1951. Stanisław Jurzyk, laborant. Skonstruowanie zasilania wzmacniaków telefonicznych na stojaku wzmacniaków.

24631. 28.8 1951. Stanisław Cichocki, ślusarz narzędziowy. Ulepszenie przyrządu do nitowania osłonek do wierzchołów żelazek.

24632. 28.8 1951. Mieczysław Kosiorowski, kier. dz. mech. Skrócenie czasu obróbki pierścieni stalowych numer 6399 przez zmianę operacji i wykonanie krzywek.

24636. 28.8 1951. Lucjan Szyndler, ślusarz narzędziowy. Przyrząd do wykonywania kominków do żelazek krawieckich.

24637. 28.8 1951. Edmund Ludwiczak, ślusarz. Zmniejszenie odpadków blachy mosiężnej przy tłoczeniu pierścieni bezpiecznikowych przez przeróbkę wykrojnika.

24638. 28.8 1951. Adolf Koska, kier. dz. elektr. Przyrząd do badania płytek termobilowych.

24644, 24645. 28.8 1951. Marian Koszewski i Eugeniusz Adamski, kontrolerzy techniczni. Skonstruowanie przyrządu na prasę do nitowania osłonek do imbryków.

24646. 28.8 1951. Tadeusz Rafał, kier. sekcji. Zmiana sposobu produkcji szponów nr 4243 do opraw zwieszakowych.

24677. 28.8 1951. Ignacy Myśliń, kierownik. Zastosowanie glejty ołowianej i gliceryny zamiast preparatów zagranicznych do obsadzania kamieni szlifierskich.

24682, 24683. 28.8 1951. Władysław Gaj, kowal, i Władysław Łysiń, technik. Przyrząd do produkcji okuć do skrzyń akumulatorowych, stosowanych w trakcji.

24684. 28.8 1951. Eugeniusz Retek, technik. Uproszczenie operacji cynowania drutu do sznurów telefonicznych.

24686. 28.8 1951. Józef Waloszczyk, ślusarz. Urządzenie do naprężania taśmy papieru przy otążaniu rurek bergmanowskich.

24687. 28.8 1951. Wiktor Herczek, brygadzysta. Przebudowa maszyny do oprzędzania drutów nawojowych w celu zwiększenia wydajności.

24719. 29.8 1951. Marian Frankowski, frezer. Przyrząd do frezowania wyjęcia w listwach gniezdnikowych.

24720. 29.8 1951. Wojciech Śliwowski, telemechanik. Ulepszenie przyrządu do skręcania pól stykowych.

24721. 29.8 1951. Zygmunt Wasiluk, technik. Skasowanie otworu w śrubie rys. E-1249-107-1.

24722, 24723. 29.8 1951. Zdzisław Rama i Antoni Wojciuk, blacharze. Skasowanie prostowania osłony rzędu pól stykowych.

24724. 29.8 1951. Czesław Szymański, technik. Skasowanie szlifowania wspornika.

24751. 29.8 1951. Henryk Jurkiewicz, brygadzysta. Przyrząd do zaginania oczek na klapkach do wyłączników olejowych.
- 24753, 24754. 29.8 1951. Stanisław Chałat, kierownik, i Aleksander Tański, brygadzysta. Przyrząd do krepowania pierścieni do lamp.
24755. 29.8 1951. Aleksander Tański, brygadzysta. Przyrząd do wycinania otworów w kapce nr 4507.
24756. 29.8 1951. Józef Kurasz, referent. Zmiana konstrukcji przyrządu do gwintowania płytki regulacyjnej magnesu EFK1 i C-1.
24757. 29.8 1951. Weronika Osmańska, prac. fizyczna. Ulepszenie organizacji pracy na taśmie montażowej liczniaka C1.
- 24758, 24759. 29.8 1951. Albin Zgryźniak i Henryk Wojtak. Zmiana technologii tłoczenia osłony górnej licznika EFK1.
24788. 30.8 1951. Bolesław Grochowski, technik. Opracowanie i wykonanie uchwytu do kabla ziemnego, umożliwiającego szybki montaż i demontaż kabli w położeniu poziomym i pionowym.
24792. 30.8 1951. Stanisław Śpiewak, kontroler. Skonstruowanie sprawdzianu do wałków do nastawników tramwajowych.
24794. 30.8 1951. Kazimierz Zieliński, spawacz. Przyrząd do spawania rurki C30-4128.
24795. 30.8 1951. Leon Radzicki, spawacz. Zastosowanie przyrządu wiertniczego do ramy C30-2107.
24796. 30.8 1951. Józef Gawęda, tokarz rewolwerowy. Opracowanie przyrządu przy rewolwerówce do toczenia mimośrodowo o średnicy 0,8+0,06 mm z kanałkiem szerokości 2,5 mm.
24797. 30.8 1951. Stanisław Śpiewak, kontroler. Opracowanie sprawdzianu do nakrętek nieprzelotnych, umożliwiającego prace kontrolne pracownikom niefachowym.
24798. 30.8 1951. Zbigniew Taładaj, elektromonter. Zaginanie dookoła śruby mocującej końca spirali oporowej w opornikach tramwajowych typu T-407 w celu usprawnienia działania aparatu.
24802. 30.8 1951. Tadeusz Klimczak, technik. Umieszczenie znaków wyłączenia i włączenia aparatu NZO na jednej płytce w celu uproszczenia budowy aparatu.
24803. 30.8 1951. Kazimierz Matusiak, ślusarz. Opracowanie i zastosowanie nowego mocowania pierścieni amperomierza.
- 24804, 24805. 30.8 1951. Tadeusz Skonieczny i Wiktor Szczepański, ślusarze. Wykrojnik do cięcia widełek z całej długości płaskownika za pomocą jednego uderzenia.
- 24809, 24810. 30.8 1951. Władysław Pacocha, tokarz, i Józef Karpiński, elektryk. Skrócenie gwintowania bolcow do żelazka krawieckiego do 15 mm.
24812. 30.8 1951. Ludwik Deda, ślusarz. Opracowanie i zastosowanie gwintownika z czworokątnym uchwytem piramidальnym, umożliwiającym przelot całego gwintownika po przegwintowaniu mufl.
24814. 30.8 1951. Rudolf Stalmach, ślusarz. Przyrząd do obróbki muf olowianych typu MO.
24815. 30.8 1951. Leon Larysz, mistrz. Zastosowanie wiertarki ręcznej do montażu osprzętu sieciowego.
24818. 30.8 1951. Józef Wilczek, ślusarz. Opracowanie i sporządzenie wymiennych matryc stalowych do tłoczenia uchwytów glinowych i miedzianych.
24821. 30.8 1951. Stefan Haczek. Opracowanie i wprowadzenie mechanicznego montażu trzpienek przez skonstruowanie specjalnego przyrządu.
- 24822, 24823. 30.8 1951. Henryk Szuba i Józef Wójkowski, ślusarze. Mechaniczne segregowanie miki przy pomocy sit o różnej przelotności.
24824. 30.8 1951. Ludwik Tomica, ślusarz. Przyrząd umożliwiający wyjęcie wirnika w sposób łatwy i prosty.
24826. 30.8 1951. Edward Grajcar, technik. Opracowanie i wykonanie nowej formy bakelitowej do zaprasowywania komutatora wycieraczki.
24827. 30.8 1951. Leopold Sroka, ślusarz. Zmiana kształtu otworu do nitu pokrywy dolnej wycieraczki samochodowej oraz wykonanie przyrządu do zaprasowywania tulejki.
24833. 30.8 1951. Antoni Kokot, technik. Przyrząd do równoczesnego cięcia i gięcia wkładki fibrowej.
- 24834, 24835. 30.8 1951. Reinhard Trendel i Jan Ignatowski, konstruktorzy. Opracowanie i skonstruowanie czopa do wykrojników z bezpiecznikiem.
- 24836—24838. 30.8 1951. Leokadia Stankiewicz, robotnica, Bronisław Werner, robotnik, i Paweł Muzioł, mistrz. Zawijanie nakrętek na prasce ręcznej zawijakami okrągłymi w celu zaoszczędzenia zawijaków oraz energii elektrycznej wiertarek.
24839. 30.8 1951. Edmund Mroczyński, kreślarz. Zastąpienie białego papieru „Jawa“ szarym papierem torebkowym.
- 24840, 24841. 30.8 1951. Anastazy Muzolf i Bronisław Damski, mistrzowie ślusarscy. Zastosowanie wkładek do matryc do przycisków wyłączników hermetycznych z bakelitu.
24842. 30.8 1951. Józef Gąszcz, brygadzysta. Skonstruowanie gwintownika do wiercenia, gwintowania i pogłębiania otworów w kontaktach górnych i dolnych TZ 100 i 200.
24843. 30.8 1951. Andrzej Błaszczok, kier. biura. Wprowadzenie znormalizowanych blach do nasypywania masy przy pracy na narzędziach do prasowania porcelany elektrotechnicznej.
- 24845, 24846. 30.8 1951. Wojciech Senczek, kier. produkcji, i Stanisław Cieślak, kier. wytwórni. Uproszczenie montażu bloków 134.
24847. 30.8 1951. Antoni Orzeszek, brygadzysta. Zmiana systemu montażu żelazek krawieckich.
24848. 30.8 1951. Stefan Mrozowicz, brygadzysta. Zastąpienie kątowników przyspawanych do oprawy bocznej wyłącznika olejowego przez rozcięcie grzbietu oporowego i wyjęcie powstałych części.
24855. 30.8 1951. Jan Aleksiejew, elektryk. Przyrząd do sprawdzania elementów grzejnych.
- 24856, 24857. 30.8 1951. T. Bzinkowski i A. Nowak, inżynierowie. Projekt i wykonanie aparatu Epsteina do badania stratności blach prądnicowych.
- 24858, 24859. 30.8 1951. Józef Młyński, kier. ruchu, i Anastazy Muzolf, kier. narzędziowni. Wykonanie formy 4-krotnej do wyprasowywania hermetycznych korpusów bakelitowych oraz zastosowanie mechanicznego wkręcania i wykrcania gwintowników.
24860. 30.8 1951. Kazimierz Regulski, kier. działu. Zastosowanie bębna do czyszczenia drobnych przedmiotów przed n'klowaniem.
- 24861, 24862. 30.8 1951. Inż. Eugeniusz Nowicki, kier. kontr. techn., i Wacław Żmigrodzki, asystent. Poprawienie współczynnika mocy przez zastosowanie transformatora oraz kondensatorów w specjalnym układzie.
24863. 30.8 1951. Jan Morawiec, kier. kontr. techn. Zmiana układu wyprowadzeń cewek wysokiego napięcia transformatora do stacji kopalnianych.

24864, 24865. 30.8 1951. Inż. Marcei Kulbinger, dyr. nac., i Waclaw Brzozowski, kier. produkcji. Wykorzystanie zmielonych odpadków miki, jako wypełniacza do mas termoutwardzalnych.

24866. 30.8 1951. Jan Kolder, ślusarz narzędziowy. Zmiana konstrukcji prowadzenia wyrzutników przy wykrojnikach.

24869—24872. 30.8 1951. Stanisław Kasperkiewicz, Tadeusz Czerwiński, Waclaw Brzozowski i Marta Czewieczek, referent. Zwiększenie przepustowości suszarni wyrobów importowanych przez przepuszczanie dwóch fal płótna i papieru zamiast jednej.

24889. 31.8 1951. Franciszek Czub, radiomonter. Zastosowanie wkładki ochronnej do ochrony tabliczek trawionych przy montażu potencjometri.

24891. 31.8 1951. Henryk Tajchner, mistrz. Wykorzystanie odpadków aluminiowych osłon filtru pośredniej częstotliwości na kapturki lamp do wzmacniaczy.

24892. 31.8 1951. Edward Roguski, mistrz. Użycie impregnowanego papieru pakowego zamiast preszpanu do nawijania cewek transformatorów wyjściowych.

24894. 31.8 1951. Jerzy Jablonka, st. kontroler. Zmechanizowanie operacji kalibrowania kontaktów, stabilizujących podstawki lamp odbiorczych.

24895. 31.8 1951. Bolesław Czerwiński, brygadzysta. Przyrząd do usuwania zadziorów z gałek małych.

24898. 31.8 1951. Mgr Stefan Węgrzyn, st. asystent. Zastosowanie metody oscylograficznej do kontroli transformatorów.

24900. 31.8 1951. Michał Borek, brygadzysta. Zmiana sposobu ochrony rączek niklowanych podczas lakierowania obudowy wzmacniacza.

24901. 31.8 1951. Florian Kowalski, kontroler. Skrócenie przewodów, łączących głośnik z transformatorem wyjściowym.

24905. 31.8 1951. Wiktor Ziemia, brygadzysta. Ulepszenie szablonu do wykrawania otworów w reflektorze K44-21 D3-4.

24906. 31.8 1951. Edward Pomarański, monter. Zastosowanie lutowania na masę przewodu w cewce zapłonowej iskrownika M31-01 zamiast przykręcania śrubą.

24910. 31.8 1951. Stefan Gołda, elektryk. Zamiana łożysk ślizgowych w silnikach elektrycznych firmy AEG na łożyska toczne.

24922. 1.9 1951. Stanisław Szumielewicz, brygadzysta. Skasowanie otworu w końcówce E-2269-109.

24949. 1.9 1951. Czesław Pakulski, tokarz. Zastosowanie noża fasonowego do obróbki kolektorków.

24953. 1.9 1951. Stanisław Szmerdt, nadsztygar elektryczny. Przyrząd do pomiaru odległości miejsca uszkodzenia w kablu.

24963. 1.9 1951. Tomasz Kobryń, technik. Zastosowanie wyłącznika do automatycznego wyłączania maszyny w chwili zerwania się taśmy przy otaśmowaniu przewodów na taśmiarce.

25103, 25104. 7.9 1951. Dominik Mokrosz, technik, i Jan Wójcik, inż. Zastosowanie wyłączników samoczynnych do zabezpieczenia spawarek elektrycznych.

25110. 7.9 1951. Jerzy Lysko, konstruktor. Zastosowanie zamykania nożycowego przy narzędziu do prasowania oprawki nr 29.

25111. 7.9 1951. Jerzy Lysko, konstruktor. Zastosowanie pieczętki do wykonywania tabliczek na rysunkach technicznych.

25124. 7.9 1951. Józef Gąszcz, ślusarz. Zastosowanie specjalnego narzędzia i uchwytu do obróbki kontaktów do gniazd bezpiecznikowych.

25136. 7.9 1951. Jan Kościelak, elektryk. Zastosowanie elementów grzejnych z pieca elektrycznego do pieca do podgrzewania panewek.

25173. 7.9 1951. Tadeusz Jędrachowicz, technik. Wykonywanie rolek z drzewa zamiast ze stali.

25184. 7.9 1951. Edmund Byczek, kierownik. Uruchowienie instalacji pomp próżniowych własnego pomysłu do produkcji żarówek karzełkowych.

25185, 25186. 7.9 1951. Jerzy Kowolik, ślusarz, i Józef Stolorz, mechanik. Przyrząd do zaginania elektrod przy agregacie nóżkowym.

25187. 7.9 1951. Franciszek Książd, brygadzysta. Zastosowanie noża innej konstrukcji do maszyny do trzonkowania żarówek.

25188. 7.9 1951. Edward Bębenek, mechanik. Wykorzystanie odpadowego szkła do produkcji żarówek rurkowych.

25189. 7.9 1951. Emil Loska, kierownik. Przyrząd do nawijania gotowych spiral.

25190. 7.9 1951. Bolesław Górecki, sznyciarz. Ulepszenie przyrządu do produkcji części konstrukcyjnych urządzeń telefonicznych.

25191. 7.9 1951. Henryk Jarczewski, radiomonter. Zastosowanie kondensatorów o mniejszej pojemności we wzmacniaczach.

25192. 7.9 1951. Jerzy Tonderski, tokarz. Zastąpienie ręcznej obróbki pilnikiem przy produkcji rdzeni przez obróbkę mechaniczną na tokarni.

25195. 7.9 1951. Franciszek Synowiec, brygadzysta. Zmiana sposobu zatapiania żarówek.

25197. 7.9 1951. Antoni Kawecki, spawacz. Wprowadzenie znormalizowanych pudełek dla pracowników do przechowywania oliwy, dzięki czemu zmniejszono zużycie tego materiału.

25198. 7.9 1951. Jan Głapski, ślusarz. Zastosowanie strugania zamiast piłowania przy obróbce narożników do diatermii.

25199, 25200. 7.9 1951. H. Granecki i Wł. Wysocki, blacharze. Przyrząd do krepowania płyt do wyłączników.

25201, 25202. 7.9 1951. A. Kawecki i B. Pacholuk, spawacze. Zastosowanie spawania zamiast wykuwania młotkiem przy produkcji płyt do wyłączników sieciowych.

25240. 7.9 1951. Stanisław Witor, ślusarz. Ulepszenie przyrządu do oplatania drutu papierem.

25244. 7.9 1951. Bronisław Poloczek, ślusarz. Zmiana konstrukcji przekaźnika termicznego.

25245, 25246. 7.9 1951. Józef Targosz i Jakub Więzik, ślusarze. Zmiana konstrukcji kontaktu stałego do wyłączników.

25247. 7.9 1951. Inż. Henryk Górski. Wykorzystanie do wyrobu lakieru bakelitowego odpadków, powstałych przy opiekaniu prętów żelaznych papierem bakelitowanym.

25248. 7.9 1951. Bolesław Staroń, mistrz. Skonstruowanie nowego toczka do formowania izolatorów porcelanowych.

25249, 25250. 7.9 1951. Czesław Nowak i Jan Głapiński, ślusarze. Opracowanie przyrządu do wykonywania wycięć profilowych w dachach do szaf rozdzielczych.

25252. 7.9 1951. Józef Reszczyński, mistrz. Zmiana konstrukcji listwy z oznaczeniami i numeracją do zacisków przy szafach rozdzielczych.

25257. 7.9 1951. Mieczysław Kałuża, technik. Zmiana projektu ułożenia kabli do zasilania podstacji.

25262. 7.9 1951. Eugeniusz Krynicki, radiotechnik. Opracowanie nowej konstrukcji potencjometri do pantostatu i galwanofaradu.

25263. 8.9 1951. Walenty Malczyk, brygadziŝta. Zmechanizowanie przesuwania wózka pieca elektrycznego.
25297. 8.9 1951. Stanisław Maszczyński, mistrz. Zmiana konstrukcji czasy przy dzwonekch elektrycznych.
25300. 8.9 1951. Stanisław Andrzejewski, technik. Przyrząd do regulacji styków w układzie sprężyn przekątnka.
25302. 8.9 1951. Augustyn Socha, zast. kierownika. Zastąpienie płaskownika przez kątownik mosiężny w przyrządach sygnałowych.
- 25303 — 25306. 8.9 1951. Wilhelm Hildebrandt, ślusarz, Eugeniusz Mańkowski i Władysław Pacocha, kierownicy, oraz Ryszard Pietras, brygadziŝta. Wyeliminowanie jednej operacji przy produkcji śrub.
- 25309, 25310. 8.9 1951. Franciszek Sowa, monter, i Kazimierz Sławiński, inż. Opracowanie samoczynnego urządzenia do okresowego włączania i wyłączania prądu przy próbie wskaźników.
25334. 8.9 1951. Kazimierz Kuffle, mistrz ślusarski. Skonstruowanie wykrojnika do wytłaczania podkładek izolacyjnych.
25335. 8.9 1951. Maksymilian Halor, robotnik. Przyrząd do cięcia szyb do przekątników.
25336. 8.9 1951. Robert Janoszek, tokarz. Przyspieszenie operacji obróbki skrzyń do przekątników przez zastosowanie szlifowania zamiast toczenia.
25337. 8.9 1951. Adam Sikora, prac. umysłowy. Zmiana sposobu frezowania odlewów.
25338. 8.9 1951. Jan Piszczek, frezer. Zastosowanie innego typu frezu do obróbki części konstrukcyjnych.
25340. 8.9 1951. Oswald Kellerman, technik. Dostosowanie do obecnych wymagań wybrakowanych konstrukcji masztów sygnałowych.
25342. 8.9 1951. Jerzy Sasim, ślusarz. Zmiana sposobu frezowania korpusów do szkieletów.
25343. 8.9 1951. Teodor Dwornik, kierownik. Zautomatyzowanie sposobu opuszczania szkła rurkowego przy produkcji baloników.
25344. 8.9 1951. Henryk Kucharczyk, mechanik. Zmiana konstrukcji kleszczy przy nóżkarce typu „Bondy“.
25345. 8.9 1951. Gerard Ring, ślusarz. Dokonanie zmian konstrukcyjnych w nóżkarce typu „Bondy“.
25346. 8.9 1951. Zenon Frankowski, frezer. Zastosowanie gilotyny do cięcia na gorąco pasów bakelitowych zamiast obróbki na frezarce.
25353. 8.9 1951. Stefan Wolszczak, sznyciarz. Udoskonalenie konstrukcji wykrojnika.
25356. 8.9 1951. Józef Kokot, brygadziŝta. Skonstruowanie przyrządu do wyciągania zaczepów w celu umożliwienia produkcji do lamp górniczych zaczepów wytłaczanych zamiast nitowanych.
25357. 8.9 1951. Eugeniusz Kujawski, ślusarz. Dokonanie zmian konstrukcyjnych w zegarach opóźniających do wyzwalaczy.
25358. 8.9 1951. Zygmunt Kujawa, dyr. Zmiana sposobu obróbki elektrod do rozruszników wodnych.
- 25359 — 25361. 8.9 1951. Fryderyk Kurzeja i Szczepan Stanicki, elektromonterzy, oraz Henryk Przybyła, technik. Przekonstruowanie typu autotransformatora z wyposażeniem do aparatów projekcyjnych.
- 25362 — 25364. 8.9 1951. Tadeusz Andrzejczak i Jan Aleksiejew, monterzy, oraz Bohdan Sobolewski, mistrz. Wykonanie pieca silitowego do hartowania.
25366. 8.9 1951. Czesław Zarzycki, technik. Naprawa i regulacja wakuometru rtęciowego do mierzenia próżni.
25367. 8.9 1951. Kazimiera Kamińska, robotnica. Ulepszenie sposobu malowania wskaźników do skal aparatów „Aga“.
25368. 8.9 1951. Aleksander Malinowski, technik. Ulepszenie przyrządu Ł-PTK-451, powodującego poprawienie jakości wyrobów.
25369. 8.9 1951. Ryszard Grzebień, telemechanik. Zastosowanie przewodnic rolkowych zamiast widełkowych w celu powiększenia sprawności nawijarek szwedzkich.
25370. 8.9 1951. Władysław Magiera, impregnator. Zastosowanie specjalnego sita do kotłów impregnacyjnych w celu zwiększenia ładunku zwijek kondensatorowych.
25371. 8.9 1951. Julian Ryśnik, ślusarz. Przyrząd do krępowania ramion SM, eliminujący 4 operacje.
25372. 8.9 1951. Józef Stasak, telemechanik. Skompletowanie i udoskonalenie przyrządu do badania wytrzymałości drutów nawojowych fortepianowych i innych oraz do badania sił sprężyn.
25373. 8.9 1951. Feliks Tomalczyk, kalkulator. Zmiana zakończenia kołków na stożkowe do przyrządu do krępowania osłon rur jarzeniowych.
25374. 8.9 1951. Franciszek Łączewski, telemonter. Skonstruowanie skrzynki z układami, zabezpieczającymi słupki izolacyjne od pęknięć i sprężyny od gięcia się.
25375. 8.9 1951. Bolesław Górecki, sznyciarz. Skrócenie słupów prowadzących.
25376. 8.9 1951. Marian Jarzyński, lakiernik. Cechowanie przykryw do stojaków S.U.A. przez szablony pistoletem zamiast ręcznie.
25377. 8.9 1951. Tadeusz Świdorski, mechanik. Przyrząd do sprawdzania świetlówek bez zbytecznego operowania żarówką.
25378. 8.9 1951. Irena Przygoda, robotnica. Wyeliminowanie jednej operacji gięcia przez dorobienie dłuższych uchwyty do nożyc.
25379. 8.9 1951. Franciszek Lignowski, galwanizator. Zmechanizowanie przecierania rozet po oksydowaniu.
25380. 8.9 1951. Stefan Janiszewski, ślusarz. Uproszczenie wycinania obrzeża w detalu MO2-11 D5-13.
25381. 8.9 1951. Wiktor Ziemia, ślusarz. Ulepszenie przyrządu do wycinania otworu na łapkę zamka w korpusie reflektora motocyklowego.
25382. 8.9 1951. Adolf Kowalski, tokarz. Skompletowanie i dorobienie brakujących części do automatu „Index ON-12“.
25383. 8.9 1951. Tadeusz Kowalik, drykier. Zastosowanie specjalnej rolki, osadzonej przegubowo, do zawijania obrzeży reflektora C34-27 D4-2.
25384. 8.9 1951. Tadeusz Kowalik, drykier. Przeniesienie pierwszej operacji drykowania reflektora C32-01 D 4-1 na prasę na przyrządzie TT-234.
25385. 8.9 1951. Mieczysław Szałkiewicz, spawacz. Spawanie śrub uchwytu spawaniem łukowym zamiast punktowym i wykonanie śrub z pręta.
25386. 8.9 1951. Jan Kaczorek, elektromonter. Lakierowanie kondensatorów tylko na widocznych ścianach bocznych.
- 25387, 25388. 8.9 1951. Ignacy Pawlak, elektryk, i Stanisław Józwiak, pom. elektryka. Wykonanie lamp oświetleniowych, dających światło pośrednie.
- 25389, 25390. 8.9 1951. Michał Ciesielski, mistrz i Józef Matusiak, ślusarz. Wyeliminowanie wstępnego prasowania opraw mikrotelefonu P3-A.
- 25393, 25394. 8.9 1951. Janusz Ślarski i Jerzy Kuczewski, technicy. Poprawienie fotometru do pomiarów żarówek karzełkowych.
25396. 8.9 1951. Józef Leśniak, ślusarz. Skonstruowanie sprawdzianu do kontroli wytrzymałości lutowania kondensatorów rurkowych.

25440. 8.9 1951. Tadeusz Słezak, elektryk. Przyrząd do wykrywania zwarcie międzyzwojowych w silniku elektrycznym.
25470. 10.9 1951. Wincenty Maks, elektryk. Ulepszenie izolacji w odbieraczu prądu do suwnic.
25473. 10.9 1951. Konrad Irek, referent. Zabezpieczenie przed porażeniem prądem elektrycznym przy wykonywaniu remontów na suwnicy.
25474. 10.9 1951. Jan Skolik, elektromonter. Urządzenie alarmujące w przypadku zaniku napięcia sieci.
25646. 12.9 1951. Zenon Ruta, ślusarz narzędziowy. Wykonanie i zastosowanie ochraniacza izolatorów bakelitowych kondensatora do rur jarzeniowych przy operacji lakierowania.
- 25647 — 25649. 12.9 1951. Tomasz Maliszewski, mechanik, Franciszek Łaski, nadmistrz i Bogusław Nowak, ślusarz. Dobudowanie stołu i instalacji przy holenderskich przewijarkach drutu w celu zwiększenia stanowisk roboczych.
25650. 12.9 1951. Leopold Chwolik, brygadzysta. Poprawienie konstrukcji haczyków.
25651. 12.9 1951. Józef Widera, brygadzysta. Udoskonalenie systemu mocowania baloników do żarówek sygnalizacyjnych przy zatapianiu szyjek.
25676. 12.9 1951. Jan Purzycki, brygadzysta. Wykonanie we własnym zakresie rozrusznika pedałowego do silników jednofazowych od 40 do 200 watt.
- 25778 — 25780. 13.9 1951. Piotr Koczubiej, ślusarz, Feliks Micigulski, hartownik, i Jan Kwaśniewski, elektryk. Zbudowanie aparatu elektrycznego do zgrzewania stykowego.
25811. 13.9 1951. Antoni Engler, ślusarz. Wykonanie i zastosowanie sygnalizacji dźwiękowej, zabezpieczającej ruch prasy hydraulicznej.
- 25837, 25838. 13.9 1951. Roman Wieczorek i Alojzy Tomanek, elektromonterzy. Wykonanie sworzni dwudzielnych do szczotkotrzymaczy przy silnikach do suwnic.
25841. 13.9 1951. Jan Ogrodnik, robotnik. Projekt zmiany miejsca zamontowania wyłączników silników elektrycznych rybnen potrzęsanych w młynowni.
25843. 13.9 1951. Paweł Wachowski, popielarz. Projekt zmiany konstrukcji kłapy spustowej w zbiorniku popiołu.
25844. 13.9 1951. Brunon Kuhl, technik. Dorobienie dodatkowej szczotki na kolektorze silnika prądu stałego w celu uzyskania napięć od 15 do 170 V do sprawdzeń i cechowania przekaźników.
25845. 13.9 1951. Alojzy Parma, mistrz. Zmiana konstrukcji bębnowych łańcuchowych wyciągów kubelkowych w młynowni.
25846. 13.9 1951. Emil Hajduk, ślusarz. Zastosowanie uchwytów na węzłownicach przegrzewaczy pary kotłów Sulzer.
25847. 13.9 1951. Alojzy Jaszczyk, robotnik. Projekt przeróbki filtrów w młynowni.
25848. 13.9 1951. Józef Sojka, ślusarz. Zastosowanie tulejek stalowych do wnętrza końcówek węzłownic przegrzewaczy pary, zawalcowanych w komorach przegrzewaczy kotłów Sulzer.
- 25849, 25850. 13.9 1951. Jan Wiśniewski i Włodzisław Mrówczyński, kierownicy. Skrócenie czasu wulkanizacji.
25851. 13.9 1951. Antoni Man'kowski, brygadzysta. Przelatowanie separatorów docelitowych do baterii startowych na separatory do akumulatorów motocyklowych.
25854. 13.9 1951. Mirosław Molicki, robotnik. Projekt racjonalnego rozmieszczenia stojaka zdawczego przy skręcarce dużej przez przebicie otworu w murze.
25858. 13.9 1951. Franciszek Gawęda, stolarz. Wykonanie wiertła kowalskiego do rozwiercania otworów w drzewie.
25859. 13.9 1951. Franciszek Gawęda, stolarz. Przyrząd do ostrzenia noży do strugarki do drzewa.
- 25860 — 25862. 13.9 1951. Eugeniusz Zajac, Antoni Bagiński i Teofil Motak, ślusarze. Zastosowanie kółek ruchomych zamiast nieruchomych przy oplatakach typu „Frotzheim“.
25863. 13.9 1951. Henryk Hyla, ślusarz. Przeróbka maszyny oprzędzarki splotów na taśmiarkę przewodów.
25865. 13.9 1951. Mieczysław Rumas, brakarz. Projekt ustawienia korony żelaznej obrotowo w celu odwijania drutu.
- 25904, 25905. 13.9 1951. Alojzy Czyłok i Stanisław Raszka, ślusarze. Zmiana konstrukcji przyrządu do wykonywania wieczka do puszeki.
25906. 13.9 1951. Leon Dąbrowski, telemekhanik. Przyrząd uniwersalny do sprawdzania maszynek sygnałowych.
25970. 14.9 1951. Jan Kotala, instalator. Wykorzystanie zużytej miki przez wypalanie z płyt mikonitowych.
25983. 14.9 1951. Henryk Marek, mechanik. Skonstruowanie maszyny do płaszczenia elektrod n' skowatowych.
25984. 14.9 1951. Henryk Marek, mechanik. Skonstruowanie maszyny do płaszczenia elektrod wysokowatowych.
25986. 14.9 1951. Józef Bartecki, technik. Wykorzystanie zprakowanych tylnych ścianek do aparatów radiowych.
26052. 14.9 1951. Wilhelm Kunert, elektryk. Naprawa uszkodzonych żarówek.
26072. 14.9 1951. Jan Bździon, ślusarz. Przyrząd do równoczesnego frezowania trzech wsporników przełącznika przechylnego.
26073. 14.9 1951. Alfred Kapłonek, galwanizator. Skonstruowanie uchwytu do polerowania reflektorów.
- 26075, 26076. 14.9 1951. Antoni Balicki i Robert Macha, elektromonterzy. Przyrząd zamieniający prąd zmienny 220 V na prąd 40 V.
26112. 14.9 1951. Bernard Sosna, elektryk. Ulepszenie wyłącznika odśrodkowego.
26141. 14.9 1951. Piotr Dan'elak, tokarz. Zmiana płytki M31-01 D5-9 w celu wyeliminowania operacji frezowania.
26154. 14.9 1951. Edmund Szwed, mistrz. Przyrząd do składania odgromników w łącznicach.
26156. 14.9 1951. Orlando Oggero radiotechnik. Przekonstruowanie napędu transformatora kaustycznego.
26158. 14.9 1951. Kazimierz Przybylski, ślusarz. Przekonstruowanie tulejki prowadzącej automat.
26159. 14.9 1951. Eugeniusz Krynicki, radiotechnik. Zastosowanie szamotu jako materiału zastępczego do wyrobu korpusów oporów.
- 26160, 26161. 14.9 1951. Marian Gruziel i Bazyli Malleko, ślusarze narzędziowi. Przekonstruowanie napędu transformatora kaustycznego.
26175. 15.9 1951. Barbara Walder, monterka. Zastosowanie grupowego czyszczenia końców cewek.
26176. 15.9 1951. Michał Borek, robotnik. Przyspieszenie wypalania rdzeni w piecu lakierniczym.
26177. 15.9 1951. Zenon Bielański mistrz. Ulepszenie konstrukcji zespołu zatapiającego lampy.
26178. 15.9 1951. Kazimiera Tycówna, brakarz. Zoszczędzenie papieru przy pakowaniu głośników radiowych.

- 26179.** 15.9 1951. Jerzy Zawadzki, praktykant. Ulepszenie produkcji wtyczek.
- 26195.** 15.9 1951. Jan Talasiewicz, ślusarz. Nitowanie zbrakowanych kamieni porcelanowych.
- 26196.** 15.9 1951. Henryk Trams, prac. umysłowy. Ulepszenie saterowania gwintów do oprawek.
- 26197.** 15.9 1951. Bolesław Ziółkowski, robotnik. Przyrząd do nitowania membran.
- 26198.** 15.9 1951. Kazimierz Regulski, szlifierz. Ulepszenie lutowania ozdób żeliwnych.
- 26199.** 15.9 1951. Ryszard Pietras, ślusarz. Zmiana obróbki ręcznej na mechaniczną przy produkcji imbryków.
- 26200.** 15.9 1951. Mieczysław Kosiorowski, tokarz. Skrócenie czasu obróbki pochewek do gniazd grzejnikowych.
- 26201.** 15.9 1951. Mieczysław Kosiorowski, tokarz. Skrócenie czasu produkcji bolców stykowych do grzejników.
- 26202.** 15.9 1951. Ryszard Klisiński, szlifierz. Szlifowanie szczęk gwintowych gwinciarce „Helgoland“ M6.
- 26205.** 15.9 1951. Alfred Morawiec, ślusarz. Skrócenie czasu wygrzewania oprawionych żarówek.
- 26206.** 15.9 1951. Inż. Herman Klejman. Uproszczenie układu zasilania wzmacniacza AW 2,5.
- 26209.** 15.9 1951. Roman Träger, teletechnik. Wykonanie miernika tłumienia.
- 26210.** 15.9 1951. Michał Kaczor, ślusarz. Nowy sposób wykrawania krążków z blachy.
- 26214.** 15.9 1951. Inż. Mieczysław Hutnik. Zastosowanie cewek wysokiej częstotliwości, nawijanych drutem w emalii zamiast w podwójnym oplocie jedwabnym.
- 26215.** 15.9 1951. Marian Gołoś, technik. Zastąpienie masy bakelitowej masą o składnikach pochodzenia krajowego.
- 26218.** 15.9 1951. Julian Ryśnik, ślusarz. Skonstruowanie hamulca do wózka suwowego LKJ, LKB, SD.
- 26219.** 15.9 1951. Tadeusz Bednarek, elektryk. Zmiana systemu lutowania końcówek dławika LKB, LKJ, LKS.
- 26220.** 15.9 1951. Zygmunt Sobański, stolarz. Zmiana kolejności operacji przy produkcji budek 6, 8 i 12-żarówkowych.
- 26221.** 15.9 1951. Tomasz Łukaszek, elektrotechnik. Wyeliminowanie rury żelaznej jako uchwytu statywu i zastąpienie jej odlewem.
- 26222.** 15.9 1951. Henryk Raczyński, stolarz. Zastosowanie sztyftów zamiast wkrętek do przybijania listew do budek.
- 26223.** 15.9 1951. Henryk Raczyński, stolarz. Zmniejszenie kosztu transportu skrzyń oraz ich magazynowania.
- 26224.** 15.9 1951. Orlando Oggero, radiotechnik. Przekonstruowanie budek 8-żarówkowych przez usunięcie jednego żebra i zmianę umocowania oprawek.
- 26233.** 15.9 1951. Franciszek Fiktus, ślusarz. Skonstruowanie dławika do Soluxa Dużego.
- 26234.** 15.9 1951. Aleksander Migdał, ślusarz. Zastosowanie odlewu aluminiowego na podstawę palnika LBK 54.
- 26240.** 15.9 1951. Gedeon Kostka, technik. Skonstruowanie żarówki specjalnej 12 V 100 W dwuskrajnej.
- 26241.** 15.9 1951. Antoni Klima, mechanik. Projekt zabudowania schronów betonowych do gazów wybuchowych.
- 26252—26254.** 15.9 1951. Wiktor Pasiewicz, ślusarz, Michał Wojdak, kier. ruchu, i Tadeusz Zarzecki, asystent
- kier. produkcji. Skonstruowanie opalarni obrotowej do lamp z gipsiarki.
- 26261, 26262.** 15.9 1951. Henryk Chyrek i Henryk Urbański, studenci. Zaoszczędzenie materiału przy budowie wzmacniaczy.
- 26267, 26268.** 15.9 1951. Ryszard Pietras, ślusarz, i Wilhelm Hildebrandt, frezer. Ułatwienie procesu krępowania rurek bez szwu.
- 26269, 26270.** 15.9 1951. Józef Kotecki i Stanisław Siekierski, inżynierowie. Zastosowanie do odborników radiowych transformatora z szeregowo-równoległym uzwojeniem pierwotnym.
- 26271, 26272.** 15.9 1951. Henryk Grabowski, mistrz, i Tadeusz Bronicki. Zaoszczędzenie materiału przy nawijaniu transformatorów.
- 26275, 26276.** 15.9 1951. Bronisław Czubek, technik, i Aleksander Monkiewicz, konstruktor. Zastosowanie wywijania obrzeża otworów w dnach plafonier dla zabezpieczenia przed kaleczeniem przewodów.
- 26338.** 17.9 1951. Józef Szymiczek, tokarz. Przyrząd do gwintowania kontaktów.
- 26339.** 17.9 1951. Jerzy Cichoń, elektryk. Zastosowanie sprężyn spiralnych zamiast sprężyn płaskich stalowych do kontaktów nastawników.
- 26346.** 17.9 1951. Bernard Palenta, elektryk. Ulepszenie gniazdka bezpiecznikowego 60A.
- 26366.** 20.9 1951. Tomasz Skoczylas, elektryk. Zastosowanie nakrętki metalowej do przytrzymywania mikrofonu telefonu.
- 26367.** 20.9 1951. Bronisław Bidiuk, mistrz. Wykonanie pomostu izolacyjnego do pracy w pobliżu urządzeń wysokiego napięcia, będących pod napięciem.
- 26440.** 21.9 1951. Frydolin Liszok, elektryk. Zastosowanie układu połączeń w pierścień otwarty, dającego przełączenie na inny obwód w razie uszkodzenia właściwego kabla.
- 26459.** 21.9 1951. Lucjan Matuszek, monter. Projekt ulepszonej konstrukcji palców kontaktowych do nastawników na suwnicach.
- 26493.** 21.9 1951. Franciszek Hajok, brygadzysta. Wykonanie tulejek izolacyjnych do naciągu 500 kg od przewodu ślizgowych suwnic.

SERIA 6: TECHNOLOGIA MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH I CERAMICZNYCH

- 23046.** 24.7. 1951. Czesław Donagalik. Zastosowanie wydajniejszego sposobu frezowania rowków w izolatorach wsporczych.
- 23047, 23048.** 25.7 1951. Bronisław Strzelbicki, kier. warszt., i Stefan Wnuk, przodowy paczkarni. Zastosowanie noży wymiennych do welniarki zamiast noży stałych i wykonanie ich z materiałów odpadkowych.
- 23049—23051.** 25.7 1951. Jan Gardziejewski, nacz. inż., Eugeniusz Widuchowski, kier. produkcji, i Marcin Ciszewski, kier. kontr. techn. Zastosowanie trzech rowków poprzecznych we wnęce izolatora K-5 w celu powiększenia jego wytrzymałości elektromechanicznej.
- 23052.** 25.7 1951. Marcei Wujek. Przyrząd do produkcji waleczków opornikowych.
- 23053, 23054.** 25.7 1951. Jerzy Gelbert, kier. zaopatrzenia, i Alfred Scholz, przodowy montowni. Urządzenie do nakładania trzpienia do izolatorów.
- 23155, 23156.** 26.7 1951. Józef Stadler i Franciszek Kudra. Skonstruowanie prasy do nabijania azbestem wałków do maszyn szklarskich typu „Fourcault“.

23157, 23158. 26.7 1951. Henryk Szpanier, przodowy matrycowni, i Józef Ślęzak, ślusarz. Zastosowanie szablonów suwakowych zamiast szablonów stałych do badania wymiarów izolatorów.

23159. 26.7 1951. Ryszard Heńke, formierz. Wykorzystanie zużytych form do kapsli 8/15 na formy 8/12.

23162, 23163. 26.7 1951. Franciszek Nowak i Zygmunt Borucki. Ulepszenie sposobu odlewania korytek US 20-NF 12365.

23450. 6.8 1951. Józef Widera, tokarz. Zmiana sposobu wykonania sworznia tłoka do kompresora.

23451. 6.8 1951. Józef Widera, tokarz. Zastosowanie nowego pierścienia do płyt pod przedformy.

23629. 9.8 1951. Władysław Latosiński, mistrz. Zastosowanie podkładek porcelanowych pod artykuły surowe.

24111. 17.8 1951. Jan Sabik, kier. techn. Usprawnienie pracy pompy maszyny parowej przez skrócenie ramienia dźwigni przy pompie olejowej, smarującej tłok cylindra.

24113. 17.8 1951. Karol Bachr, maszynista. Dopasowanie nowego cylindra i głowicy przy prasie do wyrobu cegieł.

24114. 17.8 1951. Edmund Kreft, mechanik. Zwiększenie obrotów prasy do wyrobu cegły.

24478—24480. 24.8 1951. Zdzisław Dragański, technik oraz Stanisław Semow i Zygmunt Korge, inżynierowie. Opracowanie i praktyczne przeprowadzenie syntezy monobromonaftaliny.

24539. 25.8 1951. Józef Arwar, mechanik. Zmiana konstrukcji binokulara w mikroskopach w celu polepszenia jakości wyrobu.

24544. 25.8 1951. Czesław Kolesiński, technik. Przekonstruowanie pionu optycznego w celu skrócenia czasu wykonania i zmniejszenia zużycia mosiądzu.

24679. 28.8 1951. Jan Stężala. Przebudowa palenisk do pieców w fabryce porcelitu w celu ułatwienia obsługi.

24680. 28.8 1951. Leon Kotewa, mistrz. Zaoszczędzenie złota błyszczącego przy dekoracji wyrobów ceramicznych.

24631. 28.8 1951. Kazimierz Olszewski, ślusarz. Projekt urządzenia do przelewania glazury przy pomocy sprężonego powietrza.

24749, 24750. 29.8 1951. Wiktor Cmok, kontr. techn. i Jerzy Urbanek, formierz. Dostosowanie szlifierki narzędziowej do wycięcia rowków w szpulach porcelanowych do transformatorów TJ 6 i TJ 10.

24760. 29.8 1951. Jan Waclawczyk, kier. warszt. mech. Zabudowanie listwy w kadzi nad mieszadłem w celu zwiększenia skuteczności mieszania przy przygotowywaniu masy porcelanowej.

24761. 29.8 1951. Andrzej Błaszczok, kier. biura. Projekt wprowadzenia znormalizowanych korpusów narzędzi do prasowania porcelany technicznej.

25125. 7.9 1951. Inż. Zygmunt Supel. Skrócenie okresu studzenia pieców ceramicznych.

25140. 7.9 1951. Paweł Ziemczyk, ślusarz. Skonstruowanie wypychacza na całej powierzchni do wyprasek opravek nr 29.

25141. 7.9 1951. Bolesław Staroń, formierz. Zmiana konstrukcji form gipsowych do armatur nr 173 i 174.

25151. 7.9 1951. Roman Watola, tokarz. Zastosowanie listewki zabezpieczającej na poprzeczkach regału stojakowego, służącej do wstawiania desek z surowymi artykułami porcelanowymi.

25228. 7.9 1951. Tadeusz Kłos, kalkulator. Opracowanie szablonów do trawienia kwasem podziałki na cylindrach strzykawek.

25330. 8.9 1951. Władysław Ochel, krajacz. Zmiana sposobu krajania płytek przekładzinowych.

25355. 8.9 1951. Bolesław Staroń, mistrz. Zmiana procesu przygotowania masy porcelanowej.

25686. 13.9 1951. Eugeniusz Koziński, ślusarz. Wykonanie przyrządu do obtaczania walców gładkich.

25728. 13.9 1951. Mieczysław Bogusz, ślusarz. Przeróbka dopływu powietrza sprężonego do piaskownicy.

25908. 13.9 1951. Jan Widera, kier. kontr. techn. Zastosowanie na skrzyniach ze szkłem nalepek z pouczeniem o sposobie otwierania w celu uchronienia szkła przed uszkodzeniem.

25977. 14.9 1951. Stanisław Michałenko, mistrz. Zmiana kół pasowych w podajniku.

25979. 14.9 1951. Edmund Stolorz. Ulepszony sposób szklwienia łączówek NF 236.

25980. 14.9 1951. Tadeusz Janota. Skonstruowanie pieca do wypalania kamienia wapiennego.

25981. 14.9 1951. Herman Franz, ślusarz. Przekonstruowanie łamacza wapna w gazalni.

25937, 26100, 26101. 14.9 1951. Antoni Gargula, kier. planowania, Stefan Szuma, kier. techniczny, i Bolesław Erhardt. Skonstruowanie ustnika kwadratowego do ceglarki.

26030—26032. 14.9 1951. Władysław Deregowski, Stanisław Wawrzekiewicz i Józef Szybkowski. Zastosowanie przy prasie mechanicznej wału o dłuższym skoku.

26118. 14.9 1951. Stanisław Wawrzekiewicz. Przekonstruowanie młynka do mielenia masy do artykułów sztanowanych.

26286, 26287. 17.9 1951. Franciszek Plura i Edward Bartz, mechanicy. Skonstruowanie urządzenia, samoczynnie odbierającego butelki z transportera przy wannie.

26315. 17.9 1951. Mikołaj Ciecicki, kowal. Zastosowanie haka przesuwalnego podczas opróżniania koleb.

26316. 17.9 1951. Mieczysław Kowalczyk, maszynista. Zastosowanie dodatkowego noża przy obcinaczu gliny.

26317. 17.9 1951. Henryk Pawlikowski, kier. laboratorium. Skonstruowanie młynka do mielenia gliny ogniotrwałej w laboratorium, zwiększającego wydajność parcy.

26318, 26319. 17.9 1951. Marian Rzegoczan, technik, i Józef Liszka, ślusarz. Zmiana przekładni kół łańcuchowych u podwozia koparki na przekładnię kół zębatach.

26323. 17.9 1951. Józef Żmuda, palacz. Wykorzystanie ciepła stygnącego pieca periodycznego do ogrzewania suszarni półfabrykatów.

SERIA 7: TECHNOLOGIA DREWNA I PAPIERU

23466, 23467. 7.8 1951. Igor Zajdl i Ryszard Pancewicz, uczniowie. Ulepszenie konstrukcji struga stolarskiego.

23703. 10.8 1951. Jan Kapusta, bednarz. Skonstruowanie świdra do wiercenia otworów w beczkach oraz rozwiertaka do powiększania otworów.

23885. 13.8 1951. Jan Gawron, mechanik. Zmiana twardości pił trakowych przez odhartowanie.

23886. 13.8 1951. Augustyn Piskorz, stolarz. Wykonanie okapu na podkładach kolejowych za pomocą cyrkularki zamiast przez ciosanie.

24093. 17.8 1951. Wilhelm Nieszporek, stolarz przodowy. Wykonanie wiertła do wyłabiania wgłębień w drabinach.

24343. 23.8 1951. Augustyn Ryś, st. referent ruchu. Umożliwienie rżnięcia i heblowania drzewa o większej długości niż dotychczas.

24370. 24.8 1951. Stefan Pajor, stolarz. Zastosowanie cyrkulari tartacznej ze specjalnymi przystawkami do nacinania brusów.

24678. 28.8 1951. Stefan Urbański, heblarz. Przyrząd do mocowania części obrabianych na strugarkach i frezarkach.

24699. 28.8 1951. Ludwik Salwa, modelarz. Skonstruowanie wyrównarki do drzewa.

24730. 29.8 1951. Kazimierz Prass, introligator. Ulepszenie aparatu do zaginania zacisków w pudełeczkach do ampulek farmaceutycznych.

25227. 7.9 1951. Franciszek Jarczyk, mistrz stolarski. Przekonstruowanie heblarki grubościowej w celu jednoczesnego wykorzystania jako wyrównarki.

25274. 8.9 1951. Franciszek Majer, introligator. Przeróbka maszyny do cięcia papieru.

25508. 11.9 1951. Zygmunt Sztuka, brygadzysta. Zastosowanie zastawy z blachy żelaznej przy frezarce.

25637, 25638. 12.9 1951. Stanisław Kołodziejczyk, robotnik, i Szczepan Klinicki, cieśla. Zastąpienie ręcznego czyszczenia łat bukowych z pleśni czyszczeniem mechanicznym na szlifierce z giętkim wałkiem.

25939—25941. 13.9 1951. Franciszek Lenica i Józef Langwierski, brygadziści, oraz Julian Szcześkiewicz, mistrz szcnotkarski. Zastosowanie zacisku przy oprawach do szcnotek.

26094, 26095. 14.9 1951. Władysław Jarmuł, modelarz, i Jan Gasper, mechanik. Opracowanie piły tarczowej przesuwnej do cięcia dużych kłoców drewna.

26321. 17.9 1951. Franciszek Kowalski, stolarz. Skonstruowanie wahadłowej piły tarczowej do cięcia łat.

26372, 26373. 20.9 1951. Bernard Grzędzicki i Bazyli Kucharski, stolarze. Zmiana sposobu wyrobu mebli dla jednostek pływających.

26377, 26378. 20.9 1951. Jan Stawiarski, stolarz, i Stanisław Kulik, brygadzysta. Zastosowanie cyrkulowego prowadnika do wycinania klepek do balii na pile taśmowej.

26389. 20.9 1951. Stanisław Osmulski, ślusarz. Zastosowanie noża profilowego do produkcji drewnianych rączek do żelazek.

26405—26407. 20.9 1951. Zygmunt Pawczyński, Leon Szyca i Jan Izbaner, maszyniści. Skasowanie pompy tłoczącej kondensat w celu zabezpieczenia silnika od ciągłego przewijania.

26408. 20.9 1951. Stanisław Przewoźny, mistrz ślusarski. Skonstruowanie sztancy do wycinania połączeń pasów ściernych szlifierek.

26409. 20.9 1951. Stefan Stańczyk, ślusarz. Skonstruowanie wałców do prostowania płaskowników.

26410. 20.9 1951. Bolesław Nowak, stolarz. Sporządzenie ześlizgu z więzy dźwigowej do szybkiego i sprawnego transportu mebli.

26411. 20.9 1951. Józef Gawłowski, ślusarz. Skonstruowanie połączeń, umożliwiających ponowne wykorzystanie wody z prasy hydraulicznej.

26412. 20.9 1951. Franciszek Węgrzak, stolarz. Skonstruowanie ramy do klejenia wieńców szaf.

26414. 20.9 1951. Edward Dynak, stolarz. Uproszczenie wykonania otworów w przedniej nodze stołu.

26415. 20.9 1951. Leon Nowak, stolarz. Uszykowanie noży gryzerskich umożliwiające jednoczesne równanie, felcowanie i zaokrąglanie leżyny przy drzwiach szaf.

26416—26418. 20.9 1951. Andrzej Młynarczyk, tokarz, oraz Bronisław Kaczmarek i Edmund Soszyński, ślusa-

rze. Zwiększenie sprawności 4-wiertłowej wiertarki automatycznej.

26419. 20.9 1951. Jerzy Dubalski, technik. Sporządzenie transportera do ładowania wyrobów gotowych.

26420. 20.9 1951. Dominik Kapuścik, mechanik. Zmiana sposobu ustawienia płomienia w kotle i projekt powtórnego zamontowania połowy starych falistych płomieni.

26421. 20.9 1951. Jan Paczkowski, stolarz. Zastosowanie szlifiereki tarczowej do mniejszych arkuszy papieru ściernego.

26422. 20.9 1951. Antoni Andryszewski, robotnik. Dwustronne obrznięcie drzwi na pile wymiarowej.

26423. 20.9 1951. Władysław Kilimon, ślusarz. Skonstruowanie ruchomej rolki przenośnej do podawania balii na wahadłówek.

26424. 20.9 1951. Jerzy Buchta, mistrz. Wykorzystanie nieczynnej formy giętarskiej.

26425. 20.9 1951. Jan Fojt, stolarz. Przyrząd do skracania nóg przy krzesłach.

26426. 20.9 1951. Stefan Sobański, mistrz. Wykonanie ramy, spełniającej zadanie ścisłaczy.

26427. 20.9 1951. Władysław Kaźmierczak, robotnik. Ulepszenie czopowania ramiaków do okien wagonowych na czopownicy.

26428. 20.9 1951. Czesław Waszak, robotnik. Wycinanie ramiaków do okien wagonowych na pile tarczowej.

26430. 21.9 1951. Franciszek Lekner, robotnik. Sporządzenie zamiast szelaku środka zastępczego do wypełniania szczelin mebli przed polerowaniem.

26432. 21.9 1951. Edward Chałupniczak, stolarz. Przyrząd do równania oklejek.

26433. 21.9 1951. Franciszek Węgrzak, stolarz. Zastosowanie krążka z drzewa bukowego względnie klejonego z odpadków okleiny na krążki do transportera przy automacie.

26434. 21.9 1951. Bolesław Nowak, stolarz. Zbudowanie gryzarki poziomej z wiertarki ręcznej.

26499. 21.9 1951. Ludwik Maryniak, kom. straży przemysłowej. Zastosowanie wózka ruchomego do odsadzania czopów przy skrzyniach do krzesel.

26500. 21.9 1951. Narcyz Szczepański, stolarz maszynowy. Zastosowanie stosownych noży do obróbki w celu jednoczesnego wręgowania i fazowania futryn do okien wagonowych.

SERIA 8: TECHNOLOGIA WŁÓKNA I SKÓRY ODZIEŻOWNICTWO

23028. 23.7 1951. Stanisław Byrski, ślusarz. Zastosowanie obcinarki z nożem sierpowym do obcinania pantofli.

23029. 23.7 1951. Jan Bąk, ślusarz. Zastosowanie prawideł aluminiowych z wewnętrznym ogrzewaniem parowym do prasowania papuci zamiast ręcznie żelazkiem elektrycznym.

23030. 23.7 1951. Józef Kubica, mistrz. Zastosowanie przyrządu do obcinania stebnowania przy kapeluszkach damskich.

23031. 23.7 1951. Ludwik Walca, elektromechanik. Zastosowanie stopki obrotowej do maszyny do obszywania pantofli.

23032. 23.7 1951. Jan Skowroński, technik. Zastosowanie bezużytecznych odpadków filcowych do produkcji filców bitych.

23033. 23.7 1951. Inż. Wiktor Frencl. Zastosowanie maszynowego czyszczenia skór króliczych i zajęczych.

23034. 23.7 1951. Emil Śliż, mistrz. Wykorzystanie włosia zajęczego i króliczego jako domieszki II kategorii do ogólnej produkcji włosia.

23035. 23.7 1951. Kazimierz Kostański, brygadzysta. Zastosowanie przewodnika lukowego z preszpanu przy prasie nieckowej do prasowania filców.

23036. 23.7 1951. Wojciech Bąkowski, tokarz. Zastosowanie obcinarki z nożem tarczowym do obcinania pantofli.

23037. 23.7 1951. Maria Bała, robotnica. Zastosowanie dźwigu wyciągowego z koszem do moczenia wyrobów kapeluszniczych w roztworze kwasu.

23178. 26.7 1951. Stanisław Handerek, kier. zbytu. Zmiana dyspozycji wysyłkowej 18 krosien.

23185. 26.7 1951. Ryszard Lewandowski, tokarz. Zastosowanie uchwytów do toczenia spodów stempli.

23291. 31.7 1951. Stefan Buda, mistrz. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji rolek na sprzączki w celu wyeliminowania jednej operacji.

23520. 7.8 1951. Tadeusz Boniecki, kierownik. Opracowanie podziału grup typów materaców.

23522—23525. 7.8 1951. Ryszard Wojdyno, mechanik, Kazimierz Kaczmarek, st. mechanik, Edmund Wileński, kier. bazy, i Stanisław Łapkowski elektromonter. Zastosowanie windy do transportu surowca w belach.

23526—23529. 7.8 1951. Stanisław Łapkowski, elektromonter, Edmund Wileński, mistrz, Kazimierz Kaczmarek, prac. umysłowy, i Ryszard Wojdyno, mechanik. Zastosowanie aparatu do przeglądania tkanin.

23538. 7.8 1951. Ryszard Kuniński, technolog. Zmiana tarczy sekundomierza.

23539. 7.8 1951. Stefan Wienański, kierownik. Zastosowanie maszynowego przyszywania listewki do górnej kieszonki marynarki zamiast ręcznie.

23540—23542. 7.8 1951. Czesław Charatonik, kier. inwestycji, Mar an Pajączkowski, dyr. nac., i Edward Wójcik, kier. oddz. Zdwojenie przebiegu wulkanizacji tkanin nagumowanych.

23543—23546. 7.8 1951. Stanisław Chodacki, brygadzysta, Marian Pajączkowski, dyr. nac., oraz Edward Wójcik i Józef Bębenek, kierownicy. Zdwojenie pracy powlekarek.

23547. 7.8 1951. Antoni Michalczyk, mistrz. Zmniejszenie normy zużycia kieszeniówki do płaszczy męskich.

23548. 7.8 1951. Antoni Michalczyk, mistrz. Zmniejszenie średniego zużycia włosianki do ubrań i płaszczy.

23549, 23550. 7.8 1951. Antoni Michalczyk i Jan Miłolański, mistrzowie. Zmniejszenie rozkładki kroju na pyjamę męską.

23552. 7.8 1951. Kazimiera Sile, krawcowa. Dokładniejsze ułożenie koszul.

23553. 7.8 1951. Szczepan Godlewski, brygadzysta. Przyrząd do produkcji uszek sercowych do linek spadochronu.

23554. 7.8 1951. Stanisław Pawłowski, tokarz. Przeszywanie guzików z oczkiem na maszynie do przyszywania guzików płaskich.

23555. 7.8 1951. Józef Dutkowski, brygadzysta. Przeszywanie guzików z oczkiem na ryglówce kl. 69-11.

23591, 23592. 9.8 1951. Tadeusz Sikorski, kier. produkcji, i Stanisław Kozień, kier. ruchu. Przekonstruowanie urządzenia do nawijania przędzy.

23712. 10.8 1951. Kazimierz Świdzki, kier. produkcji. Użytkowanie surowców zastępczych do produkcji.

23713. 10.8 1951. Jan Brzeziński, brygadzysta. Skrzyżowanie pasów przy napędzie wiertarek.

23714. 10.8 1951. Ludwik Ciećciała, ślusarz. Powiększenie dokładności obróbki guzików szklanych i zmniejszenie postojów tłoczni.

23715—23717. 10.8 1951. T. Boniecki i Janina Szczęsna, kierownicy, oraz Henryk Martyn, dyr. zakładu. Przerobienie braków grzebieni na I gatunek.

23718. 10.8 1951. Brunon Mrozek, mistrz. Ulepszenie sprzęgła hamulcowego w nawijaczkach.

23719. 10.8 1951. Tadeusz Fajner, inż. chemik. Zastąpienie fibry preszpanem przy produkcji daszków do czapek.

23720. 10.8 1951. Edward Huczek, mistrz. Wykonanie narzędzia na kolce do sprzączek górniczych i rymarskich.

23737. 10.8 1951. Michał Nowak, farbiarz. Regeneracja odpadów bakelitowych.

23738, 23739. 10.8 1951. Franciszek Kuczyński i Jan Brzeziński, ślusarze. Zwiększenie obrotów wiertarek 6-wrzecionowych w celu powiększenia wydajności.

23740. 10.8 1951. Teodor Olifirczuk. Usunięcie zacięcia się tłoczka podczas pracy frezarki guzikowej.

23764. 10.8 1951. Józef Tomana, mistrz. Ulepszenie cyrkularki.

23875. 13.8 1951. Ksawery Gumieński, mistrz. Wykorzystanie złomowych igieł dziewiarskich do maszyn cholewkowych okrągłych bez spawania.

24258. 1.9 1951. Ignacy Banasiak, brygadzysta. Drobienie przystawki do płocharki smolowej.

24948. 1.9 1951. Bronisław Płoszajski, mistrz. Zastosowanie do pracy kręgu z platynami „Ideal“ na automatach okrągłych typu „Marien“.

24954. 1.9 1951. Jan Kubica, brygadzysta. Nowa metoda czyszczenia rur pyłochłonnych w szlifierni.

25161—25163. 7.9 1951. Władysław Krajewski, st. brakarz, oraz inż. Józef Dąbrowski i Waclaw Mrowiński, kierownicy. Przedłużenie osnowy przy tkaniu.

25509. 11.9 1951. Piotr Ładziński, tokarz. Zastosowanie przekładni ślimakowej do napędu stołu frezarki w kierunku wzdłużnym.

26164—26173. 14.9 1951. Jan Szylder, Henryk Grzelczyk, dyr., Karol Waclawik, dyr., oraz Bronisław Le'kert i Stanisław Ojrzanowski, mechanicy, Jan Michałowski, Leon Mikuś i Leonard Górny, technicy, Adam Włodarczyk, mistrz, Czesław Głowacki, kierownik. Przygotowanie i uruchomienie produkcji rozpinek pierścieniowych do krosien tkackich.

SERIA 9: POLIGRAFIKA

FOTO I KINOTECHNIKA

PRZEMYSŁ INSTRUMENTÓW MUZYCZNYCH

23122, 23123. 25.7 1951. Zygmunt Leśniewski i Edmund Lipiński, ślusarze. Dostosowanie wymiarów osiek w perforatorkach do wymiarów osiek innych maszyn.

23506. 7.8 1951. Henryk Makowski, ślusarz. Wykonanie specjalnego suwaka do przenoszenia pisma na maszynie „Adrema“.

23569, 23570. 9.8 1951. Czesław Trzaskalski i Stanisław Dulemba, kierownicy. Zastąpienie płynów importowanych, stosowanych przy pracy na powielaczu elektrycznym „Rotaprint“, płynami z materiałów krajowych.

23644—23646. 9.8 1951. Stefan Wychorski, szlifierz, Zygmunt Cimerman, prac. umysłowy, i Marian Rosiński, przedrukacz. Opracowanie procesu technologicznego produkcji oselek do szlifowania.

23647. 9.8 1951. Apolonia Zaborowska, brygadziŝtka. Obszywanie szczotek pluszem zamiast oklejania.
23745. 10.8 1951. Bazyl Nikulin, rozbiernacz. Zastosowanie gilotyny do masowego cięcia linii.
23746. 10.8 1951. Edmund Konieczny, maszynista. Zastosowanie bloków odstępowych z ołowiu w kałamarzu do rozdzielania farby.
23747. 10.8 1951. Mieczysław Załuski, kier. działu. Przyrząd do frezowania kanałów kontrolnych na „Mixer“ w matrycach linotypowych.
- 23748, 23749. 10.8 1951. Tadeusz Tomczyk, elektryk, i Józef Malicki, rotograwiurzysta. Przyrząd do obracania cylindrów w czasie wywoływania kopii wszelkiego typu.
23750. 10.8 1951. Radziwoj Kotorowski, trawiacz. Zużytkowanie odpadów z fotografii do srebrzenia walców cylindrów rotograwiurowych.
- 23751, 23752. 10.8 1951. Józef Malicki, rotograwiurzysta, i Ignacy Horemski, tokarz. Przyrząd do galwanizowania cylindrów „Palatia“.
23753. 10.8 1951. Henryk Mielke, introligator. Zastosowanie przyrządu do krajania tektury.
- 23868, 23869. 13.8 1951. Franciszek Lubiszewski, mistrz introligatorski, i Rajmund Malinowski, introligator. Przyrząd do przyciskania grzbietów broszur przy obcinaniu na maszynie do krajania.
23870. 13.8 1951. Kazimierz Blachowski, linotypista. Zmiana średnicy koła napędowego mechanizmu, rozprządzającego matryce w linotypie „Ideal“.
23871. 13.8 1951. Alfons Kajer, składacz ręczny. Ulepszenie sposobu kalandrowania dzieł.
23872. 13.8 1951. Alfons Ośwałdowski, maszynista. Przyrząd do obcinania wierszy ślepych przy druku poezji.
- 23873, 23874. 13.8 1951. Stanisław Szpak, przew. Rady Zakładowej, i Wincenty Kasperski, kier. warszt. Skonstruowanie stołka z regulacją wysokości dla nakładaczek i odbieraczek przy maszynach płaskich.
24416. 24.8 1951. Bolesław Solarek, sznyciarz. Zastąpienie dwóch wykrojników jednym.
24608. 28.8 1951. Jakub Bergman, kontroler. Opracowanie miesięcznej karty roboczej w zakładach kartoniarskich.
24685. 28.8 1951. Marian Micorek, kierownik. Zastosowanie papieru ze starego czasopisma do wykonania matryc do powielania odbitek.
24729. 29.8 1951. Bolesław Paradowski, maszynista. Ulepszenie napędu maszyny drukarskiej „Mercedes“.
24731. 29.8 1951. Mieczysław Załuski, grawer. Opracowanie konstrukcji pantografu do wytwarzania stempli, używanych do tłoczenia oczka w matrycach linotypowych.
24732. 29.8 1951. Ludwik Gapiński, maszynista. Dobrobie transportera do wyprowadzania odpadków w etykiecie arce.
24950. 1.9 1951. Stanisław Zajac, elektromonter. Zastosowanie 4-skrzydłowych przysłonek obrotowych do reflektorów.
- 25682—25684. 12.9 1951. Kazimierz Jaworski, mechanik, Gabriel Wysocki, mechanik precyzyjny, i Zygmunt Krzywkowski, tokarz. Przebudowanie kamery „Eclair Radio“.
26181. 15.9 1951. Edmund Fiałkowski, linotypista. Skonstruowanie aparatu do czyszczenia form odlewniczych przy linotypach.
26182. 15.9 1951. Józef Matyjasiak, mechanik. Zastąpienie szpalt bakelitowych szpaltami metalowymi.
26208. 15.9 1951. Witold Makoś, drukarz. Ulepszenie połączenia ruchomego przy maszynach drukarskich.
- 26255, 26256. 15.9 1951. Alfons Stocki, ślusarz. Zrekonstruowanie części przy samonakładaczu w automacie do druku i klejenia torebek.
- 26263—26266. 15.9 1951. Wilhelm Dyrda i Leon Foit, ślusarze, oraz Jerzy Niestrój, mistrz drukarski, i Dominik Oskędra, kier. techniczny. Skonstruowanie szlifierki do ostrzenia noży gilotynowych.

SERIA 10: PRZEMYSŁ PRZETWÓRCZO-ROLNY SPOŻYWCZY I FERMENTACYJNY

23830. 13.8 1951. Józef Olearczyk, ślusarz. Zastosowanie kosza ochronnego przy kapsłownicy.
23831. 13.8 1951. Jan Mikina, ślusarz. Automatyczny wyłącznik do zatrzymywania podnośnika pochyłego w rozlewni PMS.
23832. 13.8 1951. Mgr Jan Jachimowicz. Zastosowanie rurki dwudrożnej do miernikowej rozlewaczki octu.
- 23833, 23834. 13.8 1951. Tadeusz Rog. mł. chemik, i Czesław Skibniewski, st. inspektor. Nowa metoda badania chemicznej odporności szkła butelkowego.
- 23835—23837. 13.8 1951. Wacław Koyer i Bonifacy Missala, dyrektorzy, oraz Adam Lewicki, inspektor. Projekt suszarki butelek.
23884. 13.8 1951. Władysław Czekierdzński, stolarz. Sposób łatwego dostosowania skrzyń na butelki litrowe i półlitrowe do butelek 1/4-litrowych.
24112. 17.8 1951. Szczepan Kaczor, ślusarz. Zainstalowanie podgrzewacza do przyspieszania fermentacji węgrobry.
24301. 23.8 1951. Henryk Górski, dyr. działu opatrzenia. Zracjonalizowanie pakowania cukru.
24302. 23.8 1951. Lucjan Szmidt, mechanik. Podwyższenie mocy turbozespołu przez podniesienie współczynnika mocy.
24303. 23.8 1951. Józef Zieliński, zast. zmianowego. Przeróbka błotniarek syst. Kroog'a na system Abrahama.
24304. 23.8 1951. Stanisław Olenderek, gotowacz. Projekt instalacji odwadniającej wurniki cukrzycy.
- 24330—24333. 23.8 1951. Józef Skawiński, Wojciech Klak, Aleksander Mirek i Władysław Mamsier. Oczyszczenie i wyłożenie masą piwowarską kadzi fermentacyjnej.
- 24334, 24335. 23.8 1951. Michał Kaliczak i Władysław Panas, warzelni. Zastosowanie oddzielonego przewodu z każdej kadzi filtracyjnej do kotła warzelnego.
24336. 23.8 1951. Franciszek Strep, bednarz. Zastosowanie specjalnego noża do zamykania i uszczelniania kuf.
- 24337, 24338. 23.8 1951. Mikołaj Bania i Franciszek Palczak. Naprawa nieczynnych przyrządów laboratoryjnych.
24339. 23.8 1951. Antoni Sroka, prac. warzelni. Zapobieżenie zanieczyszczeniu pomieszczeń przeplewy z czyszczarki siodu.
24342. 23.8 1951. Bernard Szumotalski, kier. produkcji. Zastosowanie specjalnej wkładki drewnianej na grzybek zaworu kadzi zalewnej przy moczeniu żyta.
24344. 23.8 1951. Stefan Ciupa, kier. słodowni. Zwiększenie powierzchni użytkowej klepiska słodowni.
24345. 23.8 1951. Karol Cofala, prac. smolarni. Oczyszczanie kuf roztworem sody.
24346. 23.8 1951. Walenty Cofala, prac. obciążu. Zwiększenie wydajności aparatów obciążowych przez zastosowanie 4 filtrów i obniżenie ciśnienia na filtrze.
24347. 23.8 1951. Mieczysław Bulowski, inspektor. Przesunięcie obciążarki bezpośrednio do myjki.

24348. 23.8 1951. Edward Waliszewski, robotnik. Umieszczenie otworów spustowych w środku dna kadzi zalewnej.

24349, 24350. 23.8 1951. Stanisław Szczęch i Stanisław Grzesiak. Zastosowanie większych skrobaczek przy skrobianiu tanków i smołowanie tanków bez przepalania lak'eru.

24351—24354. 23.8 1951. Kazimierz Kowalczyk, kier. piwnicy, Michał Woźniak, Antoni Kuligowski i Marian Kaczmarski. Oczyszczenie i wyłożenie tanku oraz uproszczenie przewodów i armatury.

24355, 24356. 23.8 1951. Marcin Domaradzki i Stefan Łazarko. Przeróbka przewodu z kadzi chłodniczej do filtru w celu wykluczenia infekcji piwa.

24357—24359. 23.8 1951. Błażej Haas, ślusarz, Zdzisław Lipczyński i Paweł Zacny. Zastosowanie palnika gazowego przy wykładaniu masą piwowarską tanków i kuf.

24360—24362. 24.8 1951. Mikołaj Świrski, Jan Kowalski i Jan Bieliczko. Wykonanie nowego złącza rurowego i nawy inżyniera do odwadniania filtrów.

24363. 24.8 1951. Józef Surówka, mistrz. Naprawa basenu betonowego na wodę.

24364, 24365. 24.8 1951. Józef Czwartek, tokarz, i Bogdan Chodzyński, spawacz. Zastąpienie śrub mosiężnych żelaznymi śrubami mosiądzowanymi i wstawienie nowych siedzeń w stare gniazda zaworowe kompresorów amoniakalnych.

24366. 24.8 1951. Józef Szczepański, aparatowy. Obniżenie iglicy w kranach aparatów izobarometrycznych w celu zwiększenia wydajności.

24367. 24.8 1951. Mieczysław Szadek, kier. techniczny. Zainstalowanie dodatkowego transportera rolkowoślizgowego przy ekspedycji piwa.

24368, 24369. 24.8 1951. Walenty Wróbel i Jan Chwalczyk, pracownicy słodowni. Zastosowanie zgrzebła zamiast szczotki przy czyszczeniu kaloryferów przy piecach na suszarni siodu.

24372. 24.8 1951. Antoni Zydrón, kierownik. Przedłużenie korb dźwigu do unoszenia kuf.

24373—24375. 24.8 1951. Teoder Konieczny, piwowar oddziałowy, Alojzy Salamon, przew. Rady Zakładowej, i Bronisław Sobanek, brygadzysta obciążowy. Zastosowanie ramowego filtru do zbierania grubszego osadu.

24376, 24377. 24.8 1951. Józef Marcisz, bednarz, i Wincenty Szymała, kowal. Umożliwienie łatwej wymiany zużytych klepek w kufach.

24383. 24.8 1951. Marian Wiraszko, robotnik. Obciążanie skórzanego sprzęgła ciernego bez demontażu.

23384—23386. 24.8 1951. Władysław Bohr i Wacław Jarosz, piwowarzy oraz Jan Jankowski, piwniczny. Przeróbka przewodów piwnych w piwnicy.

24391, 24392. 24.8 1951. Jan Borys i Józef Cinalski. Zastosowanie nowej tulejki do smołowania beczek.

24399. 24.8 1951. Stanisław Bator, bednarz. Wykorzystanie istniejącego transportera do transportu siodu.

24400, 24401. 24.8 1951. M. Szpruch i Antoni Skalski. Przebudowa odcinka transportu beczek.

24402. 24.8 1951. Tadeusz Jemiolo, mistrz. Wywiercenie dodatkowych otworów w żeliwnych ramach pras hydraulicznych, umożliwiających spływ wody do masy filtracyjnej.

24403—24405. 24.8 1951. Franciszek Cisak, ślusarz, Maksymilian Beller, kierownik, i Stanisław Kusiak, robotnik. Zastosowanie zbiorników przy automatycznej kapslowaniu do gromadzenia i ponownego użycia spadających kapsli.

24406, 24407. 24.8 1951. Antoni Sroka, robotnik, i Michał Bańia, blacharz. Zainstalowanie dodatkowej rury, ułatwiającej doprowadzenie śrutu siodowej do kadzi zaciernej.

24408. 24.8 1951. Edward Waliszewski, prac. fizyczny. Zastosowanie kosza zsykowego i przebudowa otworu zsykowego do transportera czerpakowego.

24410, 24411. 24.8 1951. Józef Król i Jan Wojtowicz, robotnicy. Zastosowanie sprzętu do transportu partii siodu z II piętra budynku warzelnii do silosu na parterze.

24412, 24413. 24.8 1951. Stanisław Słocki i Jan Grochala. Przeróbka aparatury do badania szczelności i wytrzymałości beczek.

24417, 24418. 24.8 1951. Józef Sziszka, kier. techn., i Wilhelm Reclik, kier. ruchu maszyn. Wprowadzenie sztucznego chłodzenia klepisk w słodowni.

24535. 25.8 1951. Witold Górka, spawacz. Przekonstruowanie I saturacji.

24566—24571. 25.8 1951. Roman Tomczak, kier. browaru, Adam Lewandowski, gł. mechanik, Józef Mazurek i Ksawery Mazurek, warzelniani, Jan Borowczak, kowal, i Zdzisław Radke, elektromonter. Rekonstrukcja warzelnii, umożliwiająca osiągnięcie całkowitego odciążania ekstraktu ze słodzin i zmniejszająca ilość zatrudnionych robotników, przez zamianę maszyny parowej na motory elektryczne.

24574. 25.8 1951. Franciszek Sokołowski, robotnik. Opracowanie dźwigu pochyłego, ułatwiającego wtaczanie beczek i umieszczenie ich na palniku odsmalającym.

24579—24582. 25.8 1951. Stanisław Bąk i Władysław Kaniewski, brygadziści, oraz Stanisław Nowogórski i Jan Kaniewski, maszyniści. Zamiana uszczelki skórzanej na uszczelki gumowe.

24583—24585. 25.8 1951. Jerzy Bargier, Michał Flaiszerowicz i Piotr Wołoszyn, prac. piwniczni. Nakładanie na kufy obręczy ściąganych śrubami w zamian pękniętych w celu zmniejszenia straty piwa.

24766. 29.8 1951. Stanisław Brał, robotnik. Zastosowanie krzyżowych połączeń rurowych aspiratorów z sortownikami maszyny do oczyszczania jęczmienia typu Heid'a w celu stworzenia rezerwy w wypadku awarii jednego z sortowników.

24767. 29.8 1951. Antoni Zydrón, kierownik. Zmechanizowanie dozowania cukru do piwa siodowego przed obciążeniem do beczek lub butelek.

24768. 29.8 1951. Józef Martyka, brygadzysta. Ulepszenie urządzenia, odkurzającego elewator słodowni.

24769. 29.8 1951. Izidor Bauer, kier. produkcji. Zastosowanie elewatora do podawania mielonego siodu na suszarnię zamiast windy i wózków.

24770. 29.8 1951. Franciszek Cichowlas, ślusarz. Przeróbka natrysku do płukania beczek.

24771. 29.8 1951. Michał Mazurowski, ślusarz. Zastąpienie pasem łańcucha napędowego przy maszynie do mycia beczek.

25395. 8.9 1951. Jan Rosiński, ślusarz. Zastosowanie sprężyn do przyciskania płytek cukru w celu uniknięcia łamania ich oraz zabezpieczenie pasków skórzaných od przerywania.

25397. 8.9 1951. Michał Janasik, technik. Zastosowanie ssawki tłoczącej przy bębnie rotacyjnym instalacji pneumatyczno-podawczej.

25398. 8.9 1951. Bolesław Faferek. Uproszczenie pracy przy wykonywaniu części zamiennych.

25399. 8.9 1951. Władysław Szewc, technik. Zastosowanie przy bębnie agregatora do nawilżania liści tytonio-

- wych — wyciągu, oczyszczającego liście i eliminującego odpadki juty.
25400. 8.9 1951. Marian Guziński. Zabezpieczenie przed otwieraniem się kaset papierosowych.
- 25401—25404. 8.9 1951. Kazimierz Nagórny, st. mechanik, Aleksander Krzysakowski, st. technik, oraz Józef Kubicz i Adam Iwański, kierownicy. Zmiana drogi liści tytoniowych w miazarce „Bęco“.
25405. 8.9 1951. Władysław Gasperowicz, mechanik. Zmiana łożyskowania wałków w korpusie wyrzutnika z tulejowego na kulkowe.
- 25406, 25407. 8.9 1951. Czesław Pajzderski, mechanik, i Tadeusz Sadowicz, st. konserwator. Ulepszenie posuwu listwy formującej przy pakowaczkach OB2.
25409. 8.9 1951. Michał Janasik, st. konstruktor. Umożliwienie przeróbki większej ilości ustników przez skonstruowanie zwięzarki.
25437. 10.9 1951. Franciszek Cendrowski, tokarz. Naprawa uszkodzonego cylindra homogenizatora.
- 25438, 25439. 10.9 1951. Leopold Madej, mleczarz, i Jan Płonka. Opracowanie urządzenia do chłodzenia mleka w zlewni za pomocą lodu naturalnego.
- 25459, 25460. 10.9 1951. Stanisław Łukowski, st. mechanik, i Wysocki, robotnik. Ulepszenie transportera przy agregacie do nawilżania liści tytoniowych.
- 25461—25463. 10.9 1951. Jan Ruszkiewicz, nadmistrz, oraz Jan Cwanda i Franciszek Gruszczak, mechanicy. Wykonanie i zainstalowanie aparatu stemplowego na maszynach do pakowania papierosów.
25492. 10.9 1951. Bronisław Krzciuk, mleczarz. Wykonanie urządzenia do porcjowania masła.
25553. 11.9 1951. Jan Małec, robotnik. Wykonanie wózka do przewożenia materiału w fabryce maszyn tytoniowych.
25653. 12.9 1951. Jan Szczukowski, ślusarz. Przyrząd do nitowania łopatek do wirników turbodmuchowych w cukrowni.
25654. 12.9 1951. Zdzisław Jankowski, elektryk. Projekt i wykonanie automatycznego tłuczka do grudek cukru nad przenośnikiem drgawkowym.
25655. 12.9 1951. Jan Woźniak, ślusarz. Zastosowanie samosmarów przy przenośnikach grabkowych.
25656. 12.9 1951. Inż. Henryk Szmigielski. Opracowanie układu połączeń do automatycznego zabielenia na wirówkach.
25657. 12.9 1951. Inż. Henryk Szmigielski. Opracowanie prawidłowego układu połączeń wyłącznika samoczynnego z silnikiem pierścieniowym.
25658. 12.9 1951. Inż. Henryk Szmigielski. Opracowanie układu połączeń, regulującego włączanie silników wirówek w określonych odstępach czasu.
- 25659, 25660. 12.9 1951. Henryk Bralczyk, chemik, i Tadeusz Kozakiewicz, gł. chemik. Zastosowanie przedmuchiwania wody gazem saturacyjnym świeżym lub wyzyskanym w celu zapobieżenia osadzaniu się kamienia w przewodach wody barometrycznej.
25662. 12.9 1951. Stanisław Pietrzak, mistrz. Zastosowanie mechanicznego opróżniania bębnow wirówek na przenośnik Kreissa i przerzucenie na podnośnik kubelkowy.
- 25663, 25664. 12.9 1951. Wacław Łuczak, zmianowy, i Roman Pacałowski, wicedyrektor. Projekt i wykonanie łożyska oporowego i obudowy do dolnego podtrzymania śruby ślimakowej w podnośniku buraków.
25666. 12.9 1951. Józef Thomas, elektromechanik. Uproszczenie konstrukcji sterowniczych wirówek.
25693. 12.9 1951. Włodzimierz Pałyśński, mechanik. Zainstalowanie pompy ze specjalnymi zasuwami w celu usuwania nadmiaru wody pod kołem podnośnym buraków.
25694. 12.9 1951. Władysław Wojtkowiak, zmianowy. Wykonanie i zastosowanie mechanicznej instalacji do zabielenia wody cukrzycy I-iej na wirówkach w zamian niedokładnego zabielenia ręcznego.
25695. 12.9 1951. Kazimierz Gramza, tokarz. Wykonanie specjalnego narzędzia, umożliwiającego rozwalcowanie zaworów wysokoprężnych, wysadzonych z siedzni, w celu ponownego ich użycia.
25696. 12.9 1951. Józef Bartkowiak, przodownik. Usprawnienie ładowania wysłodków suszonych z magazynu na suszarnię przez wykonanie dodatkowego otworu w podłodze magazynu wysłodków i połączenie go rurą z istniejącym otworem.
25719. 12.9 1951. Antoni Bekasiak, gł. mechanik. Opracowanie konstrukcji i wykonanie sposobem gospodarczym ramek nożowych do krajalnic buraków.
25720. 12.9 1951. Kazimierz Dziak, ślusarz. Wykorzystanie przyrządu, obracającego krajalnicę buraków, do toczenia dużych przykryw do dyfuzorów.
25890. 13.9 1951. Bruno Schultz, palacz. Wykorzystanie kondensatów wodnych z pary pasteryzatorów i ogrzewań do zasilania kotła wodą skondensowaną.
25891. 13.9 1951. Jan Czernow, prac. fizyczny. Wykonanie we własnym zakresie ściągaczki do zgarniania każyny z siatek.
25892. 13.9 1951. Władysław Pałkowski, mechanik. Dorobienie kółek przy zbiorniku do mycia konwi.
25893. 13.9 1951. Czesław Krotkiewicz, monter. Wykonanie mechanicznego urządzenia do mycia butelek.
25894. 13.9 1951. Franciszek Pyra, mechanik. Przebudowa rurociągu do mleka w celu ułatwienia pompowania mleka do wagonu.
25895. 13.9 1951. Wojciech Michalczyk, mleczarz. Zastosowanie długich rur gumowych do bezpośredniego pompowania mleka z basenów do wagonów.
- 25896, 25897. 13.9 1951. St. Borycki i T. Antoszewski, prac fizyczni. Powiększenie sprawności maszyny do formowania masła.
25898. 13.9 1951. Bronisław Mirkowski, mechanik. Zabezpieczenie łańcucha od spadania z kół zębatach.
25899. 13.9 1951. Stefan Bogdański, mechanik. Zastosowanie rury metalowej zamiast węża gumowego przy instalacji do grzania wody w serowni.
25900. 13.9 1951. Helena Ostrowska, inspektor. Projekt zastosowania termosów w barach mlecznych.
- 25901, 25902. 13.9 1951. Kazimierz Jankowski i Zygfryd Rindler, prac. fizyczni. Wykonanie urządzenia do ściągania beczek przy składaniu.
25935. 13.9 1951. Stanisław Szablowski, mleczarz. Projekt schematu spisu ekspozytur na różne formaty papieru.
25938. 13.9 1951. Stanisław Krajewski, magazynier. Dorobienie kołnierza do kotła, w którym parafinowane są sery, chroniącego od rozlewania i zapalenia się parafiny.
25982. 14.9 1951. Antoni Małkus, kowal. Skonstruowanie wózka ręcznego do przewożenia ciężkich beczek z plynami.
26128. 14.9 1951. Franciszek Mendyka, ślusarz. Założenie w hali turbinowej dźwigni z pokrętkiem do podnoszenia zaworu bezpieczeństwa.
26129. 14.9 1951. Stanisław Szostak, zmianowy. Doprrowadzenie ciepłej wody i pary do pralni.

26130. 14.9 1951. Ignacy Wawrzyniak, gotowacz. Zastosowanie drugiego rurociągu do doprowadzenia oparów do warnika.

26131. 14.9 1951. Jan Rosiński, ślusarz. Zastosowanie wyłącznika ciśnieniowego do silnika napędzającego sprężarkę powietrzną.

26132, 26133. 14.9 1951. Stanisław Szostak, zmiano-
wy, i Marian Kaszowicz, przodownik dyfuzji. Zastosowanie hermetycznego przykrycia mieszadełka między zgrzewaczem a drugą saturacją.

26139; 26140. 14.9 1951. Ludwik Dutkiewicz i Stanisław Solarz, ślusarze. Przekonstruowanie ślimaka, podającego III mączkę do klarownicy.

26142. 14.9 1951. Godfryd Chmiela, technik. Przyrząd do remontu zużytych złączy rusztów mechanicznych.

26143. 14.9 1951. Roman Garncarek, gotowacz. Skrócenie czasu parowania warnika I cukru przez splukanie gorącą wodą elementów i ścian warnika.

26162. 14.9 1951. Czesław Kozłowski, ślusarz. Przyrząd do gięcia przewodnic.

26163. 14.9 1951. Józef Koterba, mechanik. Założenie dodatkowego grzebienia do mieszadła tytoniu w dystrybutorze maszyny papierosowej „Skoda C4“.

26288. 17.9 1951. Michał Mazur, inspektor. Zmniejszenie ilości opału przy suszeniu liści tytoniowych.

26289. 17.9 1951. Jan Knypiński, mechanik. Zmniejszenie ilości obrotów trzepaka, co zapobiega kruszeniu się włókien tytoniowych i polepsza jakość papierosów.

26290. 17.9 1951. Walerian Radom, brygadzysta. Zastosowanie przy dystrybutorach maszyn „Skoda C4“ blachy ochronnej zabezpieczającej tytoń przed sypaniem się na ziemię.

26291. 17.9 1951. Kazimierz Wojnowski, ślusarz. Zabezpieczenie drzwi przed uszkodzeniem i łamaniem kłamek przy przejeździe wózków transportowych.

26292, 26293. 17.9 1951. Ignacy Białkowski, tokarz i Stanisław Misiurny, ślusarz. Przyrząd do stemplowania pudełek cygarowych.

26296. 17.9 1951. Zygmunt Jankowski, ślusarz. Skonstruowanie przyrządów do wykonywania rynienek i mostków do maszyn „Skoda C4“ oraz rozwiertaka do prowadnic maszyn SMG.

26297, 26299. 17.9 1951. Włodzimierz Bagiński, kier. referatu, i Bronisław Compala, inżynier. Sporządzenie tabeli wagi handlowej surowca tytoniowego przy różnych stanach wilgotności w zależności od rzeczywistej wagi beli.

26300. 17.9 1951. Franciszek Dańba, prac. techniczny. Skonstruowanie przyrządu do liniowania papieru.

26301. 17.9 1951. Stanisław Dec. Zastosowanie desek bocznych przy wózku transportowym do gilz.

26302. 17.9 1951. Czesław Pniak, kier. zasobów. Zainstalowanie ślizgu między poddaszem a magazynem pod-
ręcznym do transportu surowca.

26303. 17.9 1951. Józef Piotrowicz, mechanik. Zastosowanie bezpiecznika, zapobiegającego wysunięciu się stalnic z obsady przy maszynie papierosowej „Standard“.

26304. 17.9 1951. Franciszek Bocian, ślusarz. Wykonanie przyrządu do obróbki rynienek formatowych na strugarce i do wiercenia otworów w progach przy maszynach papierosowych.

26305. 17.9 1951. Roman Sobieszczyk, frezer. Przyrząd do frezowania krzywki tarczowej na kole łańcuchowym do maszyn OB2.

26306. 17.9 1951. Marian Guziński, mechanik. Zastosowanie łożysk kulkowych do dźwigni w pakowaczkach OB2.

SERIA 11: INŻYNIERIA — BUDOWNICTWO ARCHITEKTURA

23087. 25.7 1951. Władysław Głazewski, kier. ruchu. Zastosowanie urządzenia do przesuwania wiązarów kratowych podczas montażu.

23097. 25.7 1951. Władysław Kowalski, mistrz. Zainstalowanie bramy w fabryce samochodów.

23121. 25.7 1951. Leon Fonder, insp. techn. Zmiana sposobu wykonania rur spustowych z blachy cynkowej.

23180, 23181. 26.7 1951. Gustaw Grunwald i Waclaw Ufnowski, inżynierowie. Skonstruowanie drzwi specjalnej lekkiej konstrukcji w szybach dźwigów towarowo-osobowych w przeciwogniowych ścianach działowych.

23205. 26.7 1951. Tadeusz Gajger, technik. Zabezpieczenie klatki wyciągowej przy windzie.

23267. 27.7 1951. Jan Majchrzyk, kier. grupy. Zmechanizowanie betoniarki ręcznej.

23283. 31.7 1951. Inż. Józef Szaliński. Zastosowanie spinacza do spinania szalowań słupów.

23485. 7.8 1951. Marian Genzer, mistrz blacharski. Zastąpienie dotychczasowej konstrukcji świetlików dachowych przez rurę.

23556—23558. 7.8 1951. Józef Babik, Jan Cholewa i Paweł Sztefka, ślusarze. Zastosowanie przenośnego rusztowania do montażu suwnic.

23559. 7.8 1951. Józef Pasterny, szklarz. Zmiana sposobu kitowania okien.

23727. 10.8 1951. Franciszek Krawczyk, ślusarz. Projekt przebiecia otworów do hali sąsiedniej celem poprawienia wentylacji hali młynów kulowych karbidowych.

23807. 13.8 1951. Franciszek Szeller, technik. Zabezpieczenie japonki oraz wózka do betonu w czasie transportu pionowego na platformie dźwigu budowlanego.

24103. 17.8 1951. Rudolf Konieczny, kier. oddziału. Projekt mechanicznego otwierania i zamykania głównej bramy w hali magazynowej.

24586. 25.8 1951. Szczepan Kożuszek, zdun. Zastąpienie cegieł ogniotrwałych do obmurowań palenisk kotłów parowych masą żużlową.

24806, 24807. 30.8 1951. Tadeusz Kanicki i Józef Sobczyk, lakiernicy. Opracowanie i skonstruowanie rozpylacza do klejowego malowania ścian, nie ulegającego zapychaniu się i dającego równomierny rozrzut.

25112. 7.9 1951. Franciszek Szeller, technik. Skonstruowanie urządzenia do oczyszczania i suszenia części maszyn.

25117. 7.9 1951. Leon Koralewski, technik. Skonstruowanie pieca do podgrzewania żwiru.

25120. 7.9 1951. Antoni Burzyński, technik. Zastosowanie paleniska kowalskiego do nawęglania stali.

25142. 7.9 1951. Berthold Szwarz, kreślarz. Nowy sposób wykonywania profiliów geologicznych.

25143. 7.9 1951. Józef Ochojski. Skonstruowanie uchwytu do układania rur betonowych o średnicy 60 cm.

25145. 7.9 1951. Emil Jarzabek, technik. Skonstruowanie kobyłki z rurek żelaznych.

25146. 7.9 1951. Józef Żołęcki, monter. Zastosowanie drewnianej ramy do rozkładania końcówek w komorach kotłowych.

25147. 7.9 1951. Stefan Krzywda, kowal. Przyrząd do zwiżania zawias drzwio-
wych.

25148. 7.9 1951. Robert Ruczek, ślusarz. Skonstruowanie uchwytu do spawania słupów żelaznych.

25149. 7.9 1951. Bronisław Łakomik, mechanik. Zastosowanie nożyc stołowych do cięcia żelaza profilowego ceownika.

25150, 25151. 7.9 1951. Bronisław Łakomik, mechanik, i Jan Erbel, ślusarz. Przystosowanie nożyc do cięcia żelaza profilowego ramowego.

25152. 7.9 1951. Jan Erbel, ślusarz. Dorobienie noży modułowych do dłutownicy.

25153. 7.9 1951. Józef Matuszek, ślusarz. Przystosowanie betoniarki do napędu przy pomocy gumowego pasa klinowego.

25506. 11.9 1951. Antoni Derengowski, cieśla. Zastosowanie kolejki przy wykonywaniu wykopów w terenie.

25611. 12.9 1951. Stanisław Witkowski, referent. Projekt wałka do przyklejania papy na dachach.

25842. 13.9 1951. Ryszard Suidziński, murarz. Projekt przyrządu do transportu cegieł na rusztowania murarskie.

25873. 13.9 1951. Eryk Hluchnik, technik. Projekt zmiany konstrukcji dachu przybudówki hali.

26011, 26012. 14.9 1951. Karol Pękała, mistrz budowlany, i Herbert Mikosz robotnik. Uniknięcie transportu przy dostawie gruzu przez wykorzystanie gruzu z rozbiórki.

26021. 14.9 1951. Jan Jaśkiewicz, mistrz ciesielski. Skonstruowanie do transportu pionowego wyciągu szynowego, przesuwanego po szynach.

26022, 26023. 14.9 1951. Stanisław Mołoniewicz i Stanisław Sławiński, inżynierowie. Projekt i wykonanie lekkiego dźwigu montażowego do układania elementów prefabrykowanych.

26183. 15.9 1951. Augustyn Kiermasz, cieśla. Oszczędne wykonywanie wykopów pod mur oporowy.

26343. 17.9 1951. Stanisław Zborowski, przod. ślusarski. Przerobienie wieży przy bagrach dla umożliwienia przesuwania ich dowolnie po całym terenie.

26355. 17.9 1951. Józef Struzik, monter. Zastosowanie przy kotłach elementów spawanych.

SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

23001. 23.7 1951. Władysław Szymański, brygadzi-
sta. Skasowanie wtoczenia w belkach oświetleniowych 94 10 i 94 16 oraz w kołnierzu 94.11.

23007, 23008. 23.7 1951. Stefan Brodowski, mistrz i Stefan Pułkowski. Zwijanie kół bieżnych na zimno po 2 szt. zamiast na gorąco po jednej sztuce.

23045. 24.7 1951. Franciszek Plura, kier. warszt mech. Wykonanie transportera do odwożenia butelek z wanny III do ciągowni.

23055. 25.7.1951. Franciszek Młyński, ślusarz. Zastosowanie uchwytu samozaciskającego do transportu blachy r. a płasko przy produkcji kadłubów.

23083. 25.7 1951. Jan Gaciek, brygadzi-
sta. Zastosowanie wózka do przewożenia wirników w nawijalni.

23094. 25.7 1951. Marcin Krześniak, cieśla. Zastosowanie stołu do wyładowywania z wagonu materiałów sypkich

23099. 25.7 1951. Wiktor Chmolewski, mistrz. Ulepszenie procesu technologicznego przy produkcji podzespołu dolnej części zaworu LuV-I wraz z łukiem pionowym.

23100. 25.7 1951. Jan Ziewiec, brygadzi-
sta. Zastosowanie przyrządu do wykonywania prób zaworu LuV-1 przed zamontowaniem.

23102. 25.7 1951. Franciszek Sierawski, wiertacz. Zastosowanie wiertła profilowego do wiercenia korpusu LuV-1.

23106. 25.7 1951. Aleksander Geriatowicz, brygadzi-
sta. Zastosowanie przyrządu do prób pomp benzynowych silników „Packard“.

23107, 23108. 25.7 1951. Brunon Blok i Franciszek Tesmer, mistrzowie. Zainstalowanie oświetlenia w pomieszczeniach załogi na dźwigu pływającym.

23111, 23112. 25.7 1951. Wojciech Czerwonka, kierownik, i Jan Migala, mistrz. Wyremontowanie przyczepy samochodowej, przeznaczonej na złom.

23114. 25.7 1951. Jan Gradolewski, brygadzi-
sta. Wykonanie skrobaczki do zeszkrobывania emalu z drutu nawojowego.

23115. 25.7 1951. Wiktor Wróblewski, brygadzi-
sta. Ulepszenie konstrukcji szczotki pneumatycznej do skrobania rdzy i do szczotkowania.

23116. 25.7 1951. Inż. Janusz Staliński. Opracowanie uproszczonej metody obliczania krzywej grodziowej

23117, 23118. 25.7 1951. Romuald Peckowski i Alfons Glazer, konstruktorzy. Przekonstruowanie uchwytu do przewodów i kabli.

23124. 25.7 1951. Franciszek Nowocień, kierowca. Dostosowanie i przeróbka górnego gaźnika do samochodu na dolny.

23165, 23166. 26.7 1951. Stefan Gilewski i Michał Lewandowski, rymarze. Wykonanie obrzeza na taśmie transportowej w celu jej wzmocnienia.

23223. 26.7 1951. Roman Kopestyński, monter. Zastosowanie przyrządu do wytłaczania otworów w tarczach amortyzatorów i wgniatania sześciokąta pod głowę śruby.

23225. 26.7 1951. Karol Jankowski, brygadzi-
sta. Zastosowanie ruchomej rampy przy transporcie ciężkich przedmiotów

23237. 26.7 1951. Eugeniusz Podstawny, robotnik. Zastosowanie szyn przesuwanych przy przejeździe kolejki wąskotorowej przez tor normalny.

23302. 31.7 1951. Karol Ogierman, kierowca. Uproszczonego sposobu oczyszczania siatki filtrowej w silniku samochodowym „Opel-Blitz“

23310—23312. 31.7 1951. Nikodem Koczy, kowal, Franciszek Tomasiak, kierownik, i Konrad Genc, robotnik. Zastosowanie przyrządu do zamykania klap przy wagonach wąskotorowych.

23323—23325. 2.8 1951. Marian Rauzer i Zygmunt Lipski, monterzy, oraz Marian Dzierłowski, kier. garazu. Zastosowanie łożyska stożkowo-rolkowego do kierownicy samochodu ciężarowego „Chevrolet“.

23434. 4.8 1951. Jerzy Snarski, dyr. nac. Zastosowanie na wózku elektrycznym specjalnego żurawia o udźwigu 950 kg w celu ułatwienia transportu.

23491. 7.8 1951. Zygmunt Adamski, ślusarz. Zastosowanie opornika w przyrządzie do zawijania końców zeber maski pancerza chłodnicy.

23551. 7.8 1951. Mieczysław Joński, kierowca. Zastosowanie w gaźniku drucików, umożliwiających rozpylanie paliwa

23579. 9.8 1951. Aleksander Kita, kontroler. Poszerzenie tolerancji w detalu H1506-M3 do zaworu.

23580, 23581. 9.8 1951. Franciszek Sierawski i Kazimierz Zięba, wiertacze. Przyrząd do wiercenia otworów w korpusie LuV-1.

23582. 9.8 1951. Jan Sochacki, mistrz. Zmiana kolejności operacji przy obróbce pokryw do hamulca kolejowego.

23587, 23588. 9.8 1951. Henryk Zajac i Wiktor Wiśniewski, tokarze. Wykonanie wózka do transportu ramion piecowych przy obróbce mechanicznej.

23632. 9.8 1951 Julian Styś, kierownik. Wyremontowanie silnika samochodowego.

23678, 23679. 10.8 1951. Franciszek Urlikowski i Leon Lemke, kierowcy. Zabezpieczenie drzwi autobusu przed możliwością okaleczenia palców przy zamknięciu

23710. 10.8 1951. Wiktor Andruszczenko, kierownik. Przyrząd do montażu i demontażu zaworów w silnikach górnozaworowych.

23711. 10.8 1951 Franciszek Onisk, monter. Zastosowanie zastępczego przewodu benzynowego do samochodu „Dodge“ $\frac{3}{4}$ t

23726. 10.8 1951 Edmund Pawełczak, kierownik. Wykorzystanie dwóch części z rozdzielacza „Ford-V8“

23757. 10.8 1951. Antoni Milej, kierownik. Przyrząd do wykrcania kołków zaślepiających kanały oliwne w silnikach „Ford-V8“

23761. 10.8 1951 Stanisław Mainka, monter. Zastosowanie specjalnej uszczelki do skrzynki biegów przy samochodzie „Bedford“.

23763. 10.8 1951. Tadeusz Wasilowski, brygadzysta. Zastosowanie płytki miedzianej jako podkładki przy spawaniu punktowym.

23765. 11.8 1951. Irena Jakubowska, maszynistka pakowaczki automatycznej. Zastosowanie specjalnego wózka dwukołowego do transportu kartonów.

23766, 23767. 11.8 1951. Wilhelm Kraj, kier. zakładu i Leonard Kołtun, ślusarz. Przeróbka napędu ręcznego przy dźwigu do mydła na napęd elektryczny.

23768, 23769. 11.8 1951. Wacław Chudzio, st. księgowy, i Wilhelm Kraj, kier. zakładu. Projekt zmian urządzenia do transportu gotowej produkcji z magazynu.

23770—23772. 11.8 1951. Tadeusz Kozłowski i Zbigniew Piątkowski, technicy, oraz Andrzej Łopalewski, kier. sekcji. Projekt urządzenia do mechanicznego załadunku wagonów i samochodów beczkami, skrzyniami itp

23773. 11.8 1951. Edward Michałowski, prac. fizyczny. Wykorzystanie nieczynnego zbiornika do magazynowania ługu sodowego.

23860, 23861. 13.8 1951. Karol Prętki, kierownik, i Stanisław Kokociński, kierowca. Zastosowanie ciężkiej uszczelki tylnego łoża głównego mostka do silnika „Ford-V8“ piłką tarczową zamiast ręcznie.

22865. 13.8 1951. Paweł Rzepka, tokarz. Przyrząd do przebijania zabezpieczonych sworzni samochodowych.

23890, 23891. 13.8 1951. Józef Brzezinka, ślusarz, i Teodor Tkacz, maszynista. Przebudowa kołowrotu przesuwniczy.

23893—23895. 13.8 1951. Edmund Kozielski i Józef Filip, ślusarze, oraz Antoni Durczok, maszynista. Ułatwienie wymiany klocków hamulcowych przy parowozach przez zmianę ich zamocowania.

23897. 13.8 1951. Stefan Woźnica, tokarz. Naprawa czopów osiowych wagonowych zestawów kołowych przez osadzenie tulei stalowych na gorąco.

23951. 16.8 1951. Bolesław Gromacki, brygadzysta. Skrócenie czasu produkcji rdzeni pochwy mostu tylnego „Star 20“.

23952. 16.8 1951. Józef Stompor, tokarz. Przyrząd do mocowania na tokarce pochwy mostu tylnego „Star 20“.

23963. 16.8 1951. Aleksander Kita, kontroler. Przeróbka modelu korpusu LuV-1.

23973. 16.8 1951. Edmund Lewandowski, kierowca. Zastosowanie ciągnika przy transportowaniu siewników nawozowych „Kujawiak“.

23985. 16.8 1951. Włodzimierz Swat, technik. Przyrząd do szlifowania płaszczyzn stykowych półpanewek.

23987. 16.8 1951. Konstanty Dymek, mistrz. Usypanie wyspy, zabezpieczającej przed zamulaniem zatopionych wraków, w celu uzyskania niemal stojącej wody.

23990. 16.8 1951. Józef Jaroń. Zmechanizowanie załadunku bednarki.

24047. 16.8 1951. Piotr Romaniak. Wykonanie uszczelki skórzano-metalowej na wálki kardanowe do samochodów.

24053. 16.8 1951. Robert Hepa, ślusarz. Projekt dodatkowej bocznicy kolejowej w celu ułatwienia rozładunku cystern ze smołą.

24074, 24075. 16.8 1951. Mieczysław Jarosz, tokarz, i Piotr Langos, mechanik. Wykonanie przyrządów do produkcji uszczelk metalowo-skórzanych do samochodów „Dodge“, „Willys“ i „G.M.C.“.

24078. 16.8 1951. Stanisław Zieleziński, cieśla. Usprawnienie transportu pionowego przez zastosowanie ręcznej windy linowej zamiast wielokrążka.

24117. 17.8 1951. Antoni Jabłoński, brygadzysta. Wykorzystanie do bliskiego transportu wózka mechanicznego zamiast samochodu.

24250, 24251. 23.8 1951. Augustyn Ścierański, ślusarz, przodowy, i Gerard Król, ślusarz. Narzędzie do frezowania siedzeń zaworowych przy parowozach.

24258. 23.8 1951. Antoni Szlachcic, kierowca. Naprawa przy pomocy podstawek kauczukowych uszkodzonych przez wyrwanie wentyli dętek samochodowych.

24276. 23.8 1951. Piotr Fryc, nadsztygar. Projekt specjalnego wózka do suszenia piasku przy pomocy prądu elektrycznego.

24327—24329. 23.8 1951. Stefan Schlade, gł. piwowar, Wilhelm Nolda, kier. garażu i Edward Musollik, kier. ruchu. Przystosowanie samochodu ciężarowego do jazdy po torach do przetaczania wagonów.

24388, 24389. 24.8 1951. Julian Morga, technik, i Maksymilian Jasiński, inż. Zastosowanie zamków typu „Heidelberga“ do drzwi tramwajów.

24395, 24396. 24.8 1951. Jan Grzelczak, brygadzysta, i Piotr Wasilewski, st. kalkulator. Zmiana sposobu wykonania blach, usztywniających dach w przedsiönku wagonu osobowego.

24443. 24.8 1951. Henryk Fakuła, kier. sekcji. Ulepszenie produkcji wiezdek samochodowych.

24463, 24464. 24.8 1951. Stanisław Sadowski i Antoni Gurgul, ślusarze. Wprowadzenie do produkcji taśm transportowych.

24492. 24.8 1951. Władysław Ziętek, technik. Przyrząd do ścinania narożników wspornika węglarki.

24505. 24.8 1951. Wincenty Jaroń, ślusarz. Przyrząd do mechanicznej obróbki kurków węglarek.

24515, 24516. 24.8 1951. Wiktor Spychalski i Antoni Fiebig, ślusarze. Zmiana konstrukcji korby do regulacji ogrzewania parowego wagonów osobowych.

24529, 24530. 24.8 1951. Benedykt Świętochowski i Rajmund Zelczak, konstruktorzy. Zmiana konstrukcyjna wspornika zawieszenia harmonii (typ 56W).

24531. 24.8 1951. Józef Bielniak, strugacz. Projekt przyrządu do wykonania ślizgów wymiennych.

24536, 24537. 25.8 1951. Władysław Kwietniak, tokarz, i Jan Janicki, maszynista. Opracowanie konstrukcji przedmuchiwacza w celu umożliwienia oczyszczania kotła parowozu.

24545, 24546. 25.8 1951. Czesław Guzynda i Walerian Kręć, stolarze. Zmiana sposobu oklejania poszczę-

gólnych części ścian ustępowych w wagonach osobowych.

24576. 25.8 1951. Ludwik Kufel, stelmach. Opracowanie sposobu remontu kół patentowych do wozów konnych bez rozbiórki kół.

24588. 28.8 1951. Inż. Franciszek Pietrzak. Zmiana materiału przy produkcji sprzętu kolejowego.

24591. 28.8 1951. Inż. Eugeniusz Szklarzyk. Skonstruowanie grzejnika z woreczkiem do ogrzewania wagonów osobowych.

24592. 28.8 1951. Bohdan Koźmiński, mistrz. Zmiana konstrukcji maźnic i panewek na parowozie typu Pt-47.

24593. 28.8 1951. Stanisław Kuszelski, ślusarz. Zmiana konstrukcji przewodu przedmuchiwaça płomieniówek.

24603, 24604. 28.8 1951. Stanisław Wójcik, brygadzysta, i Wacław Kutwin, kontroler. Wgniatanie cyfr i liter na tablicach przestawiaça do wagonów kolejowych.

24607. 28.8 1951. Inż. Tadeusz Borucki. Zmiana sposobu wykonania widełek ciąęła do uruchamiania gwizdawk.

24611. 28.8 1951. Ryszard Bociong, szlifierz. Zniesienie procesów zabezpieczenia gwintu przy hartowaniu części piasty rowerowej.

24612. 28.8 1951. Władysław Ziętek, kier. kuźni. Przyrząd do wykrawania wieszaków.

24647, 24648. 28.8 1951. Paweł Kiełbowicz i Józef Góralczyk, kierowcy. Zastosowanie lin do wyładunku wiórów stalowych z samochodu.

24652. 28.8 1951. Jan Hołyński, brygadzysta. Wstawienie pierścienia uszczelniającego w osłonie silnika „ZiS” w miejsce pierścienia wyrobionego.

24653. 28.8 1951. Aleksy Zerndt, kier. kontr. techn. Sposób regeneracji pęknięć koła kierownicy.

24662. 28.8 1951. Jan Respa, robotnik. Projekt wybudowania rozjazdu na hałdzie żuźlowej.

24735—24737. 29.8 1951. Romuald Janiszewski, zmianowy, oraz Franciszek Mendiaka i Mieczysław Miąnowski, ślusarze. Ulepszenie pracy kolejki linowej przez wygięcie haków nośnych wywrotki.

24773—24778. 30.8 1951. Tomasz Toruński, Stefan Brudkiewicz, Julian Ścibich, Eugeniusz Szpruch, Stanisław Zieliński i Stanisław Dąbrowski. Zmniejszenie zużycia kół biegowych przez uszczelnienie ich na piastach oraz zmniejszenie zużycia szyn podsuwnicowych i robocizny.

24896, 24897. 31.8 1951. Henryk Tylko, pom. kierowcy, i Stanisław Magarewicz, kierowca. Dorobienie skrzynki biegów do samochodu.

24965. 3.9 1951. Jan Deling, robotnik. Skrócenie czasu obróbki części 160001 i 160004 przez zastosowanie zderzaka.

24967—24969. 3.9 1951. Jan Mikołajewski, kier. rozdzielni, Marcin Langner, konstruktor, i Franciszek Wyżga, mistrz ślusarski. Wytwarzanie płyt łącznika prądu przez prasowanie proszku bakelitowego w formach.

24970. 3.9 1951. Tadeusz Adamski, ślusarz. Tłoczenie otworów kwadratowych na dodatkowe sprzęgi tramwajów zamiast wiercenia i rozpiłowywania.

24973—24975. 3.9 1951. Bolesław Niemczewski, kier. warszt., Roch Maruszewski, mistrz malarski, i Teodor Dobrogowski, przodownik. Zastosowanie zastępczego lepiku do wyklejania korkiem ścian wagonów.

24986. 3.9 1951. Władysław Mazurek, mistrz. Zmiana konstrukcji blachy naddrzwiowej.

24987, 24988. 3.9 1951. Józef Gorzan i Bogdan Nowacki, traserzy. Zmiana konstrukcji szyny górnej drzwi przedziałowych i czołowych.

24990—24992. 3.9 1951. Jerzy Karaś, technik, Ryszard Wrzosek, mistrz, i Jerzy Bech, blacharz. Zmiana lutowania części do latarni zwrotnicowych przez spawanie punktowe.

24996. 3.9 1951. Józef Bednarek, mistrz. Zmniejszenie czasu obróbki zamka zwrotnicowego.

24997—24999. 3.9 1951. Józef Bednarek i Fr. Wyżga, mistrzowie, oraz M. Langner, konstruktor. Skonstruowanie nowego przyrządu do obróbki kluczy.

25010. 3.9 1951. Jan Strzykała, mistrz. Przyrząd do wykonywania rowków na płomienicówkach kotłów parowozowych.

25013. 3.9 1951. Stanisław Góralczyk, ślusarz. Zastosowanie uchwytu opasek resorowych do trasowania.

25020. 3.9 1951. Jan Filipiak, ślusarz. Przeróbka stempla, redukującego jedną czynność przy kalibrowaniu pochwy zderzaka wagonowego.

25029, 25030. 3.9 1951. Kazimierz Wrzeszcz, tokarz, i Stanisław Bukowski, mistrz kotlarski. Zmiana nitowania przez spawanie przy montażu budek maszynistów parowozowych.

25031. 3.9 1951. Antoni Schulz, ślusarz. Wykorzystanie odpadków klingerytowych na uszczelki do parowozów Pt-47.

25035. 3.9 1951. Aleksy Jagodziński, kontroler. Wykonanie pierścieni do okienka blokowego z drutu zamiast z blachy.

25082, 25083. 6.9 1951. Stanisław Garbowicz, prac. umysłowy, i Mazurkiewicz, kierowca. Wyszukanie w złomie żeliwnych łożysk oporowych i stożkowych i zastosowanie ich do samochodu ciężarowego.

25095. 6.9 1951. Bolesław Siuda, ślusarz. Przyrząd do jednoczesnego okrawania i dziurkowania uchwytów do cewek samochodowych.

25107—25109. 7.9 1951. Włodzimierz Ambroź, technik, oraz Kajetan Sikorski i Henryk Sosnowski, tokarze. Zastosowanie frezu do fazowania otworów sworzniowych w tłokach.

25113. 7.9 1951. Władysław Sobolewski, hartownik. Sporządzenie proszku do nawęglania WS1928.

25114. 7.9 1951. Kazimierz Melon, technik. Opracowanie metody lutowania do naprawy bloków silnikowych.

25115, 25116. 7.9 1951. Aleksander Lewandowski, tokarz, i Józef Wilk, ślusarz. Przeróbka zwykłego łożyska kulkowego na łożysko wałka atakującego skrzyni biegów samochodu GMC.

25122, 25123. 7.9 1951. Wacław Bożek, tokarz, i Edward Moczulski, technik. Opracowanie metody jednoczesnego wykonywania nożami zespołowymi czterech nakrętek.

25131. 7.9 1951. Michał Migas, ślusarz. Przyrząd umożliwiający formowanie na prasie hydraulicznej pierścieni odlewanych indywidualnie.

25132. 7.9 1951. Józef Lewandowski, tokarz. Przyrząd do nacinania kanałków eliptycznych w tulejkach.

25133, 25134. 7.9 1951. Kazimierz Narczyński, monter, i Stefan Wondrak, prac. umysłowy. Opracowanie metody regeneracji przewodów elastycznych i końcówek.

25135. 7.9 1951. Jan Kościelak. Zastosowanie wyłącznika samoczynnego z wyzwalaczami przy sprzężarkach powietrznych

25139. 7.9 1951. Henryk Kopczyński, elektromonter. Opracowanie sposobu regeneracji pałca rozdzielacza samochodowego GMC.

25155. 7.9 1951. August Michałik, technik. Przyrząd do szarfowania sklejki.

25157, 25158. 7.9 1951. Marian Andrzejczak i Władysław Pelz, ślusarze. Skonstruowanie urządzenia, umożliwiającego płukanie części maszyn w wodzie z sodą.

25169. 7.9 1951. Maria Potocka, brakarka. Skonstruowanie desek transportowych do pierścieni Seegera.

25170. 7.9 1951. Antoni Nowak, ślusarz. Przekonstruowanie urządzenia, usuwającego wióry z luk zębów pił tarczowych.

25171, 25172. 7.9 1951. Kajetan Sikorski i Leon Luciejewski, tokarze. Przyrząd do nawiercania nakiełków w tłokach.

25203. 7.9 1951. Stanisław Karabin, ślusarz. Przyrząd do krępowania na prasie wsporników do platform kolejowych.

25216, 25217. 7.9 1951. Piotr Adamczyk, modelarz i Stanisław Słociński, mistrz modelarski. Wykonanie urządzenia do wciągania desek w modelowni.

25253. 7.9 1951. Tadeusz Krąkowski, tokarz. Zastosowanie rozwiertaków o większej ilości zębów do obróbki otworów stożkowych w korpusach.

25319. 8.9 1951. Franciszek Godawa, mistrz ślusarski. Przyrząd do uginania, mający zastosowanie przy produkcji części do parowozów.

25354. 8.9 1951. Bolesław Hetmańczyk, ślusarz. Zastosowanie kołowrotka do ładowania ciężkich maszyn na wagony kolejowe.

25430. 10.9 1951. Stanisław Spychalski, odbiorca techn. Wyeliminowanie przedkucia przy produkcji zamków łańcuchowych do tramwajów.

25450. 10.9 1951. Władysław Wojtach, konstruktor. Zmiana konstrukcji wspornika wieszaka klocek hamulcowych i uchwytów belki hamulcowej parowozu „Ferrum“.

25451, 25452. 10.9 1951. Stanisław Dziadkowiec i Adam Kempara, kalkulatorzy. Zmiana wykonania prowadzenia wieszaka resorowego parowozu „Ferrum“.

25453, 25454. 10.9 1951. Jan Hapiczuk, stolarz, i Jan Rudol, kier. Wyeliminowanie wycieraczki na parowozie „Śląsk“.

25455. 10.9 1951. Jerzy Juraszek, brygadzysta. Zastosowanie szablonu do trasowania ostojnic.

25456. 10.9 1951. Helena Balcarek, brygadzistka. Przejście z ręcznego malowania sprężyn spiralnych i resorów na zanurzanie w basenie.

25457. 10.9 1951. Franciszek Gaweł, mistrz. Sztancowanie koziółków do podwieszania resorów na zimno.

25497, 25498. 11.9 1951. Kostrzewa i Pietrzak. Zastosowanie wkładek filcowych do uszczelek maźniczych.

25499. 11.9 1951. Henryk Radwański, dyr. techn. Skasowanie operacji spawania przy fabrykacji łubków ciągłych.

25507. 11.9 1951. Zygmunt Kotarski, konstruktor. Skonstruowanie 45-tonowego urządzenia do badania wytrzymałości na rozciąganie wzgl. zginanie elementów podwozi wagonów.

25558 — 25560. 11.9. 1951. Antoni Musiał, Jan Caban i Władysław Budziński, technicy. Urządzenie do zsypania węgla do tendra.

25561. 11.9. 1951. Inż. Ignacy Jędrychowski. Wykonanie zbiorników lamp latarń zwrotniczych i wykolejnicowych z odpadków.

25570. 12.9 1951. Roman Kopestyński, ślusarz. Przyrząd do wiercenia otworów w szczękach hamulca wraz z okładziną.

25571, 25572. 12.9 1951. Julian Klimowicz, elektryk, i Józef Niedziałek, nadmistrz. Ulepszenie konstrukcji pieca elektrycznego do podgrzewania tłoków.

25573. 12.9 1951. Stefan Martofel, ślusarz. Wykonanie pierścieni, zabezpieczających łożyska przegubu wału kardana.

25574 — 25577. 12.9 1951. Władysław Wroński i Antoni Zakrzewski, murafze, oraz Mieczysław Hańce, ślusarz, i Henryk Wierzbowski, hartownik. Zastosowanie do hartowania pieca, podgrzewanego ropą naftową.

25578. 12.9 1951. Mieczysław Szubielak, ślusarz. Regeneracja starych panczerzy do linek zasysania i gazu.

25579. 12.9 1951. Inż. Stanisław Jaszowski. Projekt ulepszonego przyrządu do wylewania panewek głównych z dwoma kołnierzami.

25580. 12.9 1951. Marian Tomaszewski, elektromechanik. Przeróbka i remont suwnicy.

25581. 12.9 1951. Stanisław Chwedonewski, mechanik. Zastąpienie oryginalnych amortyzatorów przedniego zawieszenia silnika samochodu przez wykonanie podkładki ze starych opon.

25582. 12.9 1951. M. Leszczyński, konstruktor. Zmiana konstrukcji zbieracza smaru.

25583, 25584. 12.9 1951. Adam Stasiak, tokarz, i Piotr Ochnik, kontroler. Ulepszenie sposobu wytaczania tulejek w główkach korbowodowych.

25585. 12.9 1951. Piotr Ochnik, kontroler. Dostosowanie igieł zastępczych do elektrografu.

25586 — 25588. 12.9 1951. Łaszewski i Pawlicki, prac. wydz. ruchu, oraz Włodzimierz Ambror, kierownik. Wyszukanie w złomie i zastosowanie stołu obrotowego do frezarki pionowej.

25590. 12.9 1951. Władysław Pawlicki, brygadzysta. Zastosowanie innego silnika z odpowiednią przekładnią przy szlifierce do zaworów.

25591. 12.9 1951. Bolesław Nowakowski, mechanik. Zastąpienie górnego łożyska stożkowo-rolkowego zwrotnicy przedniego mostu samochodu G.M.C. przez łożysko ślizgowe.

25592, 25593. 12.9 1951. Kajetan Sikorski, tokarz, i Henryk Prokop, kier. warszt. Wykonanie wytaczarki do otworów sworzniowych w tłokach.

25594. 12.9 1951. Władysław Górecki, szlifierz. Zmniejszenie ilości operacji przy szlifowaniu wałów korbowych.

25595. 12.9 1951. Stefan Podlecki, monter. Zastosowanie łożysk brązowych do wałka pompy wodnej „Dodge 3A“.

25596. 12.9 1951. Kazimierz Wójcik, szlifierz. Zastosowanie mimośrodowego wytaczania zużytych tulei cylindrowych w blokach.

25597. 12.9 1951. Henryk Sosnowski, mistrz tokarski. Przyrząd do centrówania tłoków „Bedford“ na operacji skórowania tłoków.

25598. 12.9 1951. Julian Mendalski, tokarz. Opracowanie sposobu toczenia kokil stożkowych bez specjalnego przyrządu za jednym zamocowaniem.

25599. 12.9 1951. Władysław Weidemann, mistrz. Wykonanie wózka do międzyoperacyjnego transportowania bloków silnikowych.

25600. 12.9 1951. Władysław Kaczmarek, mistrz. Projekt urządzenia w kotłowni do zbierania i skraplania pary bez straty ciepła.

25602, 25603. 12.9 1951. Ludwik Dybowski, ślusarz, i Bolesław Kwiatkowski, blacharz. Wykonanie krawędziarki do zaginania blach.

25604. 12.9 1951. Ludwik Dybowski, ślusarz. Przyrząd do przecinania i wygniataania podłużnych otworów wentylacyjnych w bokach maski silnika samochodu G.M.C.

25605. 12.9 1951. Józef Blicharski, monter. Ponowne użycie dotychczas brakowanych przesuwki biegu terenowego skrzynki terenowej samochodu „Split“.

25606. 12.9 1951. Bronisław Sumarowski, brygadzi-
sta. Wykonanie gwinciarzki do śrub i nakrętek.

25607. 12.9 1951. Feliks Kruger, elektromonter. Projekt zmiany sposobu oświetlenia tablicy zegarowej samochodu G.M.C.

25608. 12.9 1951. Kazimierz Przedlacki, ślusarz. Wykorzystanie brakowanych kół zębatach po wytoczeniu fazy drugostronnej i zamontowanie drugą stroną.

25609. 12.9 1951. Józef Blicharski, monter. Ponowne użycie węży hamulcowych do samochodu G.M.C. i „Willys“ po ich regeneracji metodą własną.

25610. 12.9 1951. Antoni Pawzon, ślusarz. Wykorzystanie odpadków płyt korkowych do wykonania uszczelek.

25612. 12.9 1951. Edmund Zieliński, spawacz. Opracowanie metody regenerowania otworów gwintowanych w kartkach sprzęgła skrzyni biegów, skrzyni terenowej „Split“ i „Banio“ samochodu G.M.C.

25613. 12.9 1951. Edmund Hard, nadmistrz. Zastąpienie lutowania linki z rączką gazu i ssania w samochodzie G.M.C. przez zaciskanie.

25614. 12.9 1951. Marian Mazurczak, mistrz. Wykonanie uchwytu do wylewania panewek głównych wału korbowego silnika G.M.C.

25615. 12.9 1951. Marjan Mazurczak, mistrz. Wykonanie uchwytu, pozwalającego skórować jednocześnie dwie połówki głównych panewek wału korbowodowego silnika G.M.C.

25616. 12.9 1951. Henryk Kopczyński, elektromonter. Regeneracja włączników światła „Stop“.

25617. 12.9 1951. Jan Kopeć, monter. Regeneracja magistrali oliwnej w bloku silnika G.M.C.

25618. 12.9 1951. Bronisław Małycki, ślusarz. Wykonanie 7 przyrządów do produkcji wsporników maski silnika G.M.C.

25619, 25620. 12.9 1951. Alfons Szatkowski, brygadzi-
sta, i Klemens Bury, pom. kowala. Przyrząd do regeneracji tarczy kół samochodowych G.M.C., zowalizowanych ponad dopuszczalne minimum.

25621, 25622. 12.9 1951. Władysław Skrzyniarz, stolarz, i Leonard Stypk, pom. stolarza. Zastosowanie najoszczędniejszego wykorzystania materiału drzewnego, śrub i płaskownika przy remoncie skrzyni samochodu G.M.C.

25623. 12.9 1951. Aleksander Mech, ślusarz. Opracowanie sposobu regeneracji przedniego zawieszenia silnika G.M.C.

25624. 12.9 1951. Julian Kęśk, monter. Opracowanie sposobu naprawy obudowań mechanizmu kierownicy samochodu G.M.C.

25625. 12.9 1951. Kazimierz Kubiak, pom. fachowy. Regeneracja pochw palaków skrzyni samochodu G.M.C. przez wykorzystanie części ze złomu.

25627. 12.9 1951. Franciszek Kalinowski, monter. Zastąpienie kolanka wlewu filtra oliwy samochodu G.M.C. zwykłą końcówką przewodu.

25628. 12.9 1951. Jan Orzechowski, mechanik. Zastąpienie hydrołu w podnośnikach i prasach hydraulicznych olejem wrzecionowym przy jednoczesnej wymianie uszczel-
lek gumowych na skórzane.

25629. 12.9 1951. Henryk Trepto, monter. Regeneracja filtra powietrznego serwa przez wykorzystanie części ze złomu.

25645. 12.9 1951. Józef Kesler, kier. warszt. Przebudowa nieczynnego traktora na ciągnik z kołami kolejowymi do przetaczania wagonów.

25764. 13.9 1951. Roman Kopestyński, ślusarz. Przyrząd do wytłaczania uszek do zawieszania tablicy rejestracyjnej.

25864. 13.9 1951. Stanisław Jaros, robotnik. Usprawnienie transportu namiarów w odlewni przez zbudowanie pomostu, łączącego piece i windy.

25958. 13.9 1951. Wiktor Chmolewski, mistrz ślusarski. Przyrząd do zespołowego badania na szczelność H4 K 25 pięciu sztuk jednocześnie.

26025. 14.9 1951. Jan Jędroszczyk, ślusarz. Wykonanie z części ze złomu wózka do transportu maszyn elektrycznych.

26041. 14.9 1951. Zenon Łaczyk, palacz kotłowy. Zmiana oświetlenia karbidowego i naftowego na parowozach na oświetlenie elektryczne.

26074. 14.9 1951. Konrad Stuła, technik. Przyrząd umożliwiający wiercenie otworów z dokładnością do 0,01 mm.

26077. 14.9 1951. Ewald Kuc, ślusarz. Usunięcie wystających krawędzi przy tokarkach.

26078, 26079. 14.9 1951. Franciszek Adler i Ludwik Roj, ślusarze. Wykonanie fasonów żarówkowych własnej konstrukcji.

26080, 26081. 14.9 1951. Ewald Kuc, ślusarz, i Robert Kocur, techn. Zmiana regulacji wyrzutnika przy MPb 3.

26082, 26083. 14.9 1951. Antoni Bahcki i Robert Macha, elektromonterzy. Automatyczne włączanie aparatu „Lotto“ przy zegarze kontrolnym.

26084 — 26087. 14.9 1951. Maksymilian Halor, Konstanty Sieroń, Karol Kałan i Augustyn Zagrodzki, lakiernicy. Zmiana odpływu gazu z pieca w lakierni.

26089, 26090. 14.9 1951. Franciszek Sowa i Władysław Helis, monterzy. Przyrząd do badania transformatorów.

26098, 26099. 14.9 1951. Wawrzyniec Cieślak, ślusarz, i Leopold Skowroński, mistrz ślusarski. Przyrząd kontrolny do badania szczelności zaworów.

26102, 26103. 14.9 1951. Feliks Piernikarczyk i Jan Szczepanik, ślusarze. Przyrząd do rozmontowywania zde-
rzaków wagonowych.

26115. 14.9 1951. Władysław Kawala, ślusarz. Przyrząd do wytłaczania noska przy zapadce dźwigni nastawczych.

26116. 14.9 1951. Henryk Kucharski, ślusarz. Przyrząd do wykonywania części urzędzeń blokowych.

26137. 14.9 1951. Władysław Zabawa, ślusarz. Zmiana kolejności operacji przy produkcji kół.

26138. 14.9 1951. Marian Zasiura, ślusarz. Opracowanie metody nakładania obręczy na koła.

26187. 15.9 1951. Wiktor Gościński, ślusarz. Ulepszenie przyrządu do napawania nakładek na wsporniki resoru.

26189. 15.9 1951. Wiktor Gościński, ślusarz. Ulepszenie przyrządu do składania bocznych ścian przyczep.

26257, 26258. 15.9 1951. Franciszek Bembenek, kowal, i Józef Lebioda, ślusarz. Ulepszenie panewek i maźnic przy wagonach kolejowych.

26325, 26326. 17.9 1951. Gerhard Malisius, mechanik, i Władysław Marujak, kierowca. Zmiana złącza sztywnego między silnikiem a skrzynią biegów w ciągniku wagonowym na złącze przegubowe.

26371. 20.9 1951. Stanisław Luzar, dźwigowy. Przesunięcie zwrotnika bocznicy kolejowej w celu uniknięcia ocierania się liny do podciągania wagonów.

26374. 20.9 1951. Stanisław Styn, brygadzysta. Skonstruowanie garnka kondensacyjnego.

26375. 20.9 1951. Hieronim Stanek, brygadzysta. Przyrząd do nitowania poszycia szalup systemem zakadkowym.

26376. 20.9 1951. Kazimierz Urbaniak, brygadzysta. Wykonanie szczęk uchwytowych do obróbki śrub szpilkowych.

26464. 21.9 1951. Robert Książko, ładowacz. Zbudowanie kołowrotu linowego do przetaczania wagonów.

26490. 21.9 1951. Ignacy Jonek, robotnik. Przeróbka dźwigni, trzymającej klocki hamulcowe przy lokomotywach elektrycznych, w celu całkowitego wykorzystania klocków.

26498. 21.9 1951. Jan Perliński, kierowca. Wymontowanie z własnej inicjatywy kompresora wybranego ze złomu i dostosowanie go do pompowania dętek samochodowych i do innych prac.

SERIA 13a: ROLNICTWO — AGROTECHNIKA

23120. 25.7 1951. Edmund Łukowicz, kier. oddziału. Skonstruowanie kolczyka zatraskowego do znakowania bydła i trzody.

SERIA 13b: LEŚNICTWO

23179. 26.7 1951. Kazimierz Kowalow, robotnik. Zastosowanie windy do mygłowania dłuźyc.

23864. 13.8 1951. Jan Filipczuk, kier. produkcji. Przebudowa odprowadzenia gazów z retort w celu uniknięcia szkód przy zatrzymaniu się kompresorów w zakładach suchej destylacji drewna.

SERIA 14: OGÓLNA

23027. 23.7 1951. Antoni Sieradzki, kołodziej. Przeróbka starej tokarki na tokarkę do obróbki drzewa.

23040. 23.7 1951. Władysław Skobel, brygadzysta. Skonstruowanie kociołka do gotowania smoły.

23064. 25.7 1951. Józef Pokusa, prac. techniczny. Zastosowanie kart montażowych oraz harmonogramu kolejności wykonania zleceń.

23138. 26.7 1951. Wacław Bibel, brygadzysta. Zastosowanie dzielonego mosiężnego pierścienia łożyskowego do wagi automatycznej w kotłowni.

23141—23143. 26.7 1951. Henryk Hilszer, Czesław Szymański i Kazimierz Kliszko, ślusarze. Zainstalowanie dwóch pomp głębinowych do jednego otworu studziennego.

23145. 26.7 1951. Władysław Kołacz, skalnik. Wzmocnienie stylisk do kilofów przez okucie blachą.

23146. 26.7 1951. Leopold Borowiecki, kier. budowlany. Projekt i wybudowanie zbiornika na węgiel podtorem kolejowym.

23160, 23161. 26.7 1951. Eugeniusz Widuchowski, kier. produkcji, i Franciszek Klener, kier. planowania. Opracowanie druku do kontroli produkcji bieżącej.

23164. 26.7 1951. Roman Kutyla, ślusarz. Przedłużenie tulei, ochraniającej końce wałka rusztowego, mieszczącego się w płaskownikach łańcucha.

23197. 26.7 1951. Alojzy Pilszek, kierownik. Przekonstruowanie skraplacza pary wysokiego ciśnienia na niskie ciśnienie

23222. 26.7 1951. Piotr Jędrzcak, konstruktor. Zabezpieczenie łożysk tocznych szlifierki od pyłu.

23229. 26.7 1951. Oskar Szatanik, ślusarz. Zastosowanie wózków do transportu piasku na miejsce pożaru zamiast skrzyń.

23256. 27.7 1951. Stefan Greczka, elektromonter. Zastosowanie kwasu siarkowego odpadkowego o gęstości 14° Be jako dodatku do kwasu świeżego w celu otrzymania kąpieli z roztworu kwasu siarkowego o gęstości 24—27° Be.

23260. 27.7 1951. Teofil Kosiński, konstruktor. Projekt kotła do podgrzewania wody.

23266. 27.7 1951. Stanisław Sawicki, ślusarz brygadzysta. Wykonanie przyrządu do płukania naczyń.

23297. 31.7 1951. Bogusław Jakubowski, uczeń. Wykonanie maszyny do zawijania klamerek do spinania skrzynek eksportowych bednarką.

23298. 31.7 1951. Jan Wizowski, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji maszyny do zawijania klamerek do spinania skrzynek eksportowych bednarką.

23313. 31.7 1951. Maria Hornikowa, goniec. Zastosowanie trwałego kołnierza matrycy powielacza typu „Gestetner“

23373—23375. 3.8 1951. Mieczysław Stasiak, Józef Morys i Wacław Kercz, prac. umysłowi. Zastosowanie papieru krepowego do opakowania.

23378. 3.8 1951. Stanisław Bienias, mechanik. Zastosowanie wózka 2-kołowego do motopompy.

23469. 7.8 1951. Stefan Kuzepski, technik. Opracowanie stolika pomocniczego z szufladką do stołów kreślarskich.

23472. 7.8 1951. Zygmunt Wejs, ślusarz brygadzysta. Wykonanie podgrzewacza wody do centralnego ogrzewania.

23474. 7.8 1951. Zygmunt Wejs, ślusarz brygadzysta. Zainstalowanie urządzenia wodno-grzejnego do ogrzewania garażu i ubikacji.

23521. 7.8 1951. Stanisław Konstańczak, palacz. Wykorzystanie zużytej pary z maszyn do centralnego ogrzewania.

23530—23533. 7.8 1951. Czesław Sionkowski i Jan Różański, kierowcy, oraz Jerzy Nowiński, kołodziej, i Brunon Wiśniewski, mechanik. Przekonstruowanie samochodu ciężarowego „Steyr“ na samochód strażacki.

23600. 9.8 1951. Adam Kusionowicz, elektromonter. Zastosowanie rękawic ochronnych przy kuciu bruzd młotkiem i przecinakiem.

23609. 9.8 1951. Jan Kaczmarek, brygadzysta. Skrócenie przedłużki rozdzielacza przy podnośniku pneumatycznym.

23617. 9.8 1951. Wojciech Sieniek, kontroler. Przyrząd do wyciągania zanieczyszczeń z korpusu H3M9.

23639. 9.8 1951. Walter Heberle, brygadzysta. Urządzenie do odnoszenia beczek z gorącym woskiem.

23643. 9.8 1951. Kazimierz Prass, introligator. Zastosowanie transportera ślizgowego do ładowania paczek.

23684, 23685. 10.8 1951. Władysław Królewski, mistrz, i Władysław Lebrecht, dyr. zakładu. Zainstalowanie sygnalizacji przeciwpożarowej na terenie zakładu.

23701. 10.8 1951. Inż. Ewaryst Kozłowski. Przyrząd zabezpieczający podnośnik do nawęglania kotłowni przed cofnięciem się w wypadku braku energii elektrycznej.
23758. 10.8 1951. Henryk Musiejkiwicz, ślusarz. Wykonanie mieszaniny z pasty grafitowej i szkła wodnego do pokrycia panewek.
23782. 11.8 1951. Franciszek Kozakiewicz, gł. mechanik. Zmechanizowanie wywozu popiołu i żużla z kotłowni.
23816. 13.8 1951. Tadeusz Lis, malarz. Przedłużenie drabin malarskich na dowolną wysokość za pomocą przyrządu skręcającego.
23859. 13.8 1951. Wincenty Wyrobek, kierownik. Wprowadzenie książki zapotrzebowań na materiały biurowe.
23866. 13.8 1951. Ludwik Nowicki, mistrz. Zainstalowanie przy piecu gazowym kraty metalowej do oddzielania niedopału od zanieczyszczeń.
23867. 13.8 1951. Eugeniusz Ressay, brygadzysta sceny. Wykonanie rozbieralnego proscenium i rozsuwalnych statywów dla teatrów objazdowych.
23876. 13.8 1951. Edward Wojcikowski, palacz. Projekt skierowania nadmiaru wody ze zbiornika Ruthsa do zbiorników zmiękczalni.
23877. 13.8 1951. Edward Wojcikowski, palacz. Uchwycenie wody zmiękczzonej, używanej przy próbie wodnej kotła parowego.
- 23887, 23888. 13.8 1951. Ginter Oc'epka, elektromechanik, i Franciszek Stawinoga, prac. umysłowy. Skonstruowanie kleszczy do pierścieni tłokowych.
23892. 13.8 1951. Antoni Woźnica. Urządzenie do opróżniania przy pomocy sprężonego powietrza studni, odwadniającej wagi wagonowe.
23896. 13.8 1951. Józef Knura, dozorca maszynowy. Wykonanie szczotki metalowej do mechanicznego czyszczenia komór kotłowych.
- 23898, 23899. 13.8 1951. Wilhelm Woryna, elektryk przodowy, i Wincenty Podleśny, kowal. Zabudowanie przewodnic pod łańcuchy rusztu kotłowego.
23900. 13.8 1951. Jan Cupriak, ślusarz. Zmechanizowanie pompy ręcznej do napełniania wodą zbiornika głównego.
24005. 16.8 1951. Stanisław Szymaniak, kierowca. Zastosowanie samochodu do przesunięcia ciężkich części prasy „Robertson” zamiast dźwignów ręcznych.
- 24014, 24015. 16.8 1951. Marian Keller i Zygmunt Zacharski. Projekt i wykonanie ekranowania gliną szamotową rurek przegrzewacza w celu ochrony przed pękaniem.
24019. 16.8 1951. Jan Socha, monter. Zastosowanie samoczynnego wentyla sprężynowego przy odgałęzieniu rurociągu głównego.
24048. 16.8 1951. Otto Lukas, maszynista. Zainstalowanie manometru z ewentualnym urządzeniem sygnalizacyjnym do kontroli obiegu wody chłodzącej w elektrowni.
- 24049—24050. 16.8 1951. Leon Żeromski i inż. Artur Polak. Projekt dodatkowej dostawy wody dołowej z kopalni do elektrowni.
24055. 16.8 1951. Emil Jarzabek, prac. umysłowy. Zastosowanie tuszu niezmywalnego własnego pomysłu do wypisywania blaszanych wywieszek przy wysyłkach drobnicowych.
24072. 16.8 1951. Stanisław Froń, ślusarz. Wykonanie pieca centralnego ogrzewania systemu wodnego ze starych rur kotłowych.
24073. 16.8 1951. Józef Niesiony, mistrz. Przyrząd do nitowania konstrukcji stalowych.
24076. 16.8 1951. Wacław Pastuszczyn, maszynista. Poprawienie systemu odwadniającego olej przy turbinie G. M. A.
24077. 16.8 1951. Wiktor Grabiński, bryg. murarski. Zmiana konstrukcji sklepień wiszących w kotłach elektrowni.
- 24079, 24080. 16.8 1951. Antoni Kupka, ślusarz, i Stefan Ciepliński, technik. Ulepszenie konstrukcji pralni zmechanizowanej.
- 24081—24083. 16.8 1951. Franciszek Pawełek, Andrzej Grochot i Kazimierz Sadzik, ślusarze. Wykonanie przednich rozet rusztowych z zużytych rozet tylnych.
24086. 16.8 1951. Benon Olejarczyk. Wykonanie i zastosowanie amortyzatora olejowego do lin dźwignów i wyciągarek linowych.
24087. 16.8 1951. Jan Łaska, mistrz. Zastosowanie dopływu oleju przy regulacji urządzeń kotłowych syst. „Askania” z pomp olejowych do odgazowywania.
24088. 16.8 1951. Kaczmarek. Przyrząd do prostowania ceowników i kątowników.
24089. 16.8 1951. Rudolf Mirek. Nowy typ rusztów szlakowych.
24090. 16.8 1951. Jan Łaska, mistrz. Poprawienie konstrukcji odwadniania turbinki, napędzającej pompę olejową „Askania”.
24104. 17.8 1951. Helena Konrad, referent planowania. Projekt przeróbki nieczynnej maszyny do frankowania listów w celu jej uruchomienia.
- 24139, 24140. 17.8 1951. Jadwiga Nitka, maszynistka, i Janina Goniarska, prac. umysłowa. Regeneracja kalki maszynowej przez podgrzewanie.
24142. 17.8 1951. Jadwiga Doleżych, prac. labor. Projekt dorobienia tłumika światła na wentylatorze w laboratorium fotograficznym kopalni.
24299. 23.8 1951. Józef Łojan, technik. Wykonanie konstrukcji pieca gazowego, połączonego z systemem wentylacyjnym.
24305. 23.8 1951. Władysław Luciński, statystyk. Zestawienie tabeli obliczeniowej do obliczania płac pracowników fizycznych z podziałem na godziny normalne, 50-proc. i 100-proc.
24314. 23.8 1951. Paweł Szink, palacz. Ulepszenie tarczy przy silniku do napędu, posuwającego ruszt mechaniczny.
24318. 23.8 1951. Walenty Czernia, wartownik pomp. Oczyszczenie I-go reaktora kotłowni.
24321. 23.8 1951. Teodor Pilich, dozorca kotłowy. Ulepszenie łańcucha rusztowego przy kotłach.
24322. 23.8 1951. Edward Heinol, ślusarz. Zastosowanie specjalnego narzędzia do obróbki gniazd zaworowych.
24371. 24.8 1951. Józef Wójcik, robotnik. Zastosowanie pieczęci kauczukowej zamiast szablonu z blachy do znakowania worków.
24409. 24.8 1951. Stanisław Szymański, prac. fizyczny. Zastosowanie rury wentylacyjnej.
24427. 24.8 1951. Jan Weyman, ślusarz. Zastosowanie kopuły na smoku ssącym przy motopompie.
- 24459, 24460. 24.8 1951. Marian Hussak, hydraulik, i Jan Pasterczyk. Wykonanie pompy probierczej do badania kotłów.
24514. 24.8 1951. Henryk Wawrzyczek, ekspedytor. Zmiana sposobu opakowania w drewnianych skrzyniach

wiertarek ręcznych w celu wyeliminowania użycia wełny drzewnej.

24538. 24.8 1951. Alojzy Paniczek, kreślarz. Projekt stołu kreślarskiego z matową płytą szklaną i oświetleniem od dołu do kopiowania rysunków na papierach nieprzezroczystych.

24572. 25.8 1951. Alojzy Grzesica, kier. działu. Zastosowanie planów oddziałowych, umożliwiających wprowadzenie we wszystkich oddziałach produkcyjnych współzawodnictwa pracy oraz norm obowiązujących.

24577, 24578. 25.8 1951. Wilhelm Nolde, kier. warszt. samochodowego, i Stanisław Wala. Skonstruowanie aparatu do wulkanizowania dętek samochodowych za pomocą gorącej wody lub pary pod ciśnieniem.

24620. 28.8 1951. Kazimierz Pustułka, st. inspektor. Ulepszenie transportu przez zainstalowanie dźwigu, wykonanego częściowo ze złomu.

24622. 28.8 1951. Henryk Szafranek, kier. sekcji. Ulepszenie formularza ewidencyjnego, obrazującego realizację przydziałów.

24623. 28.8 1951. Aleksander Dobrzyński, st. referent. Zastosowanie nalepania kartki z adresem na odwrocie koperty w celu umożliwienia wielokrotnego używania koperty.

24624—24626. 28.8 1951. Franciszek Hiebiak, kier. oddziału, Stanisław Mogilnicki, kier. sekcji, i Adam Pasio, referent. Zmiana systemu potwierdzenia zamówień na rury wodociągowe.

24627, 24628. 28.8 1951. Henryk Niemirski, kier. działu, i Kazimierz Krzymuski, kier. oddziału. Nowy typ dziennika p.s.m. wychodzących.

24629. 28.8 1951. Tadeusz Kępski, księgowy. Wprowadzenie racjonalnego układu skorowidza - kartoteki odbiorców.

24630. 28.8 1951. Ryszarda Chmielewska, kier. sekcji. Podział cenników na trzy części.

24639, 24640. 28.8 1951. Władysława Kalinowska, maszynistka, i Stefania Krajewska, urzędniczka. Regeneracja kałki przez podgrzewanie.

24641. 28.8 1951. Wacław Berus, inspektor. Opracowanie kalkulacji wynikowej.

24642, 24643. 28.8 1951. Stanisław Wojciechowski, kier. oddz., i Ryszard Grabowski, referent. Zmiana układu kartoteki zamówień.

24658. 28.8 1951. Bolesław Durczok, kierownik. Zastosowanie plasteliny zamiast ołowiu do plombowania pomieszczeń strzeżonych.

24690. 28.8 1951. Aleksander Piątkowski, kreślarz. Aparat do kopiowania dokumentacji.

24717, 24718. 29.8 1951. Józef Wirkus i Jan Załęski, robotnicy. Zastosowanie formy drewnianej do pakowania odpadków metalowych.

24728. 29.8 1951. Jan Kozanecki, kier. oddziału. Projekt postawienia kabiny telefonicznej w sali, w której pracuje duża ilość osób, dla ułatwienia prowadzenia rozmów telefonicznych bez przeszkadzania pracującym.

24734. 29.8 1951. Piotr Kowaluk, referent. Ulepszenie organizacji przywozu butli z tlenem.

24738—24742. 29.8 1951. Kiejziewicz, kierowca, Alfons Osiniński, kowal, Stanisław Mroźkiewicz, pom. kierowcy, Bolesław Kawka, spawacz, i Kędrzycki, kier. transportu. Wykonanie beczkowszu ze złomu użytkowego.

24772. 29.8 1951. Michał Mazurowski, ślusarz. Zastąpienie oryginalnych importowanych siedzeń i wkładek do wodowskazu kotła parowego wyrobami własnymi.

24830—24832. 30.8 1951. Władysław Katarzyński, kreślarz, Piotr Czernichenko, gł. mechanik, i Władysław Aleksion. Przebudowa instalacji centralnego ogrzewania w celu zmniejszenia zapotrzebowania węgla prawie trzykrotnie.

24844. 30.8 1951. Jan Wacławczyk, kier. warszt. Zbudowanie bliźniaczej pompy membranowej.

24873. 30.8 1951. Usielski. Wprowadzenie segregatorów zastępczych.

24890. 31.8 1951. Ludwik Nawalaniec, spawacz. Zastosowanie wyciągu gazów przy stole spawalniczym.

24907. 31.8 1951. Paweł Brandwein, robotnik. Projekt zbiornika na węgiel deputatowy.

24928—24936. 1.9 1951. Józef Gryczan, Józef Kinewski, Kazimierz Gawrych, Bronisław Frączak, Józef Ganczarek, Józef Dzioba, Władysław Socha, Wawrzyniec Socha i Stanisław Gryczan, robotnicy odlewni. Wyszukanie metali kolorowych ze złomu żeliwnego.

25065. 6.9 1951. Leonard Szymura, prac. umysłowy. Naszywanie na fartuchy i rękawice brezentowe kawałków gumy z wybrakowanych fartuchów gumowych.

25105, 25106. 7.9 1951. Jan Folek, pom. magazyniera, i Fryderyk Dragon, brygadzysta. Skonstruowanie stempla metalowego do stemplowania butów.

25144. 7.9 1951. Leon Rosadzki, mistrz spawalniczy. Zabezpieczenie rękawic spawalniczych przed paleniem rozżarzonymi odpryskami metalu.

25156. 7.9 1951. Józef Falger, prac. inst. wodociągowych. Powtórne wykorzystanie wełny drzewnej, służącej do opakowania naczyń emaliowanych.

25182. 7.9 1951. Alfred Piechula, elektryk. Opracowanie grzejnika elektrycznego do ogrzewania zaworów redukcyjnych przy butlach tlenowych.

25183. 7.9 1951. Antoni Klima, kierownik. Projekt urządzenia z inżektorem do wyciągu gazów żrących.

25196. 7.9 1951. Jan Grzemski, kierownik. Zmiana systemu kontroli obecności pracowników.

25251. 7.9 1951. Gerard Szuster, rachmistrz. Opracowanie tabeli do obliczania procentów na kartach akordowych.

25272. 8.9 1951. Mieczysław Zuba, ślusarz. Wykonanie urządzenia do oczyszczania zużytej oliwy.

25294, 25295. 8.9 1951. Stanisław Dziok i Feliks Stula. Projekt i opracowanie produkcji spinaczy biurowych z blachy odpadkowej zamiast z drutu.

25301. 8.9 1951. Leon Piechowiak, prac. umysłowy. Odnalezienie stali narzędziowej, błędnie oznaczonej w kartotece.

25327. 8.9 1951. Stanisław Kozioł, robotnik. Zmiana sposobu opakowania balonów szklanych w koszach żelaznych przez zastosowanie zniszczonych węzłów gumowych zamiast wełny drzewnej.

25500. 10.9 1951. Sergiusz Newen, kierownik. Zastosowanie kitu smołowego do kitowania świetlików pochylonych.

25589. 12.9 1951. Daniel Sembrat, asystent. Zastosowanie podgrzewacza elektrycznego do wywoływania odbitek ozalidowych.

25643. 12.9 1951. Ignacy Kaczor, robotnik. Dorobienie przy aparacie do wyświetlania rysunków przedłużacza do elektrod.

25685. 12.9 1951. Jan Czarnecki, mistrz montażu. Uszczelnienie zbiorników w benzolowni.

25670. 12.9 1951. Rozalia Facowa, maszynistka. Zastosowanie w hali maszyn klasyfikatora do segregacji roboty pod względem pilności załatwiania spraw.

25721. 12.9 1951. Stanisław Paternoga, ślusarz. Zastosowanie kolejki wąskotorowej do przewozu koksu z magazynu do kotłowni.

25773. 13.9 1951. Władysław Grzesiak, robotnik. Projekt oszczędniejszego systemu wywożenia i korzystania z furmanek przy robotach porządkowych.

25903. 13.9 1951. Władysław Bentkowski, mechanik. Wykonanie i zastosowanie filtra do oczyszczania zużytej oliwy.

25932, 25933. 13.9 1951. Jan Janek, wozowy, i Herbert Mynarek, przod. ślusarski. Zbieranie oleju podczas czyszczenia beczek z oliwy przez założenie odpowiedniej zapory w kanale.

25937. 13.9 1951. Józef Sobierajski, prac. fizyczny. Opracowanie trasy zbiórki mleka i śmietanki z filii i zlewni.

25956. 13.9 1951. Dr Tadeusz Banachiewicz, prof. Uni. Jagiellońskiego. Opracowanie metody i wylczeni w zakresie obliczania zakryć gwiazd przez księżyc.

25962. 13.9 1951. Marian Krześniak, robotnik. Zaprojektowanie i dorobienie stołu, ułatwiającego wyładowanie mater. alów sypkich z wagonu.

26065, 26066. 14.9 1951. Jerzy Król i Władysław Łuc, prac. umysłowi. Ulepszenie zamocowania węży ssących na samochodach strażackich.

26104. 14.9 1951. Antoni Szponder, magazynier. Ulepszenie transportu i załadunku butelek do wagonu.

26246. 15.9 1951. Wincenty Kijewski, ślusarz. Polepszenie warunków pracy datowników worków cementowych.

26247. 15.9 1951. Władysław Adamek, strażak. Zastosowanie uszczelki przy motopompie.

26320. 17.9 1951. Józef Liszka, ślusarz. Skonstruowanie ochrony, zabezpieczającej linę kołowrotu przed wpadnięciem między koła zębate.

26329. 17.9 1951. Wilhelm Włoka, elektryk. Zastosowanie osłony bezpieczeństwa w stycznikowni, zabezpieczającej przed porażeniem prądem.

26332, 26333. 17.9 1951. Józef Dubiel, mechanik, i Jan Duda, elektryk. Wykonanie między główną a nowowłączoną centralą dodatkowych przekaźników w celu uzyskania bezpośredniego połączenia telefonicznego.

26356. 18.9 1951. Jan Gotfryd, mistrz. Ulepszony system transportu pudełek tekturowych przy produkcji.

26357. 18.9 1951. Karol Pasierbski, tokarz. Dorobienie przy maszynie do cięcia papieru zabezpieczenia przed nożem gilotyny.

26362. 20.9 1951. Stanisław Dąbek, brygadzysta. Wyremontowanie pompy cyrkulacyjnej.

26364. 20.9 1951. Józef Bednarski, brygadzysta. Wykonanie zapasowej przekładni do napędu rusztu kotła.

26365. 20.9 1951. Stanisław Dąbek, brygadzysta. Wykonanie dźwigu do remontu turbiny.

26370. 20.9 1951. Ludwik Berez, palacz. Przeróbka napędu wag węglowych.

26390—26392. 20.9 1951. Jan Szokalski, Edward Pachodzki i Józef Kacprzak. Wyszukanie złomu brązowego w złomie żeliwnym.

26429. 21.9 1951. Danuta Blamowa, księgowa. Dwustronne wykorzystanie taśmy do maszyny do liczenia.

26431. 21.9 1951. Jan Pawłowicz, bednarz. Wybicie otworu drzewiowego między komorą suszarni beczek a komorą paleniskową.

26462. 21.9 1951. Mar'a Szymura, prac. umysłowa. Opracowanie i zastosowanie kartoteki obsady pracowników fizycznych.

26487. 21.9 1951. Gertruda Matusik, prac. laboratorium. Projekt stojaka, ułatwiającego rozlewanie kwasów z dużej butli do mniejszych naczyń.

26491. 21.9 1951. Alojzy Szymik, sierżant str. pożarnej. Dorobienie łącznika do motopompy ang.elskiej.

76

OPISY USPRAWNIEN PRACOWNICZYCH

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

SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY OBRÓBKA METALI — ODLEWNICTWO

- 0 — 718 Zmiana sposobu zabudowania elektrycznego wyłącznika krańcowego przy wytaczarkach. Nr zaśw. 20134.
- 0 — 742 Trzpień nastawny do wytaczania otworów przelotowych. Nr zaśw. 9137.
- 0 — 743 Sprzęt do silników elektrycznych. Nr zaśw. 18729.
- 0 — 750 Przeszlifowywanie stożkowych końcówek kłów tokarskich. Wymienne 202.
- 0 — 752 Umocowanie trzonek w narzędziach do uderzania i rąbania. Wymienne 204.

SERIA 2: METALURGIA

- 0 — 719 Sposób wyżarzania stali stopowej. Nr zaświadczenia 8687 — 8694.
- 0 — 720 Oznaczanie wanału w stalach chromowo-wolframowych. Nr zaśw. 20135.

SERIA 3: GÓRNICTWO I KOPALNICTWO

- 0 — 722 Tablice do obliczania ciągów pendlowych. Nr zaśw. 11533.
- 0 — 723 Dzwignia do regulowania nawijania się liny na bęben kołowrotu. Nr zaśw. 18573.
- 0 — 724 Zabezpieczenie korka zaworu młota pneumatycznego typu KS11. Nr zaśw. 18720.
- 0 — 725 Obudowa zabezpieczająca linę przed rozerwaniem w razie spadnięcia z rolki. Nr zaśw. 18834.

SERIA 4: CHEMIA TECNOLOGIA CHEMICZNA

- 0 — 727 Zwiększenie wydajności młyna kulowego. Nr zaśw. 18044 — 18046.
- 0 — 728 Regeneracja ziemi okrzemkowej z zużytej masy oczyszczającej do gazu. Nr zaśw. 18830.
- 0 — 729 Otrzymywanie azotanu srebra z zużytego utrwalacza fotograficznego. Nr zaśw. 22250, 22251.
- 0 — 738 Aparat do szybkiego wykrywania obecności tlenku węgla. Wymienne 201.

SERIA 5: ELEKTRO I TELETECHNIKA ELEKTROENERGETYKA

- 0 — 730 Osadzenie klosza lampy. Nr zaśw. 19289.

SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

- 0 — 734 Przyrząd do przecinania taśmy żelaznej na balotach. Nr zaśw. 19203.
- 0 — 735 Sposób uodporniania na korozję tłoczków hydraulicznego systemu hamulcowego samochodu. Nr zaśw. 20923.

SERIA 14: OGÓLNA

- 0 — 726 Urządzenie do mycia, płukania i suszenia butelek. Nr zaśw. 16933.
- 0 — 736 Przepływomierz do cieczy i gazów. Nr zaśw. 17468.
- 0 — 737 Opaska na czoło do umocowania sprzętu do ochrony przy pracy. Nr zaśw. 19195.
- 0 — 741 Urządzenie do odsysania pyłu przy młynach kulowych. Wymienne 126.

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE ADMINISTRACYJNE

Projekty przyjęte przez Centralną Komisję Usprawnienia Administracji Publicznej przy Prezisie Rady Ministrów

127. 17.5 1950. Jarosiewicz Jan, mieszkaniec Zgorzelca, złożył projekt tabel do mnożenia przy stałej mnożnej.

128. 13.2 1951. Płes Piotr, pracownik Oddziału PKO w Gdyni, złożył projekt dwustronnego wykorzystywania pasków papierowych w maszynach do liczenia.

129. 31.1 1951. Lebedziński Eugeniusz, pracownik Wydziału Finansowego Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Lublinie, uprościł czynności rachunkowo-kasowe przy wpłatach podatku od wynagrodzeń.

130. 26.2 1951. Godna Maria, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Bydgoszczy, złożyła projekt racjonalizowanego formularza, NBP nr 4707.

131. 23.6 1951. Jeżowski Bolesław, pracownik Ministerstwa Finansów, złożył projekt usprawnienia czynności ekspedycji Centrali Ministerstwa.

132. 11.5 1951. Czechowska Eugenia, pracownik Wydziału Finansowego Prezydium Miejskiej Rady Narodowej w Radomiu, złożyła projekt dotyczący usprawnienia rejestru karnego.

133. 29.3 1951. Unolt Konrad i Matuszek Antoni, pracownicy Oddziału Dyrekcji Cel w Poznaniu, złożyli projekt uproszczenia postępowania celnego w żegludowym ruchu wewnętrznym.

134. 5.6 1951. Soszyński Walenty, pracownik Centrali Zakładu Ubezpieczeń Społecznych w Warszawie, złożył projekt zmiany formatu wzoru nr 7 do § 50 przepisów o wykonaniu budżetu i rachunkowości budżetowej.

135. 25.1 1950. Grabowski Kazimierz, mieszkaniec Kluczborka, złożył projekt w sprawie uproszczenia księgowości przebitkowej.

136. 9.6 1951. Gawor Bogusław, pracownik Departamentu Ogólnego Wydz. Techniki Bankowej NBP, złożył projekt usprawnienia obliczania procentów na ultimo kwartału oraz związanej z tym zmiany § 100 Instrukcji służbowej IV A.

137. 28.12 1950. Łopuszyński Zbigniew, pracownik Dep. Importu Ministerstwa Handlu Zagranicznego, złożył projekt uproszczonej kartoteki ewidencyjno - sprawozdawczej Dep. Importu MHZ.

138. 28.2 1951. Wróblewski Ryszard, pracownik Ministerstwa Handlu Zagranicznego, złożył projekt usprawnienia techniki sporządzania sprawozdań finansowych w MHZ.

139. 6.6 1951. Sandel Marek, pracownik Ministerstwa Gospodarki Komunalnej, złożył projekt ujednoczenia i usprawnienia formy zwrotu kosztów za służbowe przejazdy pracownicze miejskimi środkami komunikacji.

140. 28.12 1949. Komorowski Władysław, pracownik Miejskiego Przedsiębiorstwa Remontowo - Budowlanego w Gdyni, i Rogiński Jerzy, pracownik Wydziału Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej Prezydium Miejskiej Rady Narodowej w Gdyni, złożyli projekt usprawnienia poboru podatku od lokali.

141. 24.10 1951. Blok Czesław i Gąsiorowski Jerzy, pracownicy Departamentu Zbytu i Transportu Ministerstwa Górnictwa, złożyli projekt, dotyczący służbowych przejazdów pracowniczych miejskimi środkami lokomocji.

142. 9.4 1951. Szyłhan Jarosław, pracownik I Oddziału Miejskiego Narodowego Banku Polskiego w Poznaniu, złożył projekt, dotyczący racjonalnej i oszczędnej gospo-

darki formularzami nr 14405/I i 4407 (awizy) przez wszystkie Oddziały NBP.

143. 26.4 1951. Lewicki Stanisław, pracownik Wydziału Gospodarczego w Narodowym Banku Polskim w Warszawie, złożył projekt, dotyczący podklejania kalki maszynowej oraz wyrabiania okładek pudełek.

144. 27.3 1951. Wawrzyniak Piotr, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Poznaniu, złożył projekt wykorzystania starych opasek na banknoty.

145. 5.7 1951. Gallus Halina, mieszkanka Warszawy, złożyła projekt umieszczania na odwrocie rachunków należności za gaz treści blankietu przekazu czekowego PKO.

146. 21.5 1951. Nowicki Józef, pracownik Wydziału Finansowego Prezydium Powiatowej Rady Narodowej w Olsztynie, złożył projekt zniesienia obowiązku sporządzania raportów miesięcznych o stanie prac, wzór Min. Skarbu nr 624.

147. 22.2 1951. Hausner Tadeusz, pracownik w Departamencie Kredytowym Narodowego Banku Polskiego, złożył projekt w sprawie prowadzenia ewidencji ilościowej przedsiębiorstw kontrolowanych.

148. 9.6 1951. Butrymowicz Juliusz, pracownik Oddziału Wojewódzkiego Narodowego Banku Polskiego w Krakowie, złożył projekt, polegający na opracowaniu wskazówek dla pracowników, wyjeżdżających do oddziałów w celu przeprowadzenia instruktażu.

149. 27.1 1951. Pastusiak Leszek i Frank-Wiszniewski Stanisław, pracownicy Departamentu Finansów i Rozliczeń w Ministerstwie Handlu Zagranicznego, złożyli projekt całkowitej zmiany systemu dokumentacji przy odprawach celnych.

150. 19.7 1951. Rode Józef, pracownik Ministerstwa Finansów, złożył projekt, dotyczący uproszczenia „Rejestru wymiarowego podatku gruntowego i wkładów oszczędnościowych SFO Fundusz.B na 1951 r.”.

151. 13.7 1951. Chwat Jerzy, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Ciechocinku, złożył projekt, dotyczący usprawnienia czynności i wzmoczenia kontroli w czasie dokonywania wpłat wieczorowych.

152. 22.2 1951. Nitecki Mieczysław, pracownik Departamentu Kredytowego w Narodowym Banku Polskim, złożył projekt w sprawie wzoru arkusza dekadowej kontroli wykonania planu kredytowego.

153. 13.7 1951. Żytkowski Jan, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Gdańsku, złożył projekt, dotyczący mobilizacji środków obrotowych przedsiębiorstw handlu zagranicznego.

154. 25.6 1951. Kazimierski Józef, pracownik Departamentu Szkolnictwa Ogólnokształcącego w Ministerstwie Oświaty, złożył projekt w sprawie zmiany formularza klasyfikacji uczniów szkół podstawowych.

155. 17.8 1950. Szczęsny Marcei, pracownik Prezydium Pow. Rady Narodowej w Międzyrzeczu Wlkp., złożył projekt w sprawie sprzedaży znaczków wartościowych.

156. 20.8 1951. Terlecki Alfred, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Pile, złożył projekt w sprawie pieczęci do stemplowania czeków gotówkowych.

157. 18.2 1951. Świerczewski Karol, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Lublinie, złożył projekt stosowania formularza jako podręcznego powielacza.

78

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. 35525. 7.8 1951. Pierw. 21.10 1950. **Fa Agrostroj, závody na hospodárske stroje, národní podnik. Brandys n. L. (Czechosłowacja).** Wytwórnia maszyn, przyrządów i narzędzi do gospodarstwa rolnego i domowego oraz handel tymi towarami. **Towary:** maszyny, aparaty i zbiorniki, zwłaszcza rolnicze maszyny, aparaty i ich części staenne i rolnicze aparaty i sprzęt, narzędzia rolnicze i sprzęt, plugi, frezarki gruntowe, młockarnie, kosiarki-wiązalki, lemiesz, żniwiarki kosiarki do trawy, kraarki, sieczkarnie, maszyny do plecenia słomy, brony, walce, kultywatory, sikawki, prasy, siewniki i aparaty do siania, maszyny i aparaty do sadzenia, maszyny do rozsiewania nawozu, maszyny do śrutowania, łuszczarki, maszyny do kopania ziemniaków i buraków, grabie, filtry, pompy, wirówki, międlarki, nożyce, obcegi, siekiery, noże łopaty, piły, pilniki, maszyny, aparaty i sprzęt do krajania oraz narzędzia wszelkiego rodzaju.

JUPITER

Nr Rej. 35526—35528. 7.8 1951. Pierw. 1.12 1950. **Centralne Laboratorium Chemiczne, Spółdzielnia Pracy. Warszawa.** Wytwórnia środków chemicznych. **Towary:** środki chemiczne do konserwowania artykułów spożywczych, farmaceutycznych i kosmetycznych.

nr 35526

PARAGIN AP

nr 35527

PARAGIN A

nr 35528

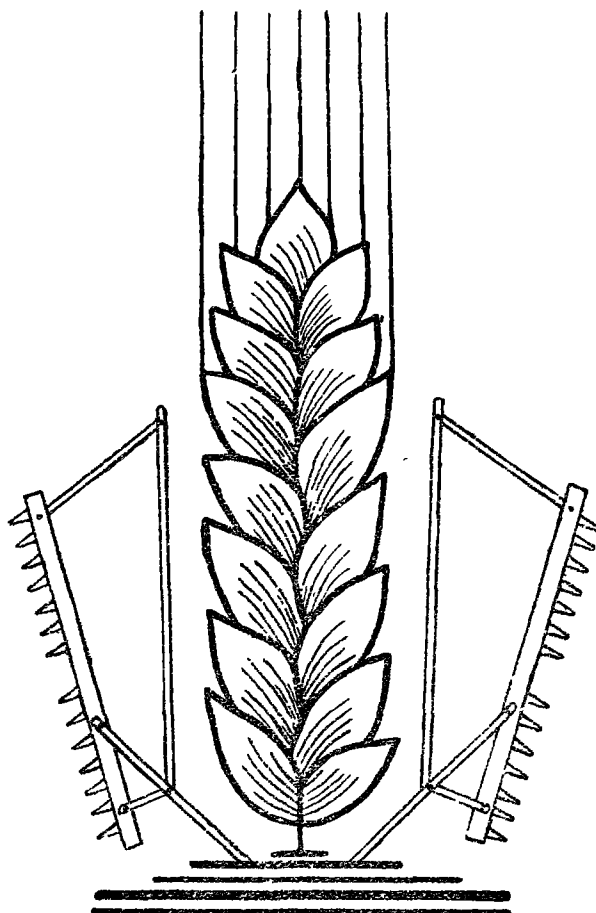
PARAGIN AB

Nr Rej. 35529. 23.8 1951. Pierw. 19.9 1950. **Odlewnia Żeliwa i Emaliernia „Kamienna“, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Skarżysko-Kamienna. Od-**



lewnia żeliwa i emaliernia. **Towary:** wanny kąpielowe cwałne wolnostojące, wanny kąpielowe prostokątne do obmurowana, zlewozmywaki, zewy czworokątne, zewy owalne, klozety szafkowe, klozety nętrowe, klozety stopowe, umywalki toaletowe, umywalne ckrągłe wielomiejscowe, umywalne korytowe—rzędowe syfony, kratki ściekowe, wpusty podwórzowe, płuczki klozetowe, kotły warzelne, rury żebrowe, parownice, autoklawy.

Nr Rej. 35530. 23.8 1951. Pierw. 23.9 1950. **Fabryka Maszyn Żniwnych. Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Płock.** Wytwórnia maszyn rolniczych i wozów. **Towary:** żniwiarki i części zamienne do żniwiarek, młocarni, wialni i wozów.

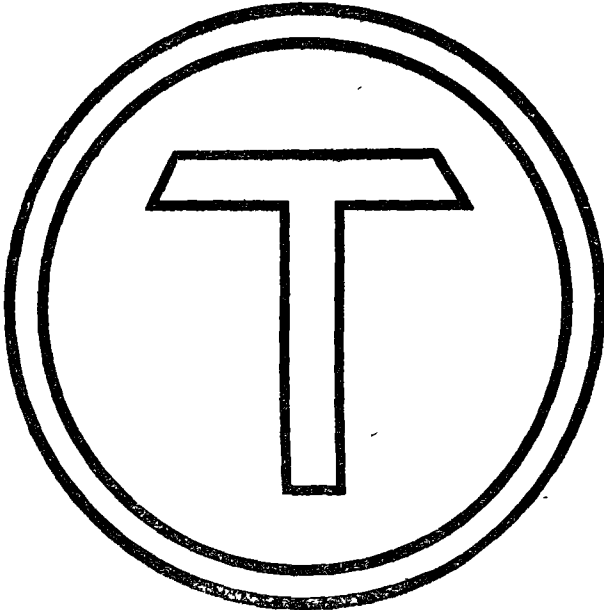


Zastrzeżono ochronę znaku w kolorze złotym na tle ciemnogranałowym.

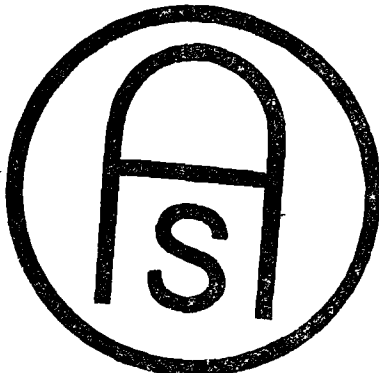
Nr Rej. 35531. 23.8. 1951. Pierw. 14.5. 1951. Spółdzielnia Pracy Wytwórczej „Parakost“ im. 9 Maja. Toruń. Wytwórnia suchej zaprawy do podłóg. Towary: zaprawy do podłóg, pasty i środki do czyszczenia.

L U S T R O

Nr Rej. 35532. 27.8. 1951. Pierw. 16.2. 1951. Zakłady Wyróbów Terrakotowych „Opoczno“. Opoczno. Wytwórnia płyt kamionkowych. Towary: płytki kamionkowe — terrakota do wykładania podłóg.



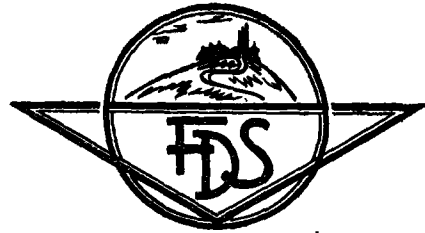
Nr Rej. 35533. 31.8. 1951. Pierw. 29.12. 1950. Fa Antoni Siatecki. Warszawa. Wytwórnia przyrządów do cięcia szkła. Towary: przyrządy do cięcia szkła.



Nr Rej. 35534. 31.8. 1951. Pierw. 31.3. 1951. Śląskie Zakłady Mechaniczno - Optyczne, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Katowice-Wełnowiec. Wytwórnia szkieł okularowych, opravek okularowych, okularów ochronnych, epidiaskopów, rzutników filmowych, matryc linotypowych. Towary: szkła okularowe, oprawki okularowe, okulary ochronne, epidiaskopy, rzutniki filmowe, matryce linotypowe.



Nr Rej. 35535. 31.8. 1951. Pierw. 31.3. 1950. Dolnośląska Fabryka Dywanów Smyrneńskich „Kowary“, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Kowary D/Śl. Wytwórnia dywanów. Towary: dywany szenillowe.



Nr Rej. 35536. 15.9. 1951. Pierw. 19.6. 1950. Krakowskie Zakłady Przemysłu Gumowego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Kraków. Wytwórnia wyrobów gumowych. Towary: skórażuma, wyroby chirurgiczne, wyroby sanitarne, opony, galanteria.



Nr Rej. 35537. 15.9.1951. Pierw. 3.11.1950. Fa The Morgan Crucible Company Limited. Londyn (W. Brytania). Wytwórnia i sprzedaż tygli. Towary: tygle.

SUPREX

Nr Rej. 35538. 15.9.1951. Pierw. 9.11.1950. Fa National Malleable and Steel Castings Company. Cleveland, stan Ohio (St. Zjedn. Am.). Wytwórnia złączy do pojazdów kolejowych i ich części. Towary: złącza do pojazdów kolejowych i ich części.

WILLISON

Nr Rej. 35539. 15.9.1951. Pierw. 24.3.1951. Północno-Lódzkie Zakłady Przemysłu Pasmanteryjnego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Łódź — Północ. Produkcja artykułów pasmanteryjnych. Towary: wstążki rypsowe, taftowe, ramiączka, taśmy ekspresowe, bieliźniane koszulowe konfekcyjne, izolacje bawełniane, gumy podwiązkowe, szelki bez gumy, taśmy spodniowe, gurdy jedwabne, uszy do butów, kapitułki, taśmy bawełniano-jedwabne, gumki.



Nr Rej. 35540. 15.9.1951. Pierw. 17.1.1951. Fa Electric & Musical Industries Limited. Hayes, Middlesex (W. Brytania). Wytwórnia płyt zaopatrzonych w zapis dźwiękowy oraz aparatów do nagrywania i odtwarzania takich płyt. Towary: płyty zaopatrzone w zapis dźwiękowy, surowe odlewy takich płyt oraz aparaty do nagrywania i odtwarzania tych płyt.



Nr Rej. 35541. 15.9.1951. Pierw. 17.5.1950. Fa International Harvester Company. Chicago, stan Illinois (St. Zjedn. Am.). Wytwórnia maszyn i narzędzi rolniczych. Towary: wiązałki do zboża, wiązałki do ryżu, wiązałki ciągnikowe, żniwiarki, zbiorniki, wiązałki ze zbożem, kosiarki, grab arki do siana, maszyny zgrabiające, grabie odgarniające na bok, maszyny do przetrząsania, maszyny do ładowania siana, prasy do siana, przenośniki składowe, zespół grabiarki z przenośnikiem składowym, maszyny do zbierania zboża, huszczarka do zboża, grabie do zdźbeł zbożowych, huszczarki, stęparki, zespół huszczarki - siewczarni, siewczarnia - żniwiarka, napelniaczki silosów, siewczarnie do pasz, siewczarnie słomy, bronie, maszyny do mielenia paszy, siewniki do ziarna, siewniki, pługi, kultywatory, maszyny do rozsiewania wapna, siewniki do nawozu, rozsypywacze do nawozu, trzymaki do snopowiązałek, spulchniacze nożowe, walce do wałowania ziemi, uszczelniaczki ziemi, uszczelniaczki ziemne, zespół żniwiarki z młockarnią, młockarnie, zespół grabi odgarniających w bok wraz z maszyną do przetrząsania, urządzenia koszące do kosarek („bunchers“), kultywatory talerzowe („listers“), bronie motorowe, obcinacze naci buraków („beet toners“), kopaczki do buraków, żniwiarki do buraków, silniki spalinowe, ciągniki, wirówki do mle-

ka, urządzenia do rozrzucania słomy, płyny do trzciny, umocnienia do ciągników, kopaczki do kartofli, trzepaczki do konopi, międlice do konopi, oczyszczarki do paków konopnych, zbieraczki, szlifierki do narzędzi, bronie i kultywatorów, zespoły grabi z przenośnikami silniki na ropę i gaz, rozdrabniacze do nawozu i oddzielne części do każdej z tych maszyn.

MCCORMICK

Nr Rej. 35542. 26.9.1951. Pierw. 8.5.1950. Rakszawskie Zakłady Przemysłu Wełnianego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Rakszawa k/Łańcuta, woj. rzeszowski. Wytwórnia materiałów wełnianych oraz koców. Towary: szewioty ubraniowe i płaszczowe czesankowe i zgrzebne, koce.



Nr Rej. 35543. 26.9.1951. Pierw. 16.12.1950. Odlewnia Żeliwa Ciągłego Drawski Młyn Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Drawski Młyn, pow. Czarnków, wojew. poznańskie. Wytwórnia odlewów z żeliwa ciągłego, łańcuchów transportowych z żeliwa ciągłego i smarownic. Towary: odlewy z żeliwa ciągłego dla przemysłu maszynowego i kolejnictwa, łańcuchy transportowe z żeliwa ciągłego, przegubowe i sworzniowe, smarownice Stauffera.



Nr Rej. 35544. 26.9.1951. Pierw. 21.2.1951. Zielonogórska Fabryka Dywanów, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Zielona Góra, wojew. zielonogórskie. Fabryka dywanów. Towary: dywany, dywaniki i chodniki różgowe „Boucle“.



PRZEDŁUŻENIE OCHRONY PRAWNEJ ZNAKÓW

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

1897	27.11	1954	21795	29.8	1961
11690	25.2	1956	22542	16.3	1952
20779	30.12	1960	24659	14.4	1954
21139	18.3	1961	30593	20.8	1960
21210	27.3	1961	31200	22.8	1961
21211	28.3	1961	31204	22.8	1961
21217	28.3	1961	31206	22.8	1961
21218	28.3	1961	31207	22.8	1961
21245	14.4	1961	31210	22.8	1961
21309	22.4	1961	31213	25.8	1961
21397	11.5	1961	31215	25.8	1961
21404	12.5	1961	31216	25.8	1961
21642	14.7	1961	31217	25.8	1961

ZMIANY W REJESTRZE

a) Nr Rej. 1897 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Georg Schicht, A. G.“ na firmę: „Severoceské Tukové Závody (Drive Jiri Schicht), národní podnik“.

Nr Rej. 24999, 26576 — prawo z rejestracji znaków przepisane z firmy: „Fabryka Chemiczna „Tukan“ pod Zarządem Państwowym“, Poznań, na firmę: „Poznańskie Fabryki Mydła, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione“, Poznań-Staroleka.

Nr Rej. 31200, 31204, 31206, 31207, 31210, 31213, 31215, 31216, 31217 — prawo z rejestracji znaków przepisane z firmy: „Toilettenseifen- und Parfümeriewaren-Fabrik „Evona“ Gesellschaft m. b. H.“, Aurschinewes k/Pragi (Czechosłowacja), na firmę: Severoceské Tukové Závody (Drive Jiri Schicht), národní podnik“, Usti nad Labem (Czechosłowacja).

Nr Rej. 31901 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Evona“ Toilettenseifen- und Parfümeriewaren-Fabrik, Gesellschaft mit beschränkter Haftung“, Aurschinewes k/Pragi (Czechosłowacja), na firmę: „Severoceské Tukové Závody (Drive Jiri Schicht), národní podnik“, Usti nad Labem (Czechosłowacja).

Nr Rej. 32409 — prawo z rejestracji znaku przepisane z firmy: „Fabryka Chemiczna, Jan Kajewski dawn. „Blask“, Poznań, na firmę: „Poznańskie Fabryki Mydła, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione“, Poznań-Staroleka.

b) Nr Rej. 24659 nazwa firmy: „Société Michelin & Cie“ zmieniona na: „Pu seux Boulanger & Cie — Manufacture de Caoutchouc Michelin“.

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. 1897. 27.11.1924. Fa Severoceské Tukové Závody (Drive Jiri Schicht), národní podnik, Usti nad Labem (Czechosłowacja).

Nr Rej. 11690. 25.2.1926. Fa Tavannes Watch Co. S., Tavannes (Szwajcaria).

Nr Rej. 20779. 30.12.1930. Fa The Sharoles Corporation, Filadelfia, stan Pensylwania (St. Zjedn. Am.).

Nr Rej. 22542. 16.3.1932. Fa Roneo — Neopost, Limited, Londyn (W. Brytania).

Nr Rej. 24659. 14.4.1934. Fa Pu seux, Boulanger & Cie — Manufacture de Caoutchouc Michelin, Clermont-Ferrand (Francja).

Nr Rej. 24999. 17.10.1934. Fa Poznańskie Fabryki Mydła, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Poznań-Staroleka.

Nr Rej. 26528. 29.2.1936. Fa Husqvarna Vapenfabriks Aktiebolag, Huskvarna (Szwecja).

Nr Rej. 26576. 17.3.1936. Fa Poznańskie Fabryki Mydła, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Poznań-Staroleka.

Nr Rej. 31200, 31204, 31206, 31207, 31210, 22.8.1941. Fa Severoceské Tukové Závody (Drive Jiri Schicht), národní podnik Usti nad Labem (Czechosłowacja).

Nr Rej. 31213, 31215, 31216, 31217, 25.8.1941. Fa Severoceské Tukové Závody (Drive Jiri Schicht), národní podnik Usti nad Labem (Czechosłowacja).

Nr Rej. 31901. 7.1.1943. Fa Severoceské Tukové Závody (Drive Jiri Schicht), národní podnik, Usti nad Labem (Czechosłowacja).

WYKREŚLENIA Z REJESTRU

Na podstawie art. 184 lit. a), b) i c) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3.1928 r. o ochronie wynalazków wzorów i znaków towarowych (Dz. U.R.P. nr 39, poz. 384) wykreślono prawo z rejestracji następujących znaków towarowych:

lit. a) — nr nr Rej. 21796, 21797, 21799, 21801, 21802, 21803, 21804, 21805, 21806, 21807, 21808, 21809, 21810, 31033

lit. b) — nr nr Rej. 11980, 12806, 12807, 26736, 34931

lit. c) — nr nr Rej. 223, 229, 231, 232, 3222, 10419, 11151, 11152, 11375, 12099, 12797, 12798, 12983, 13815, 24827, 25241, 25406, 26938, 27273, 32716, 32717, 32718, 33267.

CZĘŚĆ III

PRZEGLĄD WYNAŁAZCZOŚCI

Dla uczczenia 34 rocznicy Wielkiej Rewolucji Październikowej Redakcja zamieszcza poniżej szereg artykułów, które zaznajamiają Czytelników z wielkim dorobkiem radzieckiej twórczej myśli technicznej

N. SOKOŁOW

POSTĘP TECHNICZNY W ZWIĄZKU RADZIECKIM

Od czasu Wielkiej Socjalistycznej Rewolucji Październikowej zaszły ogromne zmiany w życiu narodów Związku Radzieckiego. Jedną z tych zmian jest stale postępująca naprzód technizacja wszystkich procesów produkcyjnych, stosowanie nowych metod produkcji i nowych metod pracy. Głęboko pomyślane planowanie państwowe gospodarki narodowej w Związku Socjalistycznych Republik Radzieckich stanowi rękojmię planowego wykorzystania najnowszych zdobyczy techniki we wszystkich gałęziach produkcji, a przez to szybkiego wzrostu społecznych osiągnięć pracy. Twórcza aktywność robotników, rozwój socjalistycznego współzawodnictwa i współdziałanie wszystkich pracujących stworzyły takie tempo rozwoju techniki, jakie jest nie do pomyślenia w którymkolwiek kraju kapitalistycznym.

W krajach kapitalistycznych motorem rozwoju techniki są widoki na zysk, w Związku Radzieckim natomiast rozwój techniki ma na celu ulżenie pracy ludzkiej, powiększenie wydajności pracy poszczególnego pracownika, stałe podwyższanie materialnych wartości wytwarzanych przez społeczeństwo i podniesienie kulturalnego poziomu ludności. Nastawienie gospodarki narodowej na najnowszy stan techniki jest jednym z najważniejszych zadań Stalinowskich Planów Pięcioletnich. Już w końcowej fazie drugiego Stalinowskiego Planu Pięcioletniego rekonstrukcja przemysłu i rolnictwa została dokonana na podstawie nowej techniki, na bazie ciężkiego przemysłu, stworzonego w latach pierwszego Planu Pięcioletniego. W tym czasie już 80% całej produkcji przemysłowej było dostarczone przez nowe i przekształcone zakłady pracy. Przez stosowanie najlepszych metod pracy przyczyniają się robotnicy do rozwoju techniki organizacji wytwarzania, wkraczając świadomie na nowe drogi rozwoju nauki i techniki.

Nauka radziecka rozwiązuje również z doskonałym wynikiem problem zastosowania w gospodarce narodowej energii atomowej i techniki pracy dysz, a także ważne zagadnienia w dziedzinie chemii organicznej. Po zakończeniu wojny, w roku 1946, Stalin, Wódz Związku Radzieckiego, ogłosił program dalszego podniesienia gospodarki narodowej: w ciągu dwóch lub trzech okresów Planów Pięcioletnich produkcję przemysłową zwiększyć trzykrotnie oraz

podnieść produkcję surówki do 50 milionów ton, stali do 60 milionów ton, wydobyć węgla do 500 milionów ton i ropy do 60 milionów ton. Jednym z rozstrzygających warunków urzeczywistnienia tego programu jest dalszy postęp techniczny we wszystkich gałęziach gospodarki narodowej.

Wielki rozwój budowy maszyn

Fundamentem technicznego przekształcenia i postępu gospodarki narodowej jest budowa maszyn. Związek Radziecki już w roku 1936 zajął w przemyśle budowy maszyn pierwsze miejsce w Europie, a drugie w świecie. Postęp techniczny w budowie maszyn określa się przede wszystkim wynikami w dziedzinie budowy obrabiarek. Po wojnie radzieccy konstruktorzy budowy obrabiarek udoskonaliли nowoczesne maszyny o wielkiej wydajności i automatyczne drogi potokowe.

Produkcja maszyn i wyposażenia już w roku 1948 znacznie przekroczyła stan przedwojenny. W okresie powojennego Planu Pięcioletniego Związek Radziecki zdołał uczynić pod względem postępu technicznego w budowie maszyn ogromny krok naprzód. W radzieckich zakładach wytwarzano rokrocznie setki nowych typów maszyn, urządzeń i różnego wyposażenia. W roku 1949 uruchomiono w licznych zakładach przeszło 300 najważniejszych, świeżo udoskonolonych typów maszyn i wyposażenia. Zakłady samochodowe i traktorowe wprowadziły nowe typy, wyróżniające się większą użytecznością, większą szybkością oraz bezpieczeństwem ruchu. Koleje żelazne wytworzyły nowe wydajniejsze lokomotywy parowe, lokomotywy dieslowskie i elektryczne oraz wagony kolejowe. W dziedzinie budowy maszyn napędowych wytworzono nowe turbiny wodne o wielkiej wydajności oraz turbiny parowe wysokiego ciśnienia o mocy 100.000 kilowatów, umożliwiające oszczędzanie wielu setek tysięcy ton węgla rocznie. Podjęto produkcję seryjną turbin parowych wysokiego ciśnienia o mocy 25.000, 50.000 i 100.000 kilowatów i kotłów parowych wysokiego ciśnienia o wydajności 170 ton pary na godzinę. Szczególnie obszerny jest plan produkcji nowych maszyn i aparatów elektrycznych. Tempo rozwoju przemysłu elektrycznego jest tak duże, że w odniesieniu do liczby maszyn elek-

trycznych, ważnych dla gospodarki narodowej, cel produkcyjny, przewidziany na rok 1950, został osiągnięty już w roku 1948. W okresie powojennego Planu Pięcioletniego rozpoczęto produkcję nowej aparatury i wyposażenia dla przetwórczych zakładów ropy, dla zakładów destylacji węgla i dla gazowni.

Olbrzymie tempo elektryfikacji

W Związku Radzieckim osiągnięto wysoko rozwiniętą technicznie gospodarke elektroenergetyczną. Kraj Rad rozporządza licznymi zakładami elektrycznymi, a w ważnych okręgach gospodarczych stworzono poważne systemy siłowni. W roku 1940 łączna zdolność produkcyjna elektrowni w porównaniu ze stanem przed rewolucją wzrosła niemal dziesięciokrotnie, a wytwarzanie energii elektrycznej 26-krotnie. Pod względem szybkości rozwoju elektryfikacji Związek Radziecki prześcignął kraje kapitalistyczne. Dla podwyższenia poziomu technicznego gospodarki narodowej konieczny jest w dalszym ciągu daleko idący rozwój elektryfikacji procesów produkcyjnych w przemyśle, w gospodarstwie rolnym i w transporcie.

Szybkość wzrostu wydajności zakładów elektrycznych i związany z tym przyrost produkcji energii elektrycznej jest w Związku Radzieckim sześciokrotnie wyższy niż na przykład w Stanach Zjednoczonych Ameryki. Zdolność produkcyjna zakładów elektrycznych rośnie nie tylko dlatego, że zostaje wykonany wielki program odbudowy i wznoszenia nowych elektrowni, lecz również dlatego, że podnosi się poziom techniczny. W ciepłowniach szeroko zastosowano w ostatnich latach oprócz automatyzacji parę wysokiego ciśnienia i parę przegrzaną.

W ramach powojennego Planu Pięcioletniego wprowadzono szerokie stosowanie elektryczności w procesie obróbki metali, w produkcji metali kolorowych i lekkich, stali stopowych i produktów chemicznych. W celu zwiększenia częstotliwości ruchu pociągów na ważniejszych, silnie obciążonych liniach kolejowych i poprawienia bilansu pracy komunikacji kolejowej, dokonywa się dalszej elektryfikacji kolei żelaznych ZSRR. W okresie powojennego Planu Pięcioletniego posunęła się znacznie naprzód elektryfikacja socjalistycznej gospodarki rolnej. Dzięki temu szybciej może być przeprowadzona mechanizacja ciężkiej pracy, a tym samym mogą być przyspieszone prace rolne.

Ułatwienie pracy przez mechanizację

Mechanizacja ciężkiej pracy stwarza możliwości zmniejszenia ciężaru pracy fizycznej człowieka i wzmoczenia jego dokonań. Mechanizacja procesów wytwarzania podnosi kwalifikacje pracujących i prowadzi w ostatecznym wyniku do usunięcia przeciwności między pracą umysłową a fizyczną.

W ciągu okresów Stalinowskich Planów Pięcioletnich osiągnięto godne uwagi wyniki przy mechanizacji procesów produkcyjnych, wymagających najcięższej pracy fizycznej. W dziedzinie mechanizacji wydobycia węgla i torfu Związek Radziecki prześcignął już przed wojną wszystkie kraje świata.

W latach powojennych ważniejsze typy maszyn, zapewniające pełną mechanizację wydobywania węgla, zostały udoskonalone i przyjęte do produkcji seryjnej. Przez zmechanizowanie naładowywania węgla na taśmy transportowe również w znacznym stopniu ulżono pracy górnika. Dzięki nowoczesnym maszynom do załadowywania i kombajnom węglowym z praktycznymi maszynami do przeładowywania wypiera się coraz bardziej pracę ręczną w górnictwie. Również i w przemyśle wydobywania rud mechanizacja posunęła się znacznie naprzód.

Ważnym czynnikiem przyspieszenia tempa budownictwa jest też mechanizacja robót budowlanych. W okresie powojennego Planu Pięcioletniego podniosło się poważnie wyposażenie przedsiębiorstw budowlanych z mechanicznymi urządzeniami. Wzrosła znacznie produkcja pogłębiarek, dźwigów i innych maszyn budowlanych. Rząd Radziecki powziął decyzję dokonania w najbliższych latach mechanizacji ważniejszych robót budowlanych i zapewnienia przez to przejścia od mechanizacji poszczególnych sposobów do kompletnego zmechanizowania robót ziemnych, obróbkowych i wyładowniczych, jak również robót przy wydobywaniu kamienia, szutru, żwiru i piasku.

Należy zanotować duże osiągnięcia również na polu mechanizacji przemysłu torfowego. Wszystkie maszyny, niezbędne przy wydobywaniu torfu, wytwarzane są seryjnie, a we wszystkich zakładach torfowych stosuje się postępowe metody wydobycia. Sztuczne odwadnianie torfu sprawi, że w najbliższym czasie przemysł torfowy nie będzie tylko sezonowy, lecz czynny przez cały rok. W pełnym toku znajduje się też mechanizacja robót załadowniczych i wyładowniczych; podjęto masową produkcję automatycznych przeładowniczych, ruchomych i stałych urządzeń transportowych, dźwigów, pogłębiarek i innych urządzeń.

Mechanizacja rolnictwa

Olbrzymie rezultaty osiągnięto w dziedzinie dalszej mechanizacji rolnictwa. Zaopatrzenie rolnictwa w maszyny znacznie przewyższa poziom przedwojenny. W roku 1949 rolnictwo otrzymało trzy do czterech razy więcej traktorów, samochodów i maszyn rolniczych niż w roku 1940. Stale powiększa się liczba stacji maszynowych i traktorowych; wzrosła ona w roku 1949 do 8.100. W roku 1950 w gospodarstwach kolektywnych wykonano maszynowo przy użyciu traktorów stacji maszynowo-traktorowych 85 do 90% robót rolnych i 65% robót siewnych. Jak bardzo pogłębiła się praca nad wytworzeniem nowych, lepszych maszyn dla gospodarstw kolektywnych i państwowych, świadczy fakt, że w roku 1949 wartość maszyn rolniczych nowych typów wyniosła 75% całkowitej produkcji maszyn rolniczych. Wytwórczością masową objęto maszyny do koszenia i młócenia, maszyny do zbioru buraka cukrowego, lnu i bawełny, jak również maszyny do sadzenia ziemniaków, ruchome suszarki zboża i wiele innych maszyn rolniczych.

W celu zmechanizowania prac w ramach Stalinowskiego Planu przekształcenia przyrody w okręgach stepowych i leśno-stepowych przyspieszono produkcję nowoczesnych maszyn do obsadzania i pielęgnowania pasów leśnych, w tym specjalnych

maszyn siewnych i do sadzenia drzew. W maszyny te oraz w traktory zostały już wyposażone liczne stacje ochrony lasów, założone w roku 1940. Pod względem stanu mechanizacji robót rolnych radziecka socjalistyczna uprawa roli utrzymuje pierwsze miejsce w świecie.

Automatyczne sposoby wytwarzania

Przemysł socjalistyczny przeszedł do wyższej formy — zautomatyzowania rozrządu urządzeń mechanicznych i napędów elektrycznych, tudzież zautomatyzowania kontroli fizykalno-chemicznych właściwości surowców, półfabrykatów i wyrobów gotowych. W zakładach budowy maszyn automatyczny potokowy system pracy rozszerza się coraz bardziej.

W latach powojennego Planu Pięcioletniego stworzono w dziedzinie budowy obrabiarek nowe typy automatycznych i półautomatycznych zespołów maszynowych do obróbki części motorów w zakładach traktorowych i samochodowych, jak również do obróbki różnych części z innych gałęzi budowy maszyn. Tak np. w jednym z wielkich zakładów budowy obrabiarek urządzono nowoczesny, skomplikowany, automatyczny odcinek z ośmiu prostopadłych wiertarek. Zespół taki umożliwia jednoczesne wiercenie 79 otworów różnej wielkości w belkach do wagonów towarowych na duże obciążenie w ciągu jednej minuty. Tego rodzaju automatyczne odcinki są już uruchomione w licznych innych zakładach budowy maszyn.

Współpracownicy Instytutu Naukowo - Badawczego obrabiarek do metali i zakładu doświadczalnego tegoż instytutu uruchomili automatyczny warsztat wytwórczy tłoków do cylindrów samochodowych. Całe postępowanie produkcyjne jest tam automatyczne — począwszy od przygotowania agregatu odlewniczego aż do zapakowania gotowego wyrobu. Na ukończeniu jest automatyzacja rozrządu i kontroli procesów cieplnych w wielkich piecach, piecach martenowskich, pieców w walcowniach oraz automatyzacja przebiegów walcowania. Zastosowanie samoczynnej aparatury w piecach hutniczych prowadzi do znacznego skrócenia czasu wytopu i do zaoszczędzenia paliwa. W ostatnich latach szerszy zakres przybrały prace nad automatyzacją procesów produkcyjnych w zakładach elektrycznych i sieciach elektrycznych; prace te zbliżają się już do końca. Poważną rolę spełnia też automatyzacja sposobów postępowania i jej kontrola w przemysłach naftowym, węglowym, środków spożywczych i chemicznym. Również i w tych gałęziach przemysłu dokonano w dużej skali automatyzacji produkcji. W wielu zakładach wprowadzono kierowanie zdalne, t. j. kierowanie procesem produkcyjnym z większej odległości.

We wszystkich dziedzinach gospodarki narodowej odbywa się przestawienie na nowe, postępowe metody produkcji. Przy produkcji masowej i seryjnej metoda potokowa powoduje zasadnicze udoskonalenia w technologicznym procesie pracy i zapewnia wzrost wydajności pracy, zwiększenie produkcji i jej jakości, jak również obniżenie kosztów własnych. Konstruktorzy maszyn osiągnęli duże wyniki przy produkcji nowych typów maszyn na taśmie potokowej.

Rozwój nowych sposobów produkcji

W latach powojennych, a szczególnie w okresie powojennego Planu Pięcioletniego, szerokie zastosowanie w zakładach pracy zyskały technologiczne metody wysokiej wydajności, rokujące duże korzyści gospodarcze, jak np. hartowanie części maszyn prądem wysokiej częstotliwości oraz automatyczne szybkie spawanie. Zastosowano w produkcji nowo rozwinięte metody elektroiskrowej obróbki metali oraz obróbki anodowej na drodze mechanicznej.

W wielu zakładach pracy rozwinął się ruch robotników - stachanowców, mający na celu podwyższenie szybkości skrawania metali na obrabiarkach różnego rodzaju. Sposób szybkiego skrawania doprowadził w wielu zakładach budowy maszyn do podwojenia produkcji z wyposażenia obrabiarkowego. Tysiące stachanowców, którzy w pełni opanowali technikę produkcji, stosują metody szybkiej pracy we wszystkich gałęziach gospodarki narodowej. Uczni i robotnicy starają się wspólnie rozwiązywać liczne zagadnienia nowych sposobów w produkcji. Dalej prowadzi się rozpoczętą jeszcze przed wojną pracę nad bezszybowym systemem podziemnego zgazowywania węgla. Dwa zakłady podziemnego zgazowywania węgla uruchomiono już w Moskiewskim oraz Donieckim Zagłębiu Węglowym.

Dzięki udoskonaleniu sposobów produkcji również przemysł hutniczy osiągnął w latach powojennych wyższy stopień wytwórczości, wykorzystując znajdujące się w ruchu agregaty. Wykorzystanie użytkowej objętości wielkich pieców wzrosło w roku 1949 w stosunku do roku 1940 o 18%, a otrzymywanie stali na metr kwadratowy dna pieca martenowskiego o 24%.

W przemyśle hutniczym metali kolorowych zastosowano nowe metody przetapiania, dzięki którym wzrosła produkcja i wykorzystanie tych metali. Kapitałny postęp w technologii produkcji metali i przez to poważne polepszenie techniczno-gospodarczych jakości osiągnięto w przemyśle hutniczym przez wdmuchiwanie tlenu. Zastosowanie tlenu w celu intensyfikacji wytopu i do polepszenia jakości stali w piecach martenowskich, jak również zeliwa w kotlekach, zostało już wykorzystane w licznych zakładach. Tlen zastosowuje się także w przemyśle chemicznym i w innych gałęziach przemysłu w celu intensyfikacji postępowania.

Postęp techniczny przedstawia ważny czynnik wzmocnienia socjalistycznej gospodarki narodowej w okresie Stalinowskiego powojennego Planu Pięcioletniego. Tysiące uczonych, wynalazców, inżynierów, techników, robotników-stachanowców, agronomów i postępowych pracowników rolnictwa pomagają nauce i technice w jej pochodzie naprzód, walczą wspólnie o podniesienie wydajności pracy, obniżenie kosztów produkcji, lepsze wykorzystanie wyposażenia technicznego, surowców i materiału, jak również o zwiększenie produkcji. Z roku na rok rośnie wyposażenie techniczne i wydajność pracy w Związku Radzieckim, a jednocześnie podnosi się materialny i kulturalny poziom życia narodów radzieckich.

N. PSZENICYN

TWÓRCZĄ WSPÓŁPRACĄ NAUKOWCÓW Z LUDŹMI PRODUKCJI W ZSRR

Ścisły związek nauki z produkcją, z praktyką, jest jedną z najwspanialszych zdobyczy państwa socjalistycznego. W Kraju Rad wyrosły liczne wywodzące się z ludu kadry naukowców i techników, kadry nowej radzieckiej inteligencji, która dobrze rozumie, że postępową nauką, jak powiedział Stalin, „...nie odgradza się od narodu, nie trzyma się odeń zdala, lecz gotowa jest narodowi służyć i przekazywać mu wszystkie swe zdobycze”.

Nauka radziecka nader skutecznie kroczy naprzód po drodze wskazanej jej przez Stalina. Świadczy o tym coroczne przyznawanie nagród stalinowskich za wybitne prace naukowe i wynalazki. W działalności uczonych radzieckich śmiało, isticie pionierskie podejście do nowych zagadnień naukowych jest jak najściślej związane z praktyką, z produkcją, z potrzebami kraju i narodu.

W rozwoju i umocnieniu związków nauki z praktyką duże znaczenie ma ruch patriotyczny na rzecz twórczej współpracy między naukowcami i ludźmi produkcji, który rozwinął się z inicjatywy leningradzkiego przodującego kolektywu naukowego. Ruch ten powstał z początkiem roku 1949 w toku walki o jak najlepsze wyniki realizacji powojennego Stalinowskiego Planu Pięcioletniego odbudowy i rozwoju gospodarki narodowej Związku Radzieckiego. W walce o postęp techniczny przemysłu leningradzkiego naukowe kolektywy pięciu leningradzkich instytutów — Politechnicznego, Technologicznego, Instytutu Inżynierii Gospodarczej, Badawczego Instytutu Metali oraz Badawczego Instytutu Papiernictwa — zobowiązały się wykonać dla przemysłu szereg aktualnych prac badawczych, udzielać systematycznie porad technicznych i opinii robotnikom zakładów przemysłowych oraz praktycznej pomocy przy udoskonalaniu organizacji produkcji.

Inicjatywę przodujących kolektywów podjęli wszyscy naukowcy, jako też zyskała ona żywy odzew wśród robotników i robotnic, inżynierów i techników w warsztatach i fabrykach.

W liście do Stalina pracownicy leningradzcy podjęli ważne zobowiązania. Dali przyrzeczenie, że wszystkie swe siły ofiarują do walki o postęp techniczny, o przekształcenie Leningradu w miasto o wysokiej kulturze socjalistycznej produkcji.

„Obiecujemy Wam, Towarzyszu Stalin“ — oświadczyli w swym liście — „że ścisły związek i twórcza współpraca między naukowcami i racjonalizatorami produkcji będzie odtąd nakazem w naszym marszu naprzód na drodze postępu technicznego“.

List robotników przemysłowych, naukowców i techników Leningradu i okręgu leningradzkiego do Stalina stał się dokumentem wielkiego politycznego i narodowo-gospodarczego znaczenia. Akcja utrwalenia twórczej współpracy naukowców i praktyków została jak najsilniej poparta przez pracujących całego kraju; z nową siłą rozwinęła się walka o jak najszybszy postęp techniczny przemysłu socjalistycznego.

Wypełnienie poważnych zobowiązań, podjętych w liście do Stalina, mających na celu rozwój i ugruntowanie owej współpracy, znajduje się na pierwszym planie w działalności leningradzkich organizacji zawodowych. Pod kierownictwem organizacji partyjnych organa związków zawodowych wzięły jak najżywszy udział w rozwoju ruchu na rzecz postępu technicznego w przemyśle oraz w akcji przyciągnięcia do wspólnej pracy możliwie największej liczby naukowców i robotników zatrudnionych w produkcji. W zakładach pracy i instytucjach naukowych miasta i okręgu odbyto tysiące zebrań, na których załogi zakładów i oddziałów, jak również kolektywy instytutów i katedr naukowych, poszczególni naukowcy, inżynierowie, stachanowcy i racjonalizatorzy produkcji podejmowali socjalistyczne zobowiązania wspólnej twórczej pracy.

Ruch na rzecz postępu technicznego i rozwoju twórczej współpracy przybrał charakter isticie masowy. W Leningradzie nie ma ani jednej szkoły wyższej, ani jednego instytutu badawczego lub laboratorium, które by nie wspierały systematycznie produkcji przy wprowadzaniu nowej techniki. Tysiące robotników i robotnic, inżynierów i techników, uczonych i naukowców utorały drogę śmiałemu nowatorstwu, wytrwałym twórczym wysiłkom i ściślej łączności między nauką i praktyką. Siła tego nowego ruchu patriotycznego polega na tym, że jest ruchem masowym.

Jak wykazało doświadczenie, najważniejszą formą organizacyjną twórczej współpracy jest zawieranie socjalistycznych umów między naukowymi organizacjami i katedrami instytutów z jednej strony a zakładami przemysłowymi i ich działami z drugiej. Kolektywy leningradzkich szkół wyższych oraz naukowych instytutów badawczych i instytutów projektowania zawarły dotychczas przeszło 2.000 umów o twórczą współpracę z kolektywami zakładów przemysłowych, transportowych i budowlanych. Z samymi tylko Zakładami im. Kirowa pozostaje w stałej łączności 27 szkół wyższych i instytucji naukowych. Pracownicy tych zakładów są wspomagani przez 70 naukowców, w tej liczbie 25 profesorów, oraz przez z górą 100 inżynierów i techników z instytucji naukowych.

Charakter zobowiązań, podjętych przez kolektywy naukowe, jest nader różnorodny. Tak np. profesorowie Instytutu Politechnicznego im. Kalinina zobowiązali się dopomóc przy rozwiązaniu zagadnienia zastosowania w produkcji hutniczej nowych rodzajów węgla, uważanych dotychczas za nie nadające się do tego celu, i zobowiązanie to już wypełnili. Profesorowie metalurgii tegoż instytutu zobowiązali się do wykorzystania w Zakładach im. Kirowa i w Zakładach im. Lenina rezultatów swych prac, mających na celu polepszenie jakości stali, i również zobowiązanie to już wypełnili.

Kolektywy naukowców stwierdzają potrzeby zakładów, opracowują ulepszone sposoby, nowe metody elektrycznej i cieplnej obróbki metali, nowe metody odlewania i wytłaczania itd. oraz pomagają przy

wprowadzaniu tych metod w warsztatach i fabrykach.

Oprócz wyższych szkół technicznych w tej twórczej współpracy bierze również udział Oddział Leningradzkiego Instytutu Matematycznego Akademii Nauk ZSRR. Współpracownicy instytutu okazali jednemu z zakładów wielką pomoc przy studiowaniu metod racjonalnego przykrawania blachy do sporządzania pewnych poszczególnych części, co umożliwiło znaczne ograniczenie norm zużycia metali.

Współpracownicy Leningradzkiego Technologicznego Radzieckiego Instytutu udzielili w ciągu jednego roku przeszło 1.200 porad technicznych, dokonali dla warsztatów i fabryk 600 analiz i wygłosili dla pracowników zakładów 80 odczytów.

Bezpośredni, żywy i twórczy związek między naukowcami i ludźmi produkcji umacnia się coraz bardziej. Naukowcy badają „wąskie przejścia“ produkcji, pomagają robotnikom zakładów w rozwiązywaniu ważniejszych zagadnień i wytwarzaniu ulepszonych prototypów.

Inżynierowie i technicy oraz racjonalizatorzy produkcji zaczęli częściej odwiedzać wyższe uczelnie i instytuty naukowo-badawcze. Udawali się tam, aby otrzymać dobrą radę lub wyjaśnienie na różne pytania techniczne, posłuchać wykładu lub poczytać nowe wydawnictwa z literatury technicznej.

Ścisły związek naukowców z zakładami pracy wzmógł zainteresowanie pracowników produkcji działalnością badawczą. Liczni konstruktorzy, technolodzy i inżynierowie zaczęli teraz sami zajmować się pracą naukową. Z inicjatywy katedry maszyn elektrycznych Instytutu Elektrotechnicznego im. W. I. Ulianowa (Lenina) powstały przy Zakładach „Elektrosiła“ grupy aspirantów, liczące 20 inżynierów i techników. Podobne grupy zostały zorganizowane w Zakładach „Swietłana“, im. Kirowa i innych.

W wielu zakładach powstały brygady mieszane, mające na celu rozwiązywanie poszczególnych naukowo-technicznych zagadnień produkcyjnych. Brygady takie, do których — oprócz uczonych i konstruktorów — należą także kierownicy działów, mistrzowie i stachanowcy, stanowią jedną z najbardziej owocnych form twórczości zbiorowej. Ta właśnie metoda kolektywnego działania pozwala na najszybsze i najbardziej skuteczne praktyczne zastosowanie zdobyczy naukowych, a praktycy, którzy czynią nader wartościowe uwagi i występują z inicjatywą przy realizacji wypracowanych projektów, często istotnie wzbogacają odnośne gałęzie wiedzy. Brygady mieszane rozwiązują skomplikowane zagadnienia, związane z podniesieniem kultury produkcji, udoskonaleniem procesów wytwarzania, rozwojem nowych rodzajów wyposażenia itd. Brygada mieszana, na której czele stoi instruktor metod szybkiej obróbki Zakładów im. Kirowa, Sawicz, w jednym tylko dziale przestawiła na metodę szybkościową 134 operacje frezerskie. Pozytywne doświadczenia rosną również w rozwoju i umacnianiu twórczej współpracy aspirantów i studentów z robotnikami, zatrudnionymi przy produkcji. Tematy rozpraw oraz prac dyplomowych branż są przeważnie bezpośrednio z życia zakładów pracy i odpowiadają pilnym zadaniom produkcji. Przy opracowywaniu tematów przyszli uczeni, inżynierowie i technicy dokładnie poznają produkcję, zbliżają się twórczo do rozwiązywania ważnych zadań i występują niejednokrotnie z projekta-

mi istotnych zmian organizacyjnych, wzbogacając zarazem własne wiadomości praktycznym doświadczeniem.

Umocnienie stosunków między instytutami i zakładami pracy oddziaływa korzystnie na zakres tematyki naukowych (badawczych i projektodawczych) prac instytutów. Zakres ten jest obecnie w większości przypadków podporządkowany rozwiązywaniu najbardziej aktualnych zagadnień produkcyjnych.

Ze wszech miar celowe okazało się utworzenie w zakładach pracy Rad Technicznych, w których — obok pracowników zakładowych i racjonalizatorów produkcji — współpracują również uczeni i naukowcy z instytutów badawczych i szkół wyższych. W Radzie Technicznej, która jest organem doradczym przy kierownictwie zakładu, omawia się najpoważniejsze zagadnienia postępu technicznego oraz perspektywy rozwoju i zwiększenia produkcji. Działalność Rad Technicznych, jako organów koordynacyjnych, wspiera szybkie opracowywanie i wprowadzanie do produkcji nowych modeli, będących wraz z postępu.

Szczególnie ważnym warunkiem skutecznej walki o postęp techniczny jest dalsze podwyższanie technicznych kwalifikacji robotników. Przy rozwiązywaniu tego zadania wielką rolę przypada inżynierom i technikom zakładu. Przez bieżące narady i porady na miejscu pomagają oni praktycznie w przyswajaniu sobie przez robotników nowej technologii, w opanowywaniu nowych sposobów wytwarzania, w praktycznym stosowaniu projektów udoskonalień technicznych i usprawnień pracowniczych.

Inżynierowie i technicy — tak samo jak uczeni — wygłaszają specjalne prelekcje o twórczej współpracy z racjonalizatorami produkcji fabryk i warsztatów i wspólnie z nimi rozwiązują problemy techniczne. W zakładach leningradzkich wygłoszono z górą 10.000 takich indywidualnych prelekcji; miały one na celu rozwiązanie konkretnych zadań ulepszenia produkcji. W poszczególnych działach wprowadza się systematyczne godziny instruktażu, zakłada się szkoły stachanowskie oraz bada i uogólnia postępowe metody pracy najlepszych robotników.

Wykładowcy geometrii wykreślnej i rysunków Leningradzkiego Technicznego Radzieckiego Instytutu rozwinęli cenną inicjatywę w kierunku podwyższenia fachowych wiadomości robotników przemysłowych. W ramach współpracy z zakładami zorganizowano przy wymienionej katedrze stałe seminarium dla traserów w zakładach budowy maszyn. Stachanowcy-traserzy słuchają co miesiąc wykładów, które są im pomocą w ulepszaniu techniki trasowania, i sami wygłaszają referaty z zakresu doświadczeń swej pracy. Podobne seminarium zostało zorganizowane z zakresu kowalstwa przez Instytut Politechniczny im. Kalinina.

Katedry szkół wyższych zapraszają licznych stachanowców do wygłaszania prelekcji dla studentów. Prelekcje te, oparte na praktycznych doświadczeniach, wnoszą wiele nowego do procesu nauczania i przyczyniają się do uzupełnienia wykształcenia przyszłych fachowców.

Życie wysuwa ciągle nowe formy twórczej współpracy, a przytoczone wyżej przykłady nie wyczerpują zakresu skutecznego współdziałania naukowców z ludźmi produkcji.

Omawiana twórcza współpraca między uczonymi, inżynierami i robotnikami przyczynia się do dalszego przezwyciężenia granic między pracą umysłową a fizyczną.

Liczne przykłady wskazują, że kulturalny i techniczny poziom robotników podnosi się znacznie szybciej w warunkach ścisłego twórczego związku z uczonymi i inżynierami. Wielu racjonalizatorów produkcji z zakładów leningradzkich otrzymało nagrody stalinowskie za podstawowe udoskonalenia metod produkcyjnych i za wybitne wynalazki. Setki robotników są członkami naukowych stowarzyszeń inżynierów i techników, członkami rad naukowych i technicznych, wygłaszają publiczne prelekcje i referaty oraz biorą udział obok uczonych w rozstrąsaniu poważnych kwestii technicznych.

W rozwoju i umocnieniu twórczej współpracy między naukowcami i ludźmi produkcji aktywną rolę grają organizacje związków zawodowych. Zagadnienia twórczej współpracy były wielokrotnie rozważane przez prezydium i na plenarnych posiedzeniach okręgowych komitetów i okręgowych rad związków zawodowych oraz na posiedzeniach komitetów fabrycznych i miejscowych. Organizacje związków zawodowych kontrolują wykonywanie umów o współpracę i wydają zarządzenia, mające na celu usunięcie przyczyn, utrudniających wypełnienie socjalistycznych zobowiązań, podjętych przez robotników, inżynierów i uczonych. Pomagają one przy zestawianiu brygad mieszanych, pilnują terminowego wprowadzania w życie wartościowych projektów racjonalizatorskich i popularyzują najcenniejsze doświadczenia twórczej współpracy.

Organizacje związkowe szkół wyższych i instytutów naukowych, biur projektowania i biur konstrukcyjnych również poświęcają tej pracy wiele uwagi.

Komitety miejscowe Instytutu Politechnicznego im. Kalinina, Instytutu Kolejnictwa, Leningradzkiego Technologicznego Radzieckiego Instytutu i in. nawiązały stosunki z organizacjami związkowymi zakładów przemysłowych, otrzymują systematycznie sprawozdania od kierowników grup związkowych, przewodniczących biur związkowych i kierowników katedr z wykonania zobowiązań podjętych na podstawie umów o twórczą współpracę z zakładami i stosują konkretne środki w celu usunięcia niedociągnięć.

Komitet okręgowy związków zawodowych, w którym zorganizowani są współpracownicy szkół wyższych i instytucji naukowych, wydaje zarządzenia, mające na celu utrwalenie twórczej współpracy między naukowcami i praktykami, otrzymuje systematycznie sprawozdania od kierowników szkół wyższych, instytutów naukowych i katedr oraz od komitetów miejscowych z wykonania zobowiązań o współpracę, powołuje zastępców zakładów przemysłowych do udziału w tej pracy i organizuje wymianę doświadczeń.

Również liczne inne komitety okręgowe związków zawodowych wysuwają systematycznie zagadnienia twórczej współpracy i rozwijają je. Rozstrąsanie w organizacjach związkowych konkretnych spraw, dotyczących rozwoju i ugruntowania tej współpracy, przyczynia się do wykrywania niedomagań, do ustalania przyczyn niewypełniania poszczególnych umownych zobowiązań i stosowania środków zaradczych.

W Zakładach „Elektrosiła”, w fabryce „Skorochód” i w wielu innych odbyto z bardzo dobrym wynikiem konferencje naukowo-techniczne z aktywnym współudziałem organizacji związkowych, poświęcone aktualnym zagadnieniom technicznym.

Domy Związkowe, Pałace Kultury i Kluby leningradzkie udoskonaliły swe prace w dziedzinie propagandy techniki. W ciągu jednego roku wygłoszono tam z górą 4.000 prelekcji, których wysłuchało 500.000 osób.

Liczba gabinetów technicznych wzrosła w ciągu półtora roku z 12 do 28. Dobrze wyposażone gabinety techniczne znajdują się w Wyborskim Domu Kultury, w Domu Kultury Robotników Włókienniczych i in.

Organizacje związkowe miejskie popularyzują postępowe metody pracy, organizując zwiedzanie produkcyjnych fabryk, zakładając szkoły stachanowskie i urządzając „Dni studium stachanowskiego”.

W zakładach im. Karola Marksa, z inicjatywy okręgowego komitetu związku zawodowego konstruktorów maszyn i narzędzi, założono międzyzakładową stachanowską szkołę szybkiej obróbki metali. Kształcą się w niej tokarze i frezerzy różnych zakładów, podległych Ministerstwu Budowy Maszyn i Narzędzi. Stachanowcy, którzy ukończyli tę szkołę, znacznie podwyższają wydajność pracy i przekazują swe doświadczenia innym robotnikom. Komitet związkowy zakładów im. Lenina zorganizował dla stachanowców szereg wycieczek do innych zakładów. W zwiedzaniu wzięły udział setki robotników. Na podstawie wymiany doświadczeń w wymienionych zakładach zastosowano przeszło 30 usprawnień, które przyniosły 900.000 rubli oszczędności i w znacznym stopniu zwiększyły wydajność pracy.

Komitet zakładowy Zakładów im. Kirowa urządził wraz z komisją płac i przy współpracy z naukowcami tzw. „Przegląd rytmiki produkcji”. W dyskusji o warunkach tego przeglądu, pomyślanego w sensie publicznego sprawozdania, wzięło udział 6.547 osób, a w wydziałach czynnych było 36 komisji, składających się z 425 aktywistów związkowych. W czasie trwania przeglądu robotnicy, technicy, inżynierowie i inni pracownicy przedłożyli 1.608 projektów, których zastosowanie w produkcji przyczyniło się do ulepszenia planowania, jak również do wypracowania założeń rytmicznej pracy wielu odcinków i działów.

W ciągu roku w zakładach pracy miasta i okręgu, dzięki racjonalizatorstwu i twórczej współpracy między naukowcami i praktykami, podjęto produkcję z górą 2.500 nowych wytworów i wykonano przeszło 1.000 nowych maszyn i agregatów.

Uczeni z instytutów Akademii Nauk ZSRR przeprowadzili zastosowanie w energetyce wysokopiętnej pary, zrealizowali bezpłomieniowe spalanie paliwa gazowego oraz opracowali nowe konstrukcje kotłów, turbin i silników spalinowych.

W walce o postęp techniczny w przemyśle wyrażnie wzrosła się działalność wynalazców. Szeregi ich wzrosły w ostatnim roku półtora raza; co piąty robotnik zakładów leningradzkich jest wynalazcą lub racjonalizatorem.

W liście do Stalina pisali pracownicy leninogradzcy:

„Nie można oddzielić korzyści Państwa Radzieckiego od osobistych korzyści każdego z nas. Walcząc o postęp techniczny przemysłu radzieckiego, o rozwój gospodarczy naszego Państwa, działamy na rzecz dalszej poprawy dobrobytu mas ludowych. Ta świadomość skłania ludzi radzieckich do coraz lepszej i owocniejszej pracy”.

Ludzie radzieccy dobrze wiedzą, że tylko socjalizm zaprzęga postęp techniczny w służbę najistotniejszych interesów narodu.

W społeczeństwie kapitalistycznym uczeni, konstruktorzy i wynalazcy są sługami monopolistycznego kapitału, który wszystkie zdobycze nauki i tech-

niki podporządkowuje swym rabunkowym planom. Nowe wynalazki i usprawnienia służą w ustroju kapitalistycznym wzbogaceniu potentatów finansowych i przemysłowych, prowadzą do wzrostu bezrobocia, do nasilenia wyzysku, do zubożenia najszybszych mas ludowych. W Związku Radzieckim — kraju zwycięskiego socjalizmu — postęp nauki i techniki oznacza rozkwit gospodarki narodowej, wzrastający dobrobyt i rozwój kulturalny ludności. Tylko w warunkach socjalistycznego systemu gospodarczego możliwa jest prawdziwa wzajemna pomoc i twórcza współpraca między naukowcami a ludźmi produkcji.

Ludzie radzieccy są przekonani, że pod kierownictwem partii i pod przewodem Stalina będzie osiągnięty dalszy potężny rozwój sił produkcyjnych kraju, niezbędny w powstawaniu społeczeństwa komunistycznego.

(„Einheit“, zeszyt 8/9, maj 1951 r.)

PRZODUJĄCY KRAJ ZWYCIĘSKIEGO SOCJALIZMU PRZYKŁADEM I WZOREM W AKCJI WYNALAZCZOŚCI

Akcja wynalazczości, zapoczątkowana w Związku Radzieckim, która przyniosła szybkie podwyższenie poziomu techniki, podwyższenie wykształcenia technicznego robotników radzieckich, powiązanie ich z pracą personelu naukowego i inżyniersko-technicznego oraz wplecenie w ogólną akcję współpracy z kierownictwem zakładu w przedterminowym wykonaniu planu produkcyjnego, ma w ZSRR bogate tradycje i formy organizacyjne.

Aby zapoznać czytelników z osiągnięciami organizacyjnymi ZSRR, pozwolę sobie przytoczyć i podać do wiadomości i wykorzystania garść materiałów, zaczerpniętych z literatury radzieckiej o akcji wynalazczości. Należy przy tym zwrócić specjalną uwagę na: a) planowanie wynalazczości, b) przeglądy racjonalizatorskie, c) brygady racjonalizatorskie.

Wiadomości ogólne

Zadanie postępu technicznego we wszystkich gałęziach narodowej gospodarki ZSRR, jako warunek zapewniający silny wzrost produkcji i wydajności pracy, jest z zadowoleniem realizowane przez masy pracujące Związku Radzieckiego. Radzieccy pracownicy zakładów budowy maszyn, którzy budują najbardziej nowoczesne obrabiarki dla wszystkich gałęzi przemysłu, stanowią jeden z najbardziej przodujących oddziałów, walczących o postęp techniczny socjalistycznej produkcji.

Ogromnym zadaniem w rozwiązywaniu tych wszystkich zagadnień jest powszechna akcja wynalazczości. Jest ona jedną z podstawowych form bezpośredniego udziału pracowników w rozwoju nauki i techniki ZSRR. Powszechna akcja wynalazczości jest czynnikiem, który dźwiga naprzód socjalistyczną technikę i naukę, jest źródłem istotnej twórczości naukowej. Wielu wybitnych działaczy nauki radzieckiej, najlepsi konstruktorzy, technicy, organizatorzy produkcji wywodzą się spośród racjonalizatorów — byłych robotników, obecnie wysuniętych na stanowiska kierownicze.

Szereg odkryć naukowych oraz nowości technicznych, które szczytą się pierwszeństwem w skali światowej, jest wynikiem pracy radzieckich pracowników — wynalazców. Miejscem narodzenia tych udoskonaleń jest w większości wypadków fabryka budowy maszyn, względnie urządzeń technicznych. Oszczędności uzyskane w produkcji dzięki eksploatacji szeregu wynalazków, udoskonaleń i usprawnień liczą się w ZSRR w miliardach rubli.

Łatwo sobie przedstawić rozmach akcji wynalazczości, jeżeli przypomnieć, że tylko w 1948 r. w jednym z zakładów budowy maszyn kwota oszczędności, uzyskana z wprowadzonych w życie wynalazków, udoskonaleń i usprawnień, wyniosła 11.258.000 rubli. Większa część tych projektów (do 60% ogólnej ilości) odnosi się do zmiany procesów technologicznych. Modernizacji urządzeń i stworzeniu nowych typów maszyn poświęcono 20% ogólnej ilości projektów, pozostałe natomiast były poświęcone wprowadzeniu zmian konstrukcji głównych wyrobów produkowanych przez fabrykę (3,5%) i innym przedsięwzięciom technicznym. 25% wszystkich projektów szło w kierunku polepszenia jakości produkcji, w wyniku czego osiągnięto 50% ogólnej oszczędności, uzyskanej z wprowadzenia projektów do normalnej produkcji.

Niewątpliwie, że przy takim rozwinięciu i upowszechnieniu akcji wynalazczości konieczna jest taka organizacja tego ruchu w fabryce, która równolegle z planowaniem prac konstruktorskich w kierunku wykonywania nowych rodzajów produkcji oraz z planowaniem prac naukowo-badawczych, włączałaby w ogólny plan technicznego rozwoju zakładu również twórcze wysiłki racjonalizatorów. Ostateczne wyniki wynalazczości załogi zakładu wiążą się organicznie z planem organizacyjno-technicznych przedsięwzięć zakładu, wzbogacając planowymi kierunkami i sposobami wykorzystania rezerw produkcyjnych, doprowadzając do bardziej efektywnego rozwiązywania zadań jakościowego wykonania planu produkcyjnego, lepszego od formy początkowej.

A zatem treść pracy komórki wynalazczości w zakładzie winna odpowiadać wyżej przytoczonym zadaniom i w ogólnych zarysach sprowadza się do:

- 1) planowania akcji wynalazczości;
- 2) przyjmowania i załatwiania projektów racjonalizatorskich w ramach zakładu;
- 3) pracy nad realizacją projektów;
- 4) wystawiania zaświadczeń o zarejestrowaniu wynalazku dla wynalazców oraz zaświadczeń o dokonaniu udoskonalenia, względnie usprawnienia dla racjonalizatorów — za najbardziej cenne i oryginalne pomysły.

Zasadnicze znaczenie w przedsięwzięciach po linii organizacji wynalazczości w zakładzie pracy mają: należycie przeprowadzona akcja popularyzacji doniosłych projektów, propaganda wynalazczości, agitacja za udziałem w ruchu racjonalizatorskim każdego pracownika zakładu, organizacja wymiany doświadczeń, upowszechnienie informacji technicznych i wiadomości naukowych, podwyższenie kwalifikacji wynalazców, racjonalizatorów oraz tych, którzy w grono racjonalizatorów nie weszli.

Planowanie wynalazczości

Planowanie akcji wynalazczości stawia sobie za cel skierowanie jej na tor lepszego rozwoju produkcji. Planować wynalazczość to znaczy postawić określone zadania przed wynalazcami i racjonalizatorami, podkreślić w tych zadaniach najważniejsze zagadnienia, od których zależy wykonanie planu produkcyjnego tak pod względem ilości jak jakości.

Komórka wynalazczości jest obowiązana śledzić tok produkcji, aby kierować myśl wynalazców ku przewyżczeniu trudności, które przeszkadzają w wykonaniu planu zakładowego.

Problemy, które wymagają rozwiązania po linii wynalazczości w ramach zakładu, winny być podane w odpowiednim czasie do wiadomości racjonalizatorom i wynalazcom w formie biuletynu tematowego, ulotek i ogłoszeń. Biuletyn tematowy ma na celu zaznajomić robotników, mistrzów i personel inżynierjno-techniczny zakładu z najbardziej aktualnymi zagadnieniami, nad którymi należy skupić twórcze wysiłki całej załogi. Biuletyn tematowy jest to uporządkowany wykaz tych problemów.

Podstawą do wyboru tematów i umieszczenia ich w biuletynie powinny być fakty istnienia niewykorzystanych rezerw produkcyjnych, względnie istnienia bezpośrednich strat na tym lub innym stanowisku pracy, na przykład braki i awarie, powtarzające się w procesie wytwarzania i użytkowania wyrobów wykonywanych przez zakład, niska wydajność pracy, przestarzała technika produkcji, nieracjonalna technologia, ciężkie warunki pracy, nieodpowiedni rozchód materiałów, paliwa, energii elektrycznej, nieodpowiednie obciążenie maszyn, wytworzenie nadmiernych zapasów rezerwowych produkcji itp.

Do biuletynu należy włączyć tylko problemy, które w chwili sporządzania tegoż nie są ujęte w planach organizacyjno-technicznych. Nie należy natomiast włączać problemów, które wymagają długiej pracy badawczej, względnie różnych drobnych zagadnień, wynikających zwykle z niedopatrzenia administracji, gdyż zagadnienia te mogą być rozwiązane w ramach normalnych czynności służbowych.

Przy opracowywaniu biuletynu tematowego nie należy wychodzić tylko z punktu widzenia potrzeb produkcji. Należy mieć również na widoku perspektywę dalszego rozwoju i gospodarczą celowość podanego tematu. Od chwili ogłoszenia tematu do zgłoszenia wniosku do realizacji może przejść sporo czasu. W tym czasie mogą nastąpić zmiany w planie produkcji zakładu, które — być może — znegują celowość pomysłu. Fakt ten winien wziąć pod uwagę sporządzający omawiany biuletyn, jak i autorzy projektu.

Wynika stąd, że odpowiedni wybór tematów i dokładne ich sformułowanie ma duże znaczenie przy sporządzaniu biuletynu tematowego. Dobrze sformułowany temat pozwala autorowi szybciej rozwiązać podane zagadnienie, jak również ułatwia szybciej realizować projekt. Przy sporządzaniu tematu należy opisać istniejące warunki na danym miejscu pracy oraz ich wady, podać wyczerpująco techniczne warunki i jeżeli jest to możliwe, również wyjaśnienia rysunkowe.

Przykłady sporządzania tematów:

1) Polerowanie bocznej powierzchni i dna ka tłoka odbywa się ręcznie na polerze za pomocą tarczy filcowej. Zachodzi konieczność unowocześnienia operacji polerowania drogą zastosowania urządzenia z mechanicznym posuwem tłoka. W związku z tym należy przedstawić konstrukcję urządzenia do polerki odpowiadającą następującym warunkom:

- a) w przypadku I — tłok winien obracać się oraz mieć dwukierunkowy ruch względem tarczy;
- b) w przypadku II — tłok winien również obracać się oraz posiadać ruch wahadłowy w górę i w dół.

Wydajność zmechanizowanego sposobu polerowania nie powinna być niższa od ręcznej.

2) Zmienić konstrukcję lewego zacisku (w skrzynce biegów) przy szlifierce do wałków celem podniesienia żywotności części, bez zmniejszenia ilości obrótów wrzecion.

3) Przedstawić proces wygładzania powierzchni pewnej części (pokazać część), która powinna pasować do pewnego przyrządu w określony sposób.

Pierwsza część (podać nazwę) po wprasowaniu nie powinna się obracać, jak również winna pasować w dostateczny sposób do części drugiej (podać nazwę). Próba — naftą.

Ogólnozakładowy biuletyn tematowy winien ukazywać się raz na kwartał, natomiast oddziałowy — miesięcznie. Wydawanie biuletynu raz na rok jest niecelowe, gdyż w takim odstępie czasu mogą zajść zmiany w produkcji. Ogólnozakładowy biuletyn tematowy poleca się rozpowszechnić drukiem, natomiast biuletyny oddziałowe na powielaczach, względnie w formie kopii na papierze światłoczułym.

Celem rozwiązania określonych zagadnień, na przykład w dziedzinie produkcji narzędzi, zmniejszenia zużycia energii elektrycznej, modernizacji jakiegokolwiek urządzenia, względnie w walce z dużą ilością braków lub awariami, pożądane jest wypuszczanie technicznych „ulotek błyskawicznych“. W ulotkach tych podamy warunki koniecznych do przeprowadzenia zmian, jednak z tą różnicą, że poszczególne zagadnienia powinny być omówione bardziej szeroko aniżeli w biuletynie. Oprócz powyższe-

go warunki podane w ulotce powinny być bardziej zachęcające.

Ogłoszenia podobnej treści podaje się do wiadomości przed ogólnym zebraniem załogowym, naradą produkcyjną, konferencją techniczną, względnie ogólną imprezą, najodpowiedniej na tydzień lub dwa przed ich odbyciem.

W ogłoszeniach może być podana wysokość wynagrodzeń, wypłaconych za najlepsze projekty, które wpłynęły w czasie ostatniego miesiąca, względnie w ciągu innego określonego okresu.

Otwarte konkursy na usprawnienia można ogłaszać na dowolne tematy. Temat powinien być wybrany z najbardziej aktualnych i pilnych problemów. Można również ogłaszać konkursy na najlepsze projekty racjonalizatorskie, które wpłynęły w okresie ubiegłym (kwartale, półroczu). Konkursy na aktualne tematy techniczne można ogłosić tak w skali ogólnozakładowej, jak i w poszczególnych oddziałach fabryki. Wynagrodzeń dla uczestników konkursu może być kilka, natomiast wysokość ich zależy od stopnia trudności rozwiązania podanych tematów oraz od przewidywanych korzyści.

Przykład sporządzenia ogłoszenia konkursu:

KONKURS

na najlepszą konstrukcję urządzenia do wyrobu kół zębatach specjalnych do pompki do oliwy

Obecnie przystąpiono w zakładzie do produkcji pompek do oliwy najnowszej konstrukcji. Na przeszkodzie wykonaniu tej produkcji stoi problem wykonywania kół zębatach pompki ze specjalnymi hypocykloidalnymi zębami (zazębienie wewnętrzne).

Warunki konkursu:

- 1) podać metodę obliczenia profilu kół zębatach oraz sposób wykonania;
- 2) na podstawie powyższego rozpracować konstrukcję przyrządu do obróbki tych kół zębatach.

Przyrząd powinien odpowiadać następującym warunkom:

- a) należy automatycznie zapewnić dokładność profilu zęba w granicach 0,03 mm;
- b) wydajność zębatach pompki, wykonanej na przyrządzie, powinna odpowiadać teoretycznym obliczeniom;
- c) wydajność obróbki kół zębatach powinna być nie mniejsza niż 1 szt. na godzinę;
- d) przyrząd winien być tak wykonany, żeby mógł być zastosowany na jednej z istniejących w zakładzie obrabiarek.

Sposób sporządzania prac konkursowych:

- 1) wszystkie prace, które wpływają w związku z ogłoszonym konkursem, winny posiadać dokładne rysunki, opis i teoretyczne obliczenia;
- 2) prace należy kierować w zamkniętych kopertach do komórki wynalazczości zakładu;
- 3) otrzymanych materiałów nie zwraca się.

W dalszym ciągu przy ogłoszeniu konkursu podaje się ostatni termin przyjmowania prac i warunki nagrodzenia.

Przyjmowanie i załatwianie projektów racjonalizatorskich

Wszystkie projekty racjonalizatorskie należy zgłaszać na specjalnych formularzach pełnomocnikowi do spraw wynalazczości w oddziale zakładu.

W praktyce bywa jednak tak, że pewna ilość projektów racjonalizatorskich wpływa od autorów w formie niedostatecznie opracowanej: brak szkiców wyjaśniających treść projektów, a istota proponowanego projektu jest niejasna i słabo określona.

Każdy racjonalizator powinien umieć należycie opracować swój projekt. Dlatego komórka wynalazczości systematycznie udziela porad w tym kierunku,

żeby racjonalizatorzy umieli odpowiednio opracowywać swoje projekty (w Polsce rolę tę winien spełniać Klub Techniki i Racjonalizacji). Dobrze opracowane projekty racjonalizatorskie są szybciej rozpatrywane, w wyniku czego szybciej wprowadzane są do produkcji.

Projekt winien w konkretnych i jasnych formach przedstawić proponowane przedsięwzięcia. Jeżeli jest projektowany nowy przyrząd, autor przedstawia rysunek, względnie szkic, który z wyczerpującą dokładnością obrazuje wszystkie ważne elementy projektu, według których dowolny konstruktor mógłby rozpracować rysunki warsztatowe tego przyrządu.

Powyższe odnosi się również do projektów, polegających nie tylko na zmianach konstrukcji, ale i na wprowadzaniu ulepszeń technologicznych i innych. Jeżeli charakter przedsięwzięcia nie wymaga wyjaśnienia rysunkowych, należy przedstawić pełny opis projektu.

Doświadczony projekt racjonalizatorski, pełnomocnik rozpatruje go wstępnie i jeżeli uważa za konieczne, żąda od autora dodatkowych wyjaśnień lub szkiców. Opracowany i zaopiniowany w ten sposób projekt zostaje przedłożony przez pełnomocnika instruktorowi komórki wynalazczości w zakładzie.

Komórka wynalazczości po otrzymaniu projektu sprawdza, czy projekt nie jest zgłoszony po raz drugi. Kontrola jest przeprowadzana na podstawie specjalnej kartoteki, która w tej komórce istnieje, gdzie jest wykaz wszystkich wcześniej zgłoszonych projektów.

W przypadku jeśli projekt wpłynął po raz drugi, zostaje dokonana na formularzu uwaga, że podobny projekt był zgłoszony wcześniej i z jakich powodów nie został wówczas wykorzystany.

Po dokonaniu powyższej kontroli przez komórkę porównywa się projekty z kartoteką „TECHSO“ (w Polsce opisy usprawnień i udoskonaleń są wydawane przez Urząd Patentowy).

Jeżeli w kartotece znajduje się podobny opis, wówczas na karcie projektu wpisuje się na ten temat uwagę. Natomiast jeśli opis nie w zupełności wyjaśnia dane zagadnienie, wówczas zapotrzebowuje się z Instytutu Techniczno-Ekonomicznej Informacji dodatkowy materiał oraz rysunki.

Wszystkie projekty, które wpływają przez pełnomocnika, względnie bezpośrednio do komórki, otrzymują kolejne numery. Dla wygody pierwsza cyfra numeru jest zwykle numerem oddziału zakładu pracy. Na przykład jeżeli projekt ma numer 21721 i wpłynął z oddziału nr 2, to otrzymuje nr 2-21721. Wnioski, które mają znaczenie ogólnozakładowe, otrzymują symbol zerowy, np. X 0-21721. Po nadaniu numeru porządkowego dla projektu sporządza się kartę kontrolną, po czym projekt zostaje skierowany do rozpatrzenia i wydania decyzji.

Projekty, które zgłaszają robotnicy, nie zawsze są odpowiednio technicznie opracowane, wobec czego może zająć wypadek, że dojrzałe technicznie projekty nie zostaną odpowiednio zrozumiane, co grozi w dalszej konsekwencji ich odrzuceniem. Komórka wynalazczości obowiązana jest śledzić podobne wypadki i dbać o należyte i odpowiednie opracowanie projektów, tak żeby treść projektu prawidłowo odzwierciedlała myśl autora.

Projekty, które mogą mieć zastosowanie w różnych oddziałach zakładu, wykonywa się w dwóch

lub więcej egzemplarzach, a wiadomości najbardziej ciekawe zaopatruje się w nalepkę „wiadomości ekspresowe“ i rozsyła po zakładzie.

Wszystkie zastosowane projekty są wpisywane przez komórki wynalazczości do odpowiedniej ewidencji na tzw. kartach-kontrolkach, dokąd zostają również wniesione zmiany i uzupełnienia, jakie mają miejsce w późniejszym okresie. Kartoteka kart kontrolnych jest bardzo pomocna przy sporządzaniu sprawozdań. Równoległe z rejestracją projektów dokonywane są odpowiednie notatki w kartotece racjonalizatorów.

Projekty odrzucone są oddawane do archiwum komórki wynalazczości celem przechowania. Zaakceptowane wnioski zostają natomiast włączone do planów oddziałowych celem realizacji i są przekazywane właściwym osobom. Projekty, które zostały wprowadzone w życie, do czasu wypłaty wynagrodzenia autorom znajdują się w komórce wynalazczości.

O wszystkich zmianach, zachodzących w trakcie załatwiania projektów, są dokonywane w książce ewidencyjnej i w kartach kontrolnych odpowiednie uwagi.

Systematyczna kontrola toku załatwiania projektów daje gwarancję szybszego załatwiania, co jest konieczne specjalnie w trakcie ich rozpatrywania i opracowywania, natomiast w dalszym etapie pozwala na szybką ich realizację.

Autor winien być powiadomiony w terminie 10-dniowym o rezultatach rozpatrzenia jego projektu i o przebiegu realizacji. Pełnomocnik do spraw wynalazczości w oddziale zakładu, przysyłając projekt do rozpatrzenia, określa w karcie kontrolnej termin na jego rozpatrzenie (od 3—4 dni). Załatwiający powinien zawsze podpisać odbiór projektu. Pomocnik względnie instruktor jest obowiązany do dopilnowania terminowego załatwienia sprawy.

Przyjęte projekty klasyfikuje się na kategorie w zależności od tego, w jakiej kolejności mają być realizowane, mianowicie:

I. Do pierwszej kategorii należą projekty, które rozwiązują zagadnienia tzw. „wąskich przejść“ w produkcji lub zmniejszają ilość braków i podwyższają jakość produkcji. Projekty te mają pierwszeństwo realizacji.

II. Do drugiej kategorii należą projekty, dające mniejsze korzyści ekonomiczne i nie związane z likwidacją „wąskich przejść“.

III. Do trzeciej kategorii należą projekty wątpliwe, wymagające sprawdzenia, oraz te, których korzyści ekonomiczne są nieduże.

Pierwszą fazą realizacji projektu jest jego opracowanie techniczne, które może być wykonane dwójako. Po pierwsze, należy dokonać czynności, które wymagają wprowadzenia niewielkich zmian w istniejących rysunkach lub instrukcjach technologicznych. Po drugie, trzeba wykonać nowe rysunki, względnie przeróbki na podstawie wskazówek podanych przez autora w projekcie. Dokonywanie technicznego opracowania projektu może nawet w pewnych przypadkach doprowadzić do odstąpienia od rozwiązań, zamierzonych przez autora, i zwykle zajmuje znaczną ilość czasu.

Technicznym rozpracowaniem projektów zajmują się w zakładach biura konstrukcyjne, względnie wy-

działy technologiczne, w czasie normalnej pracy, na podstawie zamówień komórki wynalazczości.

Autor projektu powinien udzielać konstruktorowi wszelkich wyjaśnień, tak żeby praca była wykonana odpowiednio i w terminie, natomiast wszystkich zmian i ewentualnych uzupełnień dokonywa się tylko za zgodą autora. W przypadku, gdy autor nie należycie opracował swoją myśl, wówczas zmiany konstrukcyjne, które są podyktowane celowością rzeczy, mogą być dokonane przez opracowującego projekt technicznie.

Celem zachowania pewnego systemu porządkowego przy ewidencji projektów racjonalizatorskich zaleca się wprowadzenie specjalnej numeracji. Rejestracja dokumentacji projektów przedstawia się w formie ułamka, gdzie w liczniku wstawia się litery i cyfry według skorowidza, objaśniającego przynależność projektu do odpowiedniej grupy tematycznej, natomiast w mianowniku są wstawiane cyfry, oznaczające numer projektu.

Przykład wykazu przedstawiony jest w tabeli.

Wykaz tematyczny projektów

Tabela nr 1

Grupa, do której odnosi się projekt	litera	nr podgrupy	nazwa podgrupy
1	2	3	4
Maszyny produkcyjne i pomocnicze	A	1	maszyny do obróbki mechanicznej
		2	maszyny odlewnicze
		3	prasy i urządzenia do...
		4	maszyny do wykonywania prób i urządzenia laboratoryjne
		5	inne urządzenia
		6	części do maszyn
Urządzenia energetyczne	B	1	silniki i aparaty pomiarowe,
		2	urządzenia (agregaty) parowo-wodne
		3	regulatory
Wyroby produkcyjne			wyszczególnia się według znaków wyrobów
Sprzęt pomocniczy	C	1	opakowanie specjalne,
		2	opakowanie normalne
		3	sprzęt ładowniczy warsztaty stolarskie, stoliki, stalugi
Przyrządy	D	1	do toczenia
		2	do frezowania
		3	do wiercenia
		4	do strugania i dłutowania
		5	do szlifowania
		6	ślusarskie
		7	do prasy do prac na zimno i na gorąco
		8	formy do prasowania mas plastycznych, mas ceramicznych i gumy
		9	urządzenia pneumatyczne i hydrauliczne
		10	do przeciągania
		11	do obróbki cieplnej
		12	do polerowania i gładzenia
		13	do galwanizacji
		14	do obróbki anodowo-mechanicznej i elektroerozyjnej
		15	do piaskowania i śrutowania

1	2	3	4
		16	do modeli i skrzynek rdzeniowych
		17	do kokil i skrzynek formierskich
Narzędzia i przyrządy pomiarowe	E	1	sprawdziany i przeciw-sprawdziany, urządzenia kontrolne i pomiarowe
		2	przebijaki i stemple
		3	uchwyty
		4	gwintowniki, narzynki, głowice gwinciarские tokarskie
		5	noże tokarskie
		6	wiertła, rozwiertaki
		7	frezy
		8	do szlifierek
Części zamienne	F		wszelkiego rodzaju części zamienne
Bezpieczeństwo i higiena pracy	G		wszystkie rodzaje (technika) BHP
Mechanizacja i automatyzacja	H	1	taśmy i linie produkcyjne
		2	mechanizmy — automaty
		3	mechanizmy ładunkowe i urządzenia do maszyn do obróbki metali
		4	urządzenia ładunkowe do maszyn
		5	dźwigi i suwnice
Remonty maszyn i urządzeń	I		wszelkiego rodzaju remonty i reperacje

Ulepszone urządzenie wykonywa się w zasadzie w oddziale, w którym będzie ono stosowane. Kierownik oddziału daje zamówienie na wykonanie go do innego oddziału na zasadach przyjętych w ramach zakładu. Dalsze wykonanie zamówienia i nadzór nad jego wykonaniem prowadzi pełnomocnik w oddziale. Termin wykonania określa kierownik oddziału.

W przypadkach, kiedy dane urządzenie nie może być wykonane w zakładzie i zachodzi konieczność zamówienia go w innym zakładzie, sprawą zamówienia urządzenia na zewnątrz zajmuje się odpowiednia komórka fabryki (oddział zaopatrzenia lub tp).

Po wykonaniu usprawnionego urządzenia sporządza się wstępne próby jego przydatności w pracy. Po usunięciu wszystkich niedociągnięć nowe urządzenia przekazuje się do zainteresowanego oddziału. Oddział otrzymujący gotowe urządzenie zwołuje komisję z trzech do pięciu osób celem dokonania prób oraz ustalenia wydajności pracy i sprawności urządzenia. Przy dokonywaniu ważniejszych prób konieczna jest obecność przedstawiciela komórki wynalazczości zakładu.

Na podstawie specjalnego protokołu, sporządzonego po dokonaniu prób, przekazuje się urządzenie do eksploatacji.

Komórka wynalazczości zakładu jest obowiązana śledzić realizację projektu i czynić wszystko, żeby nie było żadnych przeszkód w trakcie realizacji. Celem lepszej kontroli nad realizacją używa się specjalnego formularza kontrolnego. Formularz może być oddziałowy, względnie ogólny, winien jednak być prowadzony przez komórkę wynalazczości. Forma planu oddziałowego i ogólnego jest jednakowa

a sporządza się je miesięcznie, kwartalnie, półrocznie i rocznie.

Formularz ogólnozakładowy realizacji projektów (zbiorczy) wypełnia się w kolejności numerów porządkowych oddziałów. W miarę postępowania prac przy załatwianiu projektu, tak w czasie technicznego opracowywania, jak i wykonywania na warsztacie, dokonywa się odpowiednich adnotacji na formularzu, zwykle odmiennym kolorem. Dobre rezultaty osiąga się przez codzienną inspekcję planu realizacji projektów. Po każdej inspekcji zleca się usunięcie przeszkód, na które się napotyka.

W komórce wynalazczości, oprócz ogólnego formularza kontrolnego, prowadzi się formularze oddziałowe. Według sprawozdań oddziałowych można sprawdzać wykonanie planu realizacji projektu, tak w oddziale wykonującym urządzenia potrzebne do realizacji projektu, jak i w oddziale, w którym projekt ma być stosowany.

W celu uzyskania możliwości ustalenia faktycznej oszczędności, jaką przyniesie zastosowanie projektu, prowadzi się ewidencję wydajności danego urządzenia. Ewidencja taka jest bardzo korzystna, gdyż zmusza personel techniczny oddziału do prawidłowego wykorzystania wprowadzonego do produkcji projektu, a jednocześnie nie dopuszcza do przedwczesnego usunięcia go z produkcji.

Wymiana doświadczeń

Akcja upowszechniająco-pouczająca w dziedzinie wynalazczości ma wiele form. Formą najbardziej wyróżniającą się jest indywidualna praca w tym kierunku z racjonalizatorami i wynalazcami przez udzielanie porad oraz dokonywanie wymiany doświadczeń.

Jednocześnie szeroko rozpowszechniona jest akcja urządzania pokazów prac racjonalizatorskich, akcja socjalistycznego współzawodnictwa między racjonalizatorami, w wyniku czego narodziła się nawet nowa forma współzawodnictwa, mianowicie *zespołowe brygady racjonalizatorskie*.

Wielką pomoc w akcji upowszechniania wynalazczości okazują komisje do spraw wynalazczości przy radach zakładowych.

Racjonalizatorom należy udzielać porad prawnych i technicznych. Porady prawne zaleca się dawać w formie pogadanek, ewent. lekcji, np. na następujące tematy:

- 1) Radzieckie ustawodawstwo o wynalazczości.
- 2) Wypłata wynagrodzeń za wynalazki, udoskonalenia i usprawnienia.
- 3) Kiedy autor ma prawo do wynagrodzenia?
- 4) Nowości racjonalizatorskie w ZSRR — projekty zrealizowane w zakładzie.
- 5) Zaświadczenia za dokonane projekty i odznaczenia dla racjonalizatorów.
- 6) Opracowywanie projektów racjonalizatorskich.

Porad technicznych powinno się udzielać poszczególnym racjonalizatorom w zależności od interesujących ich tematów i dlatego mają one charakter przeważnie indywidualny. Porad tych w zakładzie udziela się nie później niż w terminie tygodniowym od dnia otrzymania od autora „zapotrzebowania“ na poradę. Porady mogą być dawane ustnie lub pisem-

nie, przez specjalistów zakładu albo przez fachowców z instytutów specjalnych. Omawiane porady organizuje komórka wynalazczości, która również prowadzi w specjalnej książce dokładną ich rejestrację oraz zbiera opinie w tej materii u konsultujących. Porady są płatne z funduszków zapreliminowanych na ten cel. (Pracę tę w Polsce winien spełniać Klub Techniki i Racjonalizacji).

Wymiana doświadczeń ma również olbrzymie znaczenie dla całości akcji wynalazczości. W pierwszym rzędzie zwiększa ona wartość projektów, skraca terminy załatwiania i uniemożliwia zgłaszanie tych samych projektów po raz wtóry.

Jedną z pożytecznych form wymiany doświadczeń jest organizowanie porad racjonalizatorów. Na naradach sumuje się osiągnięcia na polu racjonalizatorstwa za pewien okres działalności (np. za rok, półroczne), poddaje się wszechstronnej krytyce pracę komórki wynalazczości i komisji wynalazczości, działającej przy miejscowej radzie zakładowej. Na naradzie stawia się przed racjonalizatorami określone zadania na okres najbliższy i perspektywę na okres dalszy.

Zebrań takie mogą mieć ściśle określone zadania, np. omówienie problemów, które w danej chwili są najbardziej palące, w wyniku czego można spodziewać się od racjonalizatorów pewnych rozwiązań tych problemów.

W czasie trwania narady i po jej zakończeniu organizuje się w zakładzie pracy wystawę prac racjonalizatorskich, która odzwierciedla osiągnięcia poszczególnych racjonalizatorów, brygad oraz grup. Na wystawie demonstruje się eksponaty przyrządów, rysunki projektów racjonalizatorskich, ich opisy, oraz podaje się korzyści ekonomiczne, jakie zostały uzyskane przez ich wprowadzenie. Eksponatami mogą być makiety, ruchome modele, wzory wyrobów, rysunki, opisy, schematy nowości technicznych i wykresy rozwoju akcji racjonalizatorskiej.

Po zakończeniu wystawy materiały i eksponaty przekazuje się do klubu wynalazczości przy zakładzie. Pożądane jest, aby klub wynalazczości był zorganizowany w jednym pomieszczeniu z warsztatem doświadczalnym. Klub ma za zadanie propagować ideę wynalazczości i racjonalizacji oraz zajmuje się prowadzeniem wymiany doświadczeń między racjonalizatorami. W klubie odbywa się udzielanie porad technicznych i prawnych. Praca klubu jest ściśle związana z aktualnymi zagadnieniami fabryki. Oprócz powyższego klub sugeruje racjonalizatorom rozwiązanie zagadnień potrzebnych na najbliższą przyszłość.

W niektórych klubach zakładowych są tworzone muzea eksponatów (często ruchomych), przyrządów, wynalazków i projektów racjonalizatorskich, z których zakład miał największe korzyści. W klubie znajduje się gazetka ścienna oraz zdjęcia wybitnych racjonalizatorów.

Plan pracy klubu jest sporządzany przez komórkę wynalazczości. Lekcje i wykłady o ruchu racjonalizatorskim i osiągnięciach technicznych wygłasza się dwa razy w miesiącu.

Przy klubie jest czynny kącik wiadomości technicznych, który posiada następujące materiały:

- 1) czasopisma techniczne,
- 2) wykaz patentów,

3) „informacje ekspresowe“ nowych osiągnięć technicznych z różnych instytutów naukowych i podobnych jednostek,

4) kartoteki „TECHSO“ i „Techinformacji“ (w Polsce opisy udoskonaleń i usprawnień, publikowane przez Urząd Patentowy),

5) informacyjne materiały Domów Techniki,

6) specjalnie dobraną literaturę techniczną,

7) właściwe wystawy techniczne, systematycznie sporządzane w kącikach informacji.

Oprócz zebrań, odbywających się z wynalazcami i racjonalizatorami, w kąciku informacji zaleca się podawać do wiadomości i inne techniczne informacje za pomocą tzw. „poczty okólnej“. Zasada „poczty okólnej“ jest następująca: oddziałowym pełnomocnikom do spraw wynalazczości podaje się kolejno do wiadomości w okresie 3 lub 4-dniowym wybrane materiały techniczne. W dalszej kolejności materiały są przekazywane z oddziału na oddział, co umożliwi wszystkim pełnomocnikom zaznajomienie się z najaktualniejszymi materiałami.

Osiągnięcia racjonalizatorów są podawane przez prasę i przez radio. W niektórych przypadkach racjonalizatorzy dzielą się ze słuchaczami swoimi osiągnięciami. Popularyzacja autorów i ich osiągnięć wpływa dodatnio na wzrost akcji wynalazczości w zakładzie pracy.

Celem mobilizacji załogi do udziału w ruchu racjonalizatorskim i do rozwiązywania trudności produkcyjnych przy tzw. „wąskich przejściach“ urzęduje się „ogólne przeglądy racjonalizatorskie“. Przeglądy mają również na celu jak najszerszą popularyzację nowych metod technicznych celem dalszego włączenia ich do produkcji oraz wciągnięcia do omawianego ruchu jak najszerszych rzesz robotników i pracowników inżynieryjno-technicznych.

Przegląd ma za zadanie:

- 1) wyjawić „wąskie przejścia“ w produkcji,
- 2) zorganizować powszechną akcję agitacyjną na rzecz zgłaszania projektów,
- 3) zorganizować brygady racjonalizatorskie,
- 4) przeprowadzić przegląd projektów nie wprowadzonych w życie, celem ustalenia przeszkód w ich wprowadzeniu,
- 5) sporządzić miesięczny plan wprowadzania projektów w czasie trwania przeglądu,
- 6) skontrolować prawidłowość dokonanych obliczeń i wypłaconych wynagrodzeń za projekty zastosowane,
- 7) zorganizować szeroką akcję wymiany doświadczeń racjonalizatorów i popularyzacji samych autorów, jak i ich projektów,
- 8) opracować plan pracy upowszechniająco-pouczającej wśród pracowników do następnego przeglądu,
- 9) przygotować narady racjonalizatorów.

Przeglądy racjonalizatorskie celowo jest urządzać raz w roku. Pierwszy etap przeglądu jest poświęcony opracowaniu i uporządkowaniu materiałów. W tym etapie podsumowuje się wyniki przeglądu oraz rozpracowuje się plany przedsięwzięć organizacyjno-technicznych i plany prac brygad zespołowych.

Okres przygotowawczy przeglądu trwa nie więcej niż 2 tygodnie. W tym czasie komitet organizacyjny

przeгляdu rozpracowuje plan przeprowadzenia przeglądu. W skład komitetu organizacyjnego wchodzi: 1) główny inżynier zakładu (przewodniczący), 2) kierownik komórki wynalazczości, 3) przedstawiciel komisji wynalazczych, 4) przedstawiciele zakładowych organizacji społecznych, 5) 2—3 aktywistów z grona racjonalizatorów.

Komitet organizacyjny typuje kandydatów do ogólnofabrycznej komisji przedodowej oraz do komisji oddziałowych. Kandydatów zatwierdzają rady zakładowe i grupy związkowe w oddziałach. Ogólnofabryczna komisja składa się z 13—21 osób, w zależności od wielkości zakładu i ilości racjonalizatorów. Oddziałowe komisje składają się z 3—9 osób w zależności od wielkości oddziału.

Komitet organizacyjny ma za zadanie opracować projekt zarządzenia o mającym się odbyć ogólnym przeglądzie wynalazczości.

Po dokonaniu prac organizacyjnych komitet organizacyjny przekazuje pełnomocnictwo komisji celem dokonywania dalszych prac przygotowawczych. Komisja wydaje odezwę do całej załogi zakładu o celach i zadaniach ogólnego przeglądu, jak również formularze wykazów sprawozdawczych oraz materiały agitacyjne w formie afiszów, haseł itp. Komisja ma za zadanie zebrać też tematy dla racjonalizatorów i wydać biuletyn tematowy.

W czasie trwania przeglądu komisja winna zebrać się 3—4 razy. Na posiedzeniach swych przeprowadza pokrótce podsumowanie wyników. Wyznacza się osoby, odpowiedzialne za przedstawienie szczegółowych sprawozdań o przebiegu przeglądu. Na tej podstawie podejmuje się odpowiednie kroki celem zaradzenia trudnościom i zaległościom ujawnionym w czasie przeglądu. Komisja na posiedzeniach swych akceptuje przedłożone biuletyny tematowe celem wydania ich na zakład.

Na końcowym posiedzeniu komisji, na którym winni być obecni również członkowie komisji oddziałowych, najlepsi racjonalizatorzy oraz przedstawiciele kierownictwa oddziałów, akceptuje się plany realizacji projektów, które napłynęły w czasie trwania przeglądu.

Ogólnozakładowa komisja przeglądowa kontynuuje swoją działalność również po zakończeniu przeglądu i ma za zadanie utrwalić inicjatywę, ujawnioną przez racjonalizatorów w czasie trwania przeglądu.

Komisja śledzi w dalszym ciągu wykonanie naznaczonych planów poprzeglądowych, kontroluje pracę komórki wynalazczości i pracę racjonalizatorskich brygad zespołowych.

Zespołowe brygady racjonalizatorskie to nowa forma współpracy między robotnikami i pracownikami inżynieryjno-technicznymi. Mają one poważny wkład w całość ruchu racjonalizatorskiego. W ostatnich czasach wspomniane brygady zdobyły sobie poważny autorytet w wielu dużych zakładach. Istota brygad polega na tym, że otrzymują one do rozwiązania konkretne zadania racjonalizatorskie i wszystkie prace wykonują swoimi siłami.

Po oddaniu przyrządu do produkcji może zająć konieczność zapoznania pracowników, zatrudnionych przy tym przyrządzie, z działaniem nowego mechanizmu, konstrukcji, zapoznania ze schematem technologicznym. Brygada ma wówczas zadanie dokonać tego w terminie możliwie krótkim. Brygada ma rów-

nież zadanie prowadzić okresowy nadzór nad sposobem eksploatacji przyrządu, mechanizmu, procesu technologicznego, względnie przygotować do tego celu odpowiednią obsługę.

Racjonalizatorska brygada zespołowa składa się z autora, współautora i osób, osobiście współpracujących przy realizacji projektu.

Skład osobowy brygady jest dobrany dowolnie. Na dobór wpływa treść zadania racjonalizatorskiego, które należy rozwiązać, jak i „zgranie się” samej brygady. Zwykle brygada składa się z 4—5 osób.

Brygadzie udziela się zachęcającej premii pieniężnej z funduszy akcji wynalazczości. Premia dla brygady zespołowej składa się:

- a) z wynagrodzenia dla autora według odpowiedniej skali, przyjętej w instrukcji,
- b) z 60-procentowego dodatku przewidzianego w p. 14 instrukcji o wynagradzaniu za projekty racjonalizatorskie,
- c) z premii za energiczną współpracę przy wprowadzaniu projektu w życie w wysokości 15% od wynagrodzenia, wynikającego z punktów a i b.

Rozdział premii zostaje dokonany w łonie samej brygady, natomiast w przypadku sprzeciwu choćby jednego z jej członków — przez komórkę wynalazczości.

Jak już wspomniano, skład omawianych brygad zależy od treści projektu racjonalizatorskiego. W roli autora projektu może występować jeden z członków brygady albo wszyscy członkowie. Sprawę autorstwa rozstrzyga się w łonie samej brygady.

Brygadą racjonalizatorską nazywa się taką brygadę, która całkowicie swoimi siłami rozwiązuje problemy realizowanego projektu. W brygadzie tej poszczególne członkowie pomagają sobie nawzajem, uzupełniają się i stanowią jedną całość twórczą.

Zadania swe wykonywa brygada w czasie wolnym od pracy, natomiast w przypadku wyjątkowej pilności przedsięwzięcia, co jest wynikiem konieczności uruchomienia projektu w jak najkrótszym terminie, kierownictwo zakładu daje zezwolenie członkom brygady na pracę nad realizacją projektu w czasie służbowym, względnie zwalnia tych pracowników w tym okresie od zajęć normalnych.

Kierownictwo pracą brygady powierza się kierownikowi oddziału wzgl. jego zastępcy.

Komórka wynalazczości obowiązana jest popierać brygadę i udzielać im wszelkiej pomocy przy wykonywaniu zobowiązań.

Jeszcze o konkursach

Jedną z form socjalistycznego współzawodnictwa w dziedzinie organizacji wynalazczości jest urządzenie konkursów na wytypowanie najlepszego pełnomocnika do spraw wynalazczości z oddziałów fabrycznych. Treść współzawodnictwa polega na tym, żeby pełnomocnik, wspólnie z racjonalizatorem, osiągnął pierwszeństwo przy szybkim załatwieniu projektu, wprowadzeniu w życie i uzyskaniu jak największych oszczędności.

Warunki współzawodnictwa dla pełnomocnika mogą np. wyglądać następująco:

- 1) uzyskanie w ciągu kwartału przynajmniej 1 wniosku usprawniającego na 5-ciu robotników w oddziale,

2) zastosowanie w produkcji nie mniej niż 65% zgłoszonych projektów,

3) uzyskanie oszczędności z wprowadzonych projektów w wartości nie mniejszej niż 3% sumy ogólnej wartości rocznej produkcji oddziału.

W przypadku wypełnienia warunków powyższych pełnomocnik otrzymuje 1-sze miejsce. Przy niewypełnieniu jednego z punktów, lecz z warunkiem wykonania go nie mniej niż w 80%, otrzymuje 2-gie miejsce. Przy niewypełnieniu dwóch punktów, lecz z warunkiem wykonania ich w wysokości nie mniejszej niż 85%, otrzymuje 3-cie miejsce.

Nagrody, jakie otrzymują współzawodniczący, są następujące:

- 1-sza nagroda za 1-sze miejsce — 500 rubli,
- 2-ga nagroda za 2-gie miejsce — 300 rubli,
- 3-cia nagroda za 3-cie miejsce — 200 rubli.

Niezależnie od tego prowadzone jest również współzawodnictwo oddziałowych inspektorów wynalazczości. Dla inspektorów warunki współzawodnictwa są następujące:

1) osiągnięcie przez swoją pracę organizacyjną takiego stanu w oddziale, żeby co 8-my pracownik zgłosił w ustalonym okresie współzawodnictwa przynajmniej 1 projekt,

2) systematyczne sprawdzanie, czy wszystkie zatwierdzone projekty są stosowane, oraz powiadamianie racjonalizatorów o przebiegu realizacji ich projektów (do tego celu inspektor winien prowadzić tablicę ogłoszeń dla racjonalizatorów),

3) dbanie o to, żeby wszystkie projekty były obliczane prawidłowo oraz żeby racjonalizatorom wypłacono wynagrodzenie zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Całkowite wykonanie powyższych warunków daje możliwość otrzymania 1-go miejsca we współzawodnictwie. Drugie miejsce otrzymuje się w przypadku, jeżeli nie co 8-my, lecz co 10-ty pracownik oddziału był racjonalizatorem — z tym, że pozostałe dwa punkty muszą być wykonane całkowicie.

Opracował inż. Ł. Terczyński

N. MASŁOW

PLAN PRODUKCYJNY PRZEDSIĘBIORSTWA RADZIECKIEGO

W Związku Radzieckim wszystkie fabryki i warsztaty należą do narodu, do państwa, nie zaś do osób prywatnych — i dlatego działalność każdego przedsiębiorstwa jest podporządkowana jednolitemu planowi państwowemu.

Na podstawie planu pięcioletniego Rząd Radziecki określa najważniejsze zadania wszystkich gałęzi gospodarstwa narodowego z góry na jeden rok. Zadania te obejmują najważniejsze wskaźniki produkcji — jej zakres, obniżenie kosztów własnych, wydajność pracy — i służą za podstawę zestawienia planu rocznego.

Na podstawie tych zadań poszczególne ministerstwa gospodarcze opracowują ze swej strony zadania dla podległych im przedsiębiorstw, a przedsiębiorstwa zestawiają według tego ścisły plan działalności na rok najbliższy. Plan przedstawia się ministerstwu do zatwierdzenia. Plany wszystkich ministerstw, po zbadaniu ich w ramach planu państwowego ZSRR, przedkłada się do zatwierdzenia Rządowi.

Tego rodzaju system zapewnia harmonijny związek między wszystkimi gałęziami gospodarstwa, przyczynia się do planowego i wszechstronnego ich rozwoju i zapobiega dysproporcjom gospodarczym.

Na plan każdego radzieckiego przedsiębiorstwa przemysłowego składają się w ogólnych zarysach:

- 1) plan produkcji;
- 2) plan zatrudnienia;
- 3) plan kosztów własnych produkcji;
- 4) plan finansowy;
- 5) plan usprawnień organizacyjno-technicznych;
- 6) obliczenie zdolności produkcyjnej przedsiębiorstwa;
- 7) plan zaopatrzenia materiałowego i kooperacji gospodarczej oraz
- 8) plan badania naukowego i prac doświadczalnych.

Plan produkcji określa produkcję ilościowo z podziałem na różne gatunkowości (nomenklatura). Zakres planowej produkcji określa się, zarówno pieniężnie, jak materiałowo (np. maszyny podaje się w ilościach sztuk, metale i węgiel w tonach itd.). W szczególności wykazuje się rozmiary zakończonej i niezakończonej produkcji, przy czym przewiduje się, że w celu zapewnienia nieprzerwanej produkcji ilość półfabrykatów nie może spaść poniżej pewnego określonego minimum.

Plan zatrudnienia wyznacza liczbę całego personelu przedsiębiorstwa, określa wydajność pracy i fundusz płac. Liczbę robotników, funkcjonariuszy i inżynierów ustala się, biorąc pod uwagę stan techniczny przedsiębiorstwa, wzrost wydajności pracy i inne ważne czynniki. Jeżeli np. przedsiębiorstwo otrzymało nowe nowoczesne maszyny i urządzenia, okoliczność ta musi znaleźć bezwzględnie swój wyraz w nowym planie zatrudnienia.

Plan kosztów własnych produkcji ma na celu obniżenie kosztów zakładowych i podwyższenie zysków. Przy zestawieniu planu przywiązuje się szczególne znaczenie do takich czynników, jak wykorzystanie urządzeń technicznych, normy zużycia surowców, materiałów, paliwa, energii elektrycznej, jak również wydajność pracy, zmniejszenie wydatków ogólnych przedsiębiorstwa i opłat.

Plan finansowy składa się z wyczerpującego bilansu wpływów i rozchodów przedsiębiorstwa. Zestawia się go z obliczenia wydatków pieniężnych na przeprowadzenie planu oraz dochodów ze sprzedaży wytworów.

W planie usprawnień organizacyjno-technicznych opracowuje się praktyczne sposoby udoskonalenia przedsiębiorstwa oraz wykonania i przekroczenia wszystkich wskaźników produkcji. W zestawieniu planu usprawnień organizacyjno-technicznych biorą żywy udział robotnicy. Przedkładają liczne warto-

ściowe projekty, mające na celu ulepszenie organizacji pracy, zastosowanie nowych sposobów technicznych, racjonalizację przebiegu produkcji. W roku 1949 w przedsiębiorstwach przemysłowych ZSRR przyjęto 450.000 projektów racjonalizatorskich. Plan usprawnień organizacyjno-technicznych uzupełnia się stale w ciągu roku. Zawiera on nie tylko środki już opracowane, lecz również wymagające uprzedniego badania.

Obliczenie zdolności produkcyjnej przedsiębiorstwa następuje w celu ustalenia, czego przedsiębiorstwo potrzebuje w zakresie wyposażenia technicznego, aby mogło wykonać swój plan produkcyjny. Stawia się przy tym zadanie możliwie najskuteczniejszego wykorzystania posiadanego wyposażenia. Zdolność produkcyjną oblicza się na podstawie możliwości przodujących działów przedsiębiorstwa. Plan produkcji nie kieruje się przeto poszczególnymi tzw. wąskimi przejściami, które uzgadnia się raczej z możliwościami oddziałów przodujących. Za podstawę planowanych możliwości bierze się najlepsze normy wykorzystania wyposażenia technicznego, osiągnięte przez robotników przedsiębiorstwa lub przez całą gałąź przemysłu.

Plan zaopatrzenia materiałowego wyznacza zapotrzebowanie przedsiębiorstwa na surowce, paliwa, materiał, maszyny, instrumenty i inne środki produkcji. Przy zestawieniu planu również uwzględnia się zawsze wzorcowe normy zużycia surowców i materiału na jednostkę produkcyjną. W podobnym planie będą też wykazane dostawy produktów lub półproduktów przez inne przedsiębiorstwa — zgodnie z planem kooperacji.

Plan badania naukowego i prac doświadczalnych obejmuje opracowanie poszczególnych ważnych zagadnień produkcji, które muszą być bezwzględnie rozwiązane w roku przyszłym.

W toku wykonywania planu podlega on stałemu ponownemu badaniu. Zależnie od przebiegu wykonywania stosowuje się środki w celu usunięcia stwierdzonych braków i niedociągnięć, precyzuje się poszczególne wskaźniki itd.

Plan produkcyjny — jak powiedział Józef Stalin — nie ma polegać na suchym wyliczeniu liczb i nakładów. Plan produkcyjny to żywa, praktyczna działalność ludzi. W tym stopniu, w jakim rozwija się twórcza aktywność klasy robotniczej i socjalistycznego współzawodnictwa pracy całego narodu, podwyższają się również stale zadania planu i ulepsza się planowanie.

Na podstawie doświadczenia lat powojennych można by przytoczyć liczne przykłady, wskazujące, jak twórcza inicjatywa mas przyczynia się do udoskonalenia planowania socjalistycznego i dalszego udoskonalenia gospodarki, organizacji i techniki produkcji. Tak np. w roku 1948 we wszystkich przedsiębiorstwach radzieckich rozwinęło się współzawodnictwo oszczędnościowe oraz o podwyższenie zysków socjalistycznych. Ruch ten przyniósł wspaniałe rezultaty. Oszczędności pozwoliły radzieckiemu przemysłowi na dodatkową produkcję wartości przeszło 20 milionów rubli.

Bezpośrednie współdziałanie pracowników przy organizacji i planowaniu produkcji jest największą siłą gospodarki socjalistycznej.

(„Die Wirtschaft“, nr 48, 1950 r.)

P. B. BYKOW

Z PRAKTYKI TOCZENIA SZYBKOŚCIOWEGO

W czasie wizyty radzieckich stachanowców w CSR doszło do spotkania między nimi a czeskimi pracownikami m. in. w hotelu zakładowym Witkowickich Hut. Brali w tym spotkaniu udział: tokarz P. B. Bykow, delegat do Rady Najwyższej ZSRR i laureat nagrody stalinowskiej, oraz wytapiacz M. M. Priwałow, również laureat nagrody stalinowskiej i starszy mistrz w oddziale wielkich pieców kombinatu metalurgicznego „Stalin“.

Po powitaniach wystąpił najlepszy tokarz ZSRR, P. B. Bykow, którego przemówienie, a także odpowiedzi na zadawane pytania podajemy poniżej:

Droży towarzysze! Cieszę się, że mogę poznać wasze zakłady oraz przyswoić sobie zarówno wasze doświadczenie robocze, jak podzielić się z wami własnym doświadczeniem. Taka wymiana doświadczeń niewątpliwie przyczyni się do spotęgowania tempa budowy podstaw socjalizmu w waszym kraju. Proszę więc przekazać wam moją praktykę zawodową, nabytą podczas pracy w fabryce.

Jestem zatrudniony w Moskiewskich Zakładach Budowy Obrabiarek. W r. 1928 zostałem przyjęty do szkoły zawodowej, przy czym wybrałem sobie sekcję tokarską. Studiowałem w niej dwa lata. Po ukończeniu szkoły postarałem się o pracę w fabryce. Gdy zacząłem pracować, koledzy moi przekazywali mi chętnie swe doświadczenie zawodowe, nabyte w ciągu wieloletniej pracy. Widząc, z jaką troskliwością i do-

kładnością były mi udzielane niezbędne wskazówki, i to zarówno ze strony robotników, jak i przez personel techniczny, starałem się jak najlepiej opanować wykonywaną pracę i podnieść jakość wyrobów, wychodzących spod moich rąk. Od robotników przejąłem doświadczenia wykonawcze, od techników — techniczne, a od inżynierów — również technologiczne. Gdy w r. 1935 miał miejsce pierwszy zjazd stachanowców, podobnie jak w tym roku u was pierwszy zjazd przodowników pracy, podjąłem zobowiązanie, że nabyte dotychczas doświadczenie zawodowe przekażę z kolei moim towarzyszom pracy. W ciągu dwóch lat, z pomocą personelu technicznego i współtowarzyszy, udało mi się osiągnąć szybkość skrawania, wahającą się w granicach od 200 do 250 m/min., a w okresie ostatniej wojny doszedłem do 500 m/min.

Ponieważ większość moich kolegów odeszła na front, żeby bronić napadniętego kraju, do fabryki wstępowały nowe, młode siły, z których organizowałem komsomolskie brygady robocze. Rozumiałem, że jeżeli będę zachowywał całe moje doświadczenie zawodowe wyłącznie dla siebie, niewielki będzie z tego pożytek dla kraju, walczącego o ostateczne zwycięstwo nad nieprzyjacielem. Dlatego to chętnie przekazywałem je innym współtowarzyszom, ucząc ich, jak należy obsługiwać obrabiarkę, żeby wydajność jej była jak największa. Na mój gorący apel do objęcia patronatu nad młodszymi towarzyszami pracy odpo-

wiedziało ochotnie wielu kolegów. W okresie wypowiedzenia wojny Związkowi Radzieckiemu udało mi się wyszkolić 50 nowych robotników, którzy osiągnęli obecnie szybkość skrawania do 800 m/min.

Po zakończeniu wojny i przestawieniu się na produkcję pokojową wysiłki swe skierowaliśmy ku odbudowie tego wszystkiego, co zostało zniszczone przez barbarzyńców niemieckich, ku wytworzeniu takich warunków bytu dla naszych obywateli, aby życie było piękne jak niegdyś.

W okresie pierwszej pięciolatki stalinowskiej zobowiązałem się, że wykonam cały plan pięcioletni w ciągu jednego roku. Wykonałem go w ciągu 10 miesięcy.

Ponadto stałem zajmowałem się przekazywaniem młodym kadrom pracowniczym moich doświadczeń zawodowych, związanych z powiększaniem prędkości skrawania. W r. 1948 udało mi się osiągnąć szybkość skrawania, wynoszącą 1200 m/min. Gdy stwierdziłem, że tokarka nie pozwoli uzyskać większej szybkości skrawania, przedstawiłem to zagadnienie ministrowi przemysłu obrabiarkowego, żądając, aby dano nam lepsze obrabiarki i lepsze narzędzia.

Na apel ten odpowiedzieli natychmiast uczeni, wynajdując nowy rodzaj twardych stopów, dzięki którym można było osiągnąć szybkość ponad 1200 m/min. Nasi inżynierowie zakładowi, obeznani z problemami wytrzymałości materiałów, dostarczyli nam nowe twarde stopy, przy użyciu których osiągnęliśmy szybkość 2400 m/min. Dążeniem naszym jest stosowanie w praktyce doświadczeń przede wszystkim przodujących pracowników, i to stosowanie ich powszechne, przez wszystkie zakłady odnośnej branży.

W ciągu pierwszej powojennej pięciolatki wykonałem 25 norm rocznych. Do chwili obecnej spełniłem wszystkie zadania, przewidziane odnośnym planem, i pracuję już na konto roku 1972.

Rząd nasz i partia cenią nader wysoko tego rodzaju ofiarność pracowniczą. Zostałem za to odznaczony zaszczytnym tytułem laureata nagrody stalinowskiej. Koledzy fabryczni, z którymi pracuję, wyróżnili mnie w ten sposób, że wybrali mnie delegatem do Rady Najwyższej ZSRR. Za wszystkie swe sukcesy w pracy jestem zobowiązany całemu kolektywowi pracownicemu zakładów oraz komitetowi partii. Jestem dumny z tego, że znalazł się niejaki Bykow, który osiągnął tego rodzaju wyniki w swej pracy, a takich Byków, t. j. przodowników pracy, jest wśród nas już około 10.000.

Jestem również dumny z tego, że znaleźli się u nas robotnicy, którzy przekroczyli osiąganą przeze mnie wydajność i uzyskali szybkość skrawania równą 2600 m/min.

Gdy każdy mistrz oddziałowy ustali u nas plan pracy dla danego robotnika na następny dzień, wkłada odnośną kartę dzienną do specjalnej szufladki. Przewidziana jest przy tym jedna pracownica, która zajmuje się wyłącznie roznoszeniem tych indywidualnych zadań dziennych, przydzielonych przez mistrza poszczególnym pracownikom. Wyjmuje ona następnie odnośne rysunki warsztatowe i ustala, jakich narzędzi dany robotnik będzie musiał używać. Narzędzia te odkłada do oddzielnego drewnianego pudła. Gdy nazajutrz robotnik przychodzi do fabryki, zwraca się do wspomnianej pracownicy, która poinformuje go o liczbie rysunków i poda mu drewnianą skrzynkę, gdzie ma wszystko przygotowane: zarówno rysunki, jak narzędzia, którymi będzie posługiwał się danego dnia. Taka organizacja pracy ułatwi mu wy-

datnie wykonanie codziennych jego zadań. Robotnik chce zasadniczo wiedzieć, jaki przedmiot ma obrabiać, tym nie mniej zna on dokładnie, skąd jaka część obrabiana przyjdzie i na jaką obrabiarkę jest przeznaczona.

Technolodzy zwołują co tydzień mistrzów oraz kierowników oddziałów i przedyskutowują z nimi procesy technologiczne. Również inżynierowie zwołują w każdym tygodniu naradę produkcyjną i wygłaszają referaty na tematy techniczne. W ten sposób zacieramy granice między pracownikami na stanowiskach kierowniczych, pracownikami umysłowymi i robotnikami — pracownikami fizycznymi. Tworzymy również brygady robocze, a każdej takiej brygadzie pomaga na terenie fabryki organizacja zawodowa.

Jeżeli jakiś robotnik dokona dowolnego usprawnienia, pomysł jego jest natychmiast rozpowszechniany. Na jego stanowisku roboczym podaje się na oddzielnej tablicy jego nazwisko oraz rodzaj pracy, przy czym zaznacza się, w ilu procentach plan tej pracy jest doraźnie wykonywany, ogólne wykonanie planu jego przekroczenie itp.

O ile robotnik przedłoży pomysł racjonalizatorski, wówczas organizacja zawodowa natychmiast zwołuje zebranie, na którym racjonalizator objaśnia istotę swego pomysłu, po czym wszyscy obecni wypowiadają swoją opinię odnośnie wartości usprawnienia.

Po przemówieniu uczestnicy spotkania zadawali pytania, dotyczące poruszonych zagadnień, na które P. B. Bykow udzielał odpowiedzi. Oto niektóre z nich:

1) *Czy polerujecie noże, również i te, które są przeznaczone do obróbki zgrubnej?*

Obecnie nie czynimy już tego; sposób ten stosowaliśmy dawniej. Nóż szybko zużywa się i nie pozwala osiągnąć zakładanych wyników. Pozostaje jedynie zbędnie zużyty materiał. Tak czy inaczej nóż należy naostrzyć, tak że wszelkie dalsze wykończanie staje się zbyteczne.

2) *Co stosujecie do nalutowywania płytek? Czy używa się folii?*

Nalutowujemy płytki na miedzianej folii. Po przylutowaniu powstaje jednak często wiele rys. Przy wysokiej szybkości skrawania może nastąpić wówczas pęknięcie noża. Zagadnieniem tym zajmowałem się już niejednokrotnie. Nie zawsze jednak udało mi się uzyskać dodatnie wyniki w zakresie zwiększenia trwałości noża. Gdy najpierw przylutowałem blaszkę miedzianą, a następnie powstała rysa, stwierdziłem, że na wszelkie naprężenia narażony był przede wszystkim materiał lutowia. Całość wykonujemy w następujący sposób: 1) blaszka miedziana, 2) płytka z twardego metalu, 3) blaszka miedziana, 4) nóż z twardego metalu. Następnie nakładamy znowu blaszkę miedzianą, płytkę z twardego metalu, blaszkę miedzianą, a wreszcie główną płytkę tnącą z twardego metalu. W ten sposób trwałość noża została powiększona o 15%. Stosujemy na ogół dodatni kątnatarcia i tylko wyjątkowo, np. w przypadku stali hartowanych, posługujemy się nożami z ujemnym kątnatarcia, a to dlatego, że obróbką ostrza jest wówczas łatwiejsza, a zużycie mocy obrabiarki w czasie pracy mniejsze. Nóż z ujemnym kątnatarcia nie skrawa, lecz wygniata materiał. Jeżeli zastosu-

jemy nóż z ujemnym kątem na obrabiarce, na której uprzednio używaliśmy noża z dodatnim kątem, wówczas zauważymy, że sprawność i wydajność obrabiarki ulegną zmniejszeniu. I gdy zastosujemy nawet moc 10 KM, nie osiągniemy nigdy takiego samego wyniku. Noże z ujemnym kątem natarcia stosujemy głównie w ciężkim przemyśle maszynowym, gdzie mechanizmy obrabiarek są odpowiednio silne i gdzie nie zależy specjalnie na znacznej gładkości powierzchni ani na dokładności wymiarów obrabianego przedmiotu. W naszych zakładach stosuje się jedynie noże z dodatnim kątem natarcia, przechodzącym co najwyżej na powierzchni ścina w kąt ujemny.

3) Kiedy z reguły stosujecie większy kąt natarcia?

Najczęściej stosujemy noże z dodatnim kątem natarcia, wahającym się w granicach 2 — 3°. Okresy trwałości ostrza są z góry określone i zależne od rodzaju użytej stali. Używamy najczęściej trzech jej gatunków. Gatunek T15K6 pozwala osiągnąć okres trwałości, wynoszący 45 min. Ponieważ przy tej samej trwałości ostrza chcieliśmy uzyskać lepsze wyniki, zwróciliśmy się do naszych pracowników z wezwaniem o podniesienie jakości obróbki. Jednocześnie uczeni odpowiedzieli ze swej strony na nasz apel, dając nowy twardy metal, który umożliwił osiągnięcie szybkości 1200 m/min. Jest to stal T30K4. Gdy dostarczono nam nowe obrabiarki, nawet ta twardość nie wystarczyła do dalszego zwiększenia wydajności obróbki. Na nasze żądanie uczeni wytworzyli następny gatunek stali T60, dzięki któremu uzyskujemy prędkość skrawania 2400 m/min. W przypadku żeliw stosuje się typ VK20, umożliwiając osiągnięcie prędkości 2500 m/min. Jak już zazaczyłem, posługujemy się najczęściej nożami z dodatnim kątem natarcia, wynoszącym 3°.

4) Z jakiego materiału bywa sporządzony imak nożowy?

Imak nożowy może być wykonany ze zwykłej stali o wytrzymałości 45 kg/mm².

5) W jakim zakresie stosuje się polepszanie właściwości wytrzymałościowych ostrzy przez użycie twardych stali szybko tnących? Czy jest to możliwe również w przypadkach obróbki zgrubnej?

Stosujemy wszelkie dostępne sposoby obróbki zgrubnej oraz obróbki wykończającej.

6) Czy w przypadku wióra przerywanego stosujecie większy kąt podszlifowania powierzchni natarcia?

Stosuje się zawsze kąt od 2 do 3°.

7) W jaki sposób zabezpieczacie ostrze przed wykruszaniem przy skrawaniu części kutek, wykazujących znaczne nierówności powierzchni, lub części zanieczyszczonych piaskiem?

Jeżeli dostaniemy taką część, odeślemy ją z powrotem temu, kto nam ją przysłał.

8) Jakie są charakterystyki obrabiarek?

Moja obrabiarka stanowi nowy model, zaopatrzony w silnik o mocy 13 KW, waży 6 ton i jest ustawio-



Stachanowiec P. B. Bykow, najlepszy tokarz Związku Radzieckiego, odwiedził wraz z kierownikiem delegacji, W. I. Krestjaninowem, zakłady CKD Stalingrad, gdzie zgotowano mu zywiołową owację. Na zdjęciu Bykow w rozmowie z przewodnikiem pracy Dautnaczem, który wręcza mu dar robotników zakładów CKD Sokolowo.

na na betonowym fundamencie. Nawet przy 3000 obr/min nie występują jakiegokolwiek drgania. Przedmioty, które obrabiam na niej, uzyskują żadaną dokładność wymiarów w okresie do 3500 minut pracy obrabiarki bez chłodzenia. Na początku procesu skrawania stosuję prędkość 1000 obr/min, a gdy nóż dochodzi do osi przedmiotu, prędkość tę podnoszę do 3000 obr/min. Jeżeli przez niedopatrzienie zaczynam skrawać wiórem o nadmiernym przekroju, wówczas tokarka zostaje automatycznie wyłączona. Wszelkie manipulacje wykonuje się przy użyciu jednej dźwigni. Nic nie może ulec w niej uszkodzeniu. Gdyby obroty obrabianego przedmiotu, zamocowanego w uchwycie, przekroczyły liczbę 3000, wówczas nastąpiłoby samoczynne wyłączenie obrabiarki. Nie sądzmy jednak, że stachanowcom w ZSRR chodzi wyłącznie o rekordy. Wysokie prędkości obróbki są osiągnięte przez nas tam, gdzie jest to możliwe, a w normalnych warunkach stosujemy inne metody. Pracujemy tak, aby maszyna dawała z siebie tyle, ile tylko jest w stanie dać, t. zn. aby była w pełni przestrzegana zasada maksymalnej wydajności.

9) Jaką trwałość posiada ostrze noża w przypadku szybkości skrawania 600 m/min oraz 1000 m/min?

Dla wszystkich twardych metali okres trwałości ostrza wynosi 45 minut czasu maszynowego. Moglibyśmy pracować nawet całą godzinę lub półtorej godziny, ale nie chcemy dopuścić do tego, aby nóż uległ tak znacznemu stopniowi. Gdybym pracował nim dłużej, musiałbym go więcej doszlifowywać; całkowita trwałość noża byłaby wówczas mniejsza.

10) Jak jest zorganizowane współzawodnictwo pracy i w jakim stopniu dopomaga do wykonywania planów produkcyjnych?

Po ogłoszeniu socjalistycznego współzawodnictwa pracy każdy robotnik, biorący w nim udział, podejmuje pewne zobowiązanie, które jest podane w widocznym miejscu w obrębie stanowiska roboczego na specjalnej tablicy. Zaznacza się na niej codziennie stopień wykonania zobowiązania. Zakładowa organizacja zawodowa kontroluje całą tę akcję i odznacza zwycięzców proporcem przechodnim, publikując przy tym ich wyniki w gazetce fabrycznej.

11) Jakie jest zainteresowanie współzawodnictwem?

Skoro jakiś pracownik osiągnął dobre wyniki pracy w danym dniu, wówczas mistrz wpisuje jego nazwisko na tablicę współzawodnictwa tego oddziału, w którym jest on zatrudniony. Wkrótce potem zwołuje się zebranie całego oddziału, na którym przodujący pracownik dzieli się swym doświadczeniem roboczym ze swymi kolegami, dzięki czemu jego sukcesy w pracy stają się własnością całego kolektywu, a następnie całego narodu. Osiągnięcia, które stały się własnością naszego narodu, są jednocześnie własnością całej klasy robotniczej we wszystkich częściach świata.

12) Jak jest zorganizowane doszkalanie do technicznego minimum oraz szkolenie zawodowe?

Kursy minimum technicznego są organizowane przez brygady mieszane, w których skład wchodzi technicy, prowadzący szkolenie. Każdemu technikowi przydziela się jedno kółko kursantów. Co pewien okres czasu zwołuje się komisję egzaminacyjną, skła-

dającą się z wykwalifikowanych robotników, mistrzów, inżynierów i kierowników oddziałów, którzy w czasie egzaminów na minimum techniczne wystawiają oceny. Ponieważ technika rozwija się z każdym dniem, mistrzowie muszą śledzić stale jej postępy. Dzielą się nimi następnie z robotnikami, których obowiązani są doszkalać technicznie.

13) Jakie są zadania i rola mistrzów w ramach produkcji?

Mistrzowie są u nas kierownikami na swych odcinkach roboczych. Każdy mistrz posiada gotowy plan pracy zarówno dla siebie, jak dla podległych mu robotników, którzy są obowiązani wykonywać go w terminie. Jeśli mistrz zleci coś robotnikowi, np. poda mu, jaką pracę ma doraźnie wykonywać, staje się to dla niego obowiązującym prawem. Ponieważ mistrz odpowiada u nas za swój odcinek roboczy, przeto tym samym ponosi odpowiedzialność za pracę każdego robotnika, młodego czy starego.

(„Technická práce“, nr 7, 1951, str. 148—150)

Z ZAGADNIEN RADZIECKIEGO PRAWA WYNAŁAZCZEGO I PRAWA O ZNAKACH FABRYCZNYCH I TOWAROWYCH

I. Rozwój twórczości naukowej i wynalazczości w ZSRR¹⁾

Wspaniały rozwój wynalazczości w Związku Radzieckim opiera się na twórczym dorobku narodu rosyjskiego, który ocenił W. I. Lenin, mówiąc: „Europa uboższa jest od nas w ludzi utalentowanych“. Poczynając od genialnego rybaka chołmogorskiego Łomonosowa, najlepsi naukowcy rosyjscy pochodzili z ludu. Dlatego też nauka rosyjska była jawnie czy skrycie opozycyjna w stosunku do rządu carskiego. Nauka rosyjska zawsze była materialistyczna i nie miała wątpliwości przy poznawaniu świata co do tego, że świat jest materialistyczny.

Timiriaziew, Miendielejew, Łobaczewskij, Stoletow, Sieczenow, Pawłow — koryfeusze przyrodnictwa — wnieśli niemały wkład do skarbnicy światopoglądu materialistycznego.

Rząd carski obawiał się talentów ludowych, bał się śmiałej i niezależnej myśli ludowej i starał się wszelkimi sposobami przeciwdziałać rozwojowi nauki wśród ludu. Próbował wychowywać inteligencję rosyjską w duchu bezwzględnej aprobaty dla wszystkiego co zagraniczne, a pogardy dla wszystkiego co rosyjskie.

Korzystając z tego, że w carskiej Rosji brak było odpowiednich warunków dla twórczości naukowej, cudzoziemcy bezskutecznie próbowali przekupić i przeciagnąć na swoją stronę uczonych i wynalazców rosyjskich.

Bywały wypadki, kiedy uczeni cudzoziemscy po prostu przywłaszczali sobie odkrycia i wynalazki rosyjskie. Często, czyniwszy drobne udoskonalenia wynalazku uczonego rosyjskiego, cudzoziemcy podawali go w całości za swój oryginalny wynalazek.

Najistotniejsze cechy nauki rosyjskiej mogły przejawiać się w całej pełni dopiero po Rewolucji Październikowej, kiedy więzy krepujące uczonego zostały zerwane, kiedy po raz pierwszy w dziejach ludzkości nauka rzeczywiście stała się dziełem i dorobkiem ludu.

Nauka radziecka to jest taka nauka, „która nie odgradza się od ludzi, lecz która gotowa jest służyć narodowi, gotowa jest przekazać narodowi wszystkie zdobycze nauki, która obsługuje naród nie z przymusu, lecz dobrowolnie i chętnie“ — mówił Stalin.

Rząd radziecki otoczył pracę uczonego taką troską i miłością, stworzył takie warunki dla rozwoju nauki, o jakich nawet marzyć nie było można w Rosji carskiej i w ogóle na świecie — ani w przeszłości, ani w teraźniejszości.

Umożliwiło to niebywały postęp w rozwoju teorii naukowych oraz ściślejsze organiczne powiązanie ich z praktyką i produkcją. Każde nowe osiągnięcie myśli teoretycznej, realizowane w praktyce, służy dalszemu rozwojowi gospodarki narodowej i powoduje rozkwit kraju.

Po raz pierwszy w dziejach człowiek radziecki przy pomocy nauki nie tylko poznaje, ale i przeistacza świat. Gwałtowny rozwój przemysłu i gospodarki prowadzi z kolei do większego rozkwitu twórczości naukowej i wynalazczości.

II. Wyjątki z referatu W. Mołotowa na uroczystym posiedzeniu Rady Moskiewskiej w dniu 6.11 1948 r.¹⁾

„W związku ze skomplikowanymi zagadnieniami dotyczącymi kierownictwa gospodarką narodową, powstały przed nami nowe zadania w dziedzinie planowania ogólnopaństwowego, zorganizowania zao-

¹⁾ Na podstawie dzieła: W. Bołchowitinow, A. Bujanow, W. Zacharczenko, G. Ostroumow „Opowiadania o rosyjskim pierwszeństwie“, Moskwa, 1950.

) „Izwestja“, 7.11 1948.

patrzenia materiałowego, zastosowania zasad postępu technicznego we wszystkich gałęziach gospodarki.

Na odcinku planowania gospodarki narodowej nabrały szczególnego znaczenia zagadnienia koordynacji i przyspieszenia wzrostu poszczególnych gałęzi produkcji.

Planowe wprowadzanie do wszystkich gałęzi gospodarki narodowej zasad postępu technicznego stanowi potężną dźwignię w dziele dalszego powiększenia potęgi państwa radzieckiego¹⁾.

III. Reorganizacja naczelných władz w zakresie wynalazczości w ZSRR²⁾

Aby zapewnić osiągnięcie zadań wskazanych wyżej (w referacie W. Mołotowa) oraz dalsze doskonalenie planowania radzieckiej gospodarki narodowej w warunkach ogromnego powojennego jej wzrostu. Prezydium Rady Najwyższej ZSRR trzema dekretami z dnia 9 stycznia 1948 r.

- przekształciło Państwową Komisję Planowania w Państwowy Komitet Planowania Rady Ministrów ZSRR;
- utworzyło Państwowy Komitet Rady Ministrów ZSRR do spraw materiałowo-technicznego zaopatrzenia gospodarki narodowej;
- utworzyło Państwowy Komitet Rady Ministrów ZSRR do spraw wprowadzenia do gospodarki narodowej postępu technicznego.

Wszystkie te dekryty są wymienione i zatwierdzone w ustawie z dnia 17 czerwca 1950 r.

IV. Przepisy w zakresie prawa wynalazczego oraz prawa o znakach fabrycznych i towarowych, obowiązujące obecnie w ZSRR³⁾

A. Prawo wynalazcze

1. Uchwała Rady Komisarzy Ludowych ZSRR nr 448 z dnia 5 marca 1941 r. o zatwierdzeniu przepisów w sprawie wynalazków i udoskonalień technicznych oraz o trybie finansowania kosztów wynalazczości, udoskonalień technicznych i projektów racjonalizatorskich (Zbiór Uchwał ZSRR z 1941 r. nr 9,

¹⁾ „Izwestija”, 21.6 1950.

²⁾ Na podstawie podręcznika ustawodawstwa dla pracowników przemysłu państwowego ZSRR, opracowanego przez Ch. E. Bachczisarajcewa, a wydanego w Moskwie w r. 1951

poz. 150; tłumaczenie zamieszczone w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r., nr 5, poz. 68).

2. Przepisy o wynalazkach i udoskonaleniach technicznych, zatwierdzone uchwałą Rady Komisarzy Ludowych ZSRR nr 448 z dnia 5 marca 1941 r. (Zbiór Uchwał ZSRR z 1941 r. nr 9, poz. 150; tłumaczenie zamieszczone w *Wiad. Urz. Pat.* z 1947 r. nr 5, poz. 35).

3. Instrukcja o wynagradzaniu za wynalazki, udoskonalenia techniczne i projekty racjonalizatorskie, zatwierdzona uchwałą Rady Komisarzy Ludowych ZSRR nr 1904 z dnia 27 listopada 1942 r. (Zbiór Uchwał ZSRR z 1942 r. nr 10, poz. 178; tłumaczenie zamieszczone w *Wiad. Urz. Pat.* z 1948 r. nr 7/8, poz. 62)

B. Prawo o znakach fabrycznych i towarowych

1. Uchwała Centralnego Komitetu Wykonawczego i Rady Komisarzy Ludowych ZSRR z dnia 7 marca 1936 r. nr 47/455 o znakach fabrycznych i towarowych (Zbiór Praw ZSRR z 1936 r., nr 13, poz. 113; tłumaczenie zamieszczone w *Wiad. Urz. Pat.* nr 7/8 z 1948 r., poz. 59)

2. Wykaz towarów, zwolnionych od obowiązku zamieszczania na nich znaków fabrycznych, zatwierdzony uchwałą Rady Pracy i Obrony z 31 lipca 1936 r. nr 305, zgodnie z uchwałą Centralnego Komitetu Wykonawczego i Rady Komisarzy Ludowych ZSRR z dnia 7 marca 1936 r. (Zbiór Praw ZSRR z 1936 r. nr 43, poz. 368; tłumaczenie zamieszczone w *Wiad. Urz. Pat.* nr 5 z 1951 r., poz. 69).

3. Uchwała Rady Pracy i Obrony z dnia 3 listopada 1936 r. nr 396 o wykazie produkcji przemysłu ciężkiego i lekkiego, zwolnionej od obowiązku oznaczania znakami fabrycznymi (Zbiór Praw ZSRR z 1936 r. nr 57, poz. 445); tłumaczenie zamieszczone w *Wiad. Urz. Pat.* nr 5 z 1951 r., poz. 70).

4. Uchwała Rady Komisarzy Ludowych ZSRR z dnia 4 marca 1940 r. nr 302 o rejestracji znaków towarowych (Zbiór Uchwał ZSRR z 1936 r. nr 5, poz. 153; tłumaczenie zamieszczone w *Wiad. Urz. Pat.* z 1948 r., nr 7/8, poz. 60).

5. Przepisy o rejestracji znaków towarowych, zatwierdzone rozporządzeniem Rady Komisarzy Ludowych ZSRR nr 185-r z dnia 5 stycznia 1944 r. (Zbiór Uchwał ZSRR z 1944 r., nr 1, poz. 24; tłumaczenie zamieszczone w *Wiad. Urz. Pat.* z 1948 r., nr 7/8, poz. 61).

Opracował mgr J. Dalewski

MICHAŁ DOŁGOPOŁÓW

PIONIER PRODUKCJI

W czasie mego pobytu w przemysłowym mieście Gorkij miałem sposobność zawrzeć cenną znajomość w zakładach automobilowych im. W. Mołotowa. Poznałem mianowicie robotnika Michała Szurkina, który był tam zatrudniony przy chromowaniu. Nazwisko Szurkin było wymieniane często z uznaniem na zebraniach oddziału produkcyjnego i na zebraniach całej załogi.

Aby móc dokładnie ocenić osiągnięcia Szurkina, trzeba wiedzieć, że do wykończenia jednego samochodu ciężarowego typu „GAS-51” potrzeba ok.

30,000 różnych części. Jeżeli przy ruchu tego strumienia części na głównej taśmie potokowej tylko jedną część wypadnie wysortować jako brak, powstaje niepotrzebnie bieg jałowy i strata czasu.

Robotnik Michał Szurkin myślał wnikliwie nad tym zagadnieniem, zgłębiając sposób zaradzenia złu. Stwierdził, że w oddziale chromowania przygotowuje się zdobnicze wyposażenie samochodu osobowego „Zwycięstwo”. Pewien procent poszczególnych części w procesie chromowania stanowiły braki. Było to zresztą przewidziane w normach zakładowych,

technologowie bowiem uważali, że w procesie chromowania nie da się tego uniknąć. Taki stan rzeczy nie zaspokoił jednak Szurkina. Zebrał brygadę robotników, zatrudnionych przy chromowaniu, którą sam kierował, i zaproponował zorganizowanie współzawodnictwa dla osiągnięcia wysokiej jakości przy chromowaniu. Brygada z zapałem przyjęła propozycję i niezwłocznie przystąpiła do pracy.

Szurkin i towarzysze sprawdzili starannie proces chromowania i zaprojektowali zainstalowanie do wanień służących do procesu chromowania urządzeń dodatkowych, tak zwanych koszy siatkowych, nowych rodzajów podwieszenia itd.

Te i inne urządzenia sprawiły, że zapewniono stu-procentową użyteczność poszczególnych części po

chromowaniu. Normy braków okazały się odtąd nieuzasadnione, oddzielanie zaś stało się zbędne. W ciągu jednego tylko miesiąca brygada Szurkina zaoszczędziła zakładom 70.000 rubli.

„Gdy osiągnęliśmy takie wyniki — mówi Szurkin — postanowiliśmy przekazać nasze doświadczenia innym oddziałom. Uczyniliśmy im następującą propozycję: każdej grupie naszego oddziału produkcyjnego poruczona będzie część przeznaczonych do obróbki poszczególnych części, a my przeprowadzimy współzawodnictwo o wybitną jakość tych części. Jesteśmy szczęśliwi, że nasza propozycja pozyskała ty-siące zwolenników.“

(„Die Wirtschaft“, nr 48, 1950 r.)

DR H. SMOLKA
S.O.N.P. Czechosłowacja

PATENTY W USTROJU KAPITALISTYCZNYM I SOCJALISTYCZNYM

Pragnę przeanalizować, jakie znaczenie miało i ma ustawodawstwo patentowe dla ustroju kapitalistycznego i socjalistycznego.

Jeżeli abstrahować od aktów despotycznej przemocy, zastosowanej np. do wynalazcy porcelany, którego w wieku XVIII książę saski więził tak długo, aż zgodził się zorganizować mu państwową manufakturę — nie istnieją środki zmuszenia wynalazcy do tego, aby ujawnił przedmiot swego wynalazku.

Interesy wynalazcy są w państwie kapitalistycznym przeciwstawne interesom społecznym lub państwowym. Wynalazca jedynie wówczas skłonny jest odstąpić społeczeństwu wynalazek, gdy otrzyma odpowiednie wynagrodzenie. Z drugiej strony każdy poważny wynalazek ma dla społeczeństwa duże znaczenie, ponieważ stopa życiowa i dobrobyt ludności stanowią funkcję postępu przemysłowego i gospodarczego.

Było oczywiście nie tylko rzeczą możliwą, lecz nawet dość często praktykowaną, że za ujawnienie wynalazku państwo płaciło wynalazcy pewną określoną kwotę. Znamy np. z historii ustawodawstwa patentowego przypadki, gdy w latach 1828—1840 była udzielana wynalazcom przez rząd (cytuję ze starej pracy Pilenki) „w charakterze przywileju nagroda pieniężna, opis zaś był publikowany i przekazywany społeczeństwu do użytkowania“. Napotykało to jednak na poważne trudności, ponieważ w okresie powstawania wynalazku, zwłaszcza przy ówczesnym stanie techniki, z reguły nie można było prawidłowo ocenić jego wartości.

Również próby różnych monarchów, zmierzające do odkupienia od wynalazców ich wynalazków przez nadanie im orderów lub innych odznaczeń, spełzały na niczym. Dla państwa było nader korzystne — i wskazywało jednocześnie na to, że państwo kapitalistyczne jest dobrym handlowcem — jeżeli mogło spowodować, że wynalazca sam wynagradzał się za ujawnienie wynalazku, mianowicie przez zakazanie innym osobom użytkowania go w ciągu określonego okresu czasu, dzięki czemu państwo nie musiało wydatkować na ten cel ani grosza ze swej kasy.

Istota patentowania wynalazków nie stanowiła więc w rzeczywistości w ustroju kapitalistycznym nic innego, jak tylko uprawomocnienie pewnej formy wymiany handlowej między wynalazcą i państwem. Po zawarciu odnośnej umowy handlowej, czyli po udzieleniu patentu, obu kontrahentów — nie uwzględniając opłat rocznych, które właściciel patentu winien był płacić — nie łączyły praktycznie żadne wspólne interesy.

Cechą charakterystyczną patentowania w ustroju kapitalistycznym jest tedy to, że po udzieleniu patentu właściciela patentu nie łączy już z państwem jako kontrahentem żaden dalszy związek, z wyjątkiem płacenia opłat rocznych i pewnych innych zobowiązań, jak np. obowiązku wykonywania wynalazku, przy czym partnerami handlowymi wynalazcy stają się z reguły osoby prywatne, dla których państwo, podobnie jak dla właściciela patentu, stanowi stronę trzecią, nie zainteresowaną bezpośrednio odnośnym stosunkiem handlowym.

Zgoła inaczej ujęta jest istota patentu na wynalazek w państwie socjalistycznym, w którym wszelkie środki produkcji są własnością państwa i w którym nie istnieje konkurencja handlowa. Interesy państwa i wynalazcy nie są tu przeciwstawne.

Po Rewolucji Październikowej, wraz z odwołaniem wszelkich przywilejów, Związek Radziecki zniósł, jednak jedynie przejściowo, również przywileje wynalazcy. Wkrótce stwierdził on, że patent na wynalazek nie tylko da się pogodzić z ustrojem socjalistycznym, lecz że stanowi wręcz istotny element tego ustroju. Dnia 12 września 1924 r. ogłoszono pierwszą radziecką ustawę patentową, która po wprowadzeniu poprawek z dnia 9 kwietnia 1931 r. stała się podstawą obecnie obowiązującej ustawy o wynalazczości, obejmującej obok patentów na wynalazki również zaświadczenia udoskonaleń i usprawnień.

Wprowadzenie zaświadczeń na udoskonaleń i usprawnienia oraz odnośnych jednorazowych wynagrodzeń tkwi korzeniami — według mego zdania, — w przypadkach, o których wyżej wspomniałem, kiedy to w latach 1828 — 1840 udzielano wyna-

lacom nagród pieniężnych za ujawnienie wynalazku. Powyższe postanowienia ustawy są bezspornie pochodzenia rosyjskiego, przy czym nie udało mi się znaleźć nawet przybliżonych analogii tego rodzaju postanowień w historii odnośnego ustawodawstwa angielskiego, włoskiego, francuskiego, niemieckiego i amerykańskiego.

Olbrzymi rozwój przemysłowy Związku Radzieckiego po roku 1931 był niewątpliwie uwarunkowany w głównej mierze nową ustawą o wynalazczości, uwzględniającą po raz pierwszy w dziejach postulat społeczeństwa socjalistycznego.

W ustroju socjalistycznym również w przypadku licencji z patentów państwo jest pełnoprawnym partnerem od chwili zgłoszenia wynalazku aż do chwili upływu okresu jego ochrony. Nie ma przy tym znaczenia okoliczność, że państwo występuje tu w różnych postaciach i jest reprezentowane przez różne organa i instytucje, oraz że zachodzą istotne i nader liczne różnice między państwem, przedsiębiorstwem państwowym i przedsiębiorstwem pozostającym pod zarządem państwowym. W zakresie np. przepisów o udzieleniu patentu oraz jego ważności państwo posiada swych rzeczników w osobach sędziów, natomiast jako kontrahent handlowy jest reprezentowane przez swoje przedsiębiorstwa.

W państwie socjalistycznym patent nie jest, jak dzieje się to w państwie kapitalistycznym, środkiem walki wynalazcy lub właściciela patentu z konkurentami, lecz stanowi urzędowo zatwierdzoną podstawę stosunku prawnego danego wynalazcy zarówno do innych wynalazców, jak do przedsiębiorstw państwowych, a ponadto staje się przedmiotem współzawodnictwa socjalistycznego.

Jeżeli państwo kapitalistyczne było zainteresowane w tym, aby wynalazca został nagrodzony za ujawnienie wynalazku przez uzyskanie takiego przywileju, który umożliwiłby mu korzystanie z niego wspólnie z prywatnymi przedsiębiorstwami, wybranymi przezeń dowolnie, to jest rzeczą naturalną, że państwo socjalistyczne w jeszcze większym stopniu jest zainteresowane w nagrodzeniu wynalazcy przywilejami, które może on spieniężyć — tym razem jedynie w ramach przedsiębiorstw, utrzymywanych przez państwo.

A zatem z punktu widzenia państwa patent ma o wiele większe znaczenie w ustroju socjalistycznym niż w ustroju kapitalistycznym. Przed pojawieniem się ustroju socjalistycznego żaden ustrój społeczny nie stawiał sobie za zadanie ułatwienia życia każdemu członkowi społeczeństwa i podniesienia jego stopy życiowej. Aby osiągnąć ten cel, państwo socjalistyczne bardziej niż każde inne państwo potrzebuje współpracy wynalazców, przy czym zdaje sobie doskonale sprawę z tej okoliczności.

W państwie socjalistycznym wynalazca nie przeciwdziała państwu, lecz współdziała z nim. Ma zapewnione prawo do wynagrodzenia w przypadku wykorzystania wynalazku. Wynagrodzenie to nie będzie oczywiście nigdy wprost proporcjonalne do tzw. nadwartości w znaczeniu kapitalistycznym. W ustroju socjalistycznym wynalazca może żądać wynagrodzenia jedynie stosownie do włożonej pracy, ale jednocześnie może liczyć na to, że praca ta będzie oceniona należycie.

Ponadto przepisy, dotyczące wszelkiego rodzaju pomysłów racjonalizatorskich, zapewniają każdemu wynalazcy, choćby dokonał jedynie wynalazku subiektywnego, prawo do wynagrodzenia za jego użytkowanie, niezależnie od nadawania się wynalazku do opatentowania lub nie, zgodnie z powszechnie obowiązującymi, szczegółowymi kryteriami oceny, uwzględniającymi zarówno charakter wynalazku, jak oszczędności, jakie pozwala on osiągnąć, lub inne konkretne korzyści. Państwo socjalistyczne nagradza wynalazcę racjonalizatora za wynalazek jakiegokolwiek rodzaju, choćby był najprostszy, oraz niezależnie od tego, czy jest to wynalazek techniczny czy nietechniczny.

Państwo socjalistyczne rozumie o wiele lepiej niż państwo kapitalistyczne, że w celu odpowiedniego podniesienia dobrobytu narodu winno wykorzystać wszystkie twórcze siły obywateli, przy czym przy wynagradzaniu nawet najprostszymi wynalazków wychodzi z założenia, iż suma dużej ilości choćby i małych wartości jest wielka. Nie ulega więc wątpliwości, że ustrój socjalistyczny sprzyja wynalazczości w daleko większym stopniu niż inne ustroje społeczne.

Ustawodawstwo patentowe stanowi w każdym państwie małą, ale nader ważną część składową ogólnego porządku prawnego i ekonomicznego. Każde poprawne ustawodawstwo patentowe musi uwzględniać interesy wynalazców, interesy narodu oraz interesy osób, eksploatujących wynalazki. Postulat ten jest ważny zarówno w państwie kapitalistycznym, jak w państwie socjalistycznym.

Wiemy, że prawodawstwo patentowe ery kapitalizmu było nieodpowiednie, ponieważ nie uwzględniało w należytej mierze interesów wynalazców. Wierzymy natomiast, że socjalistyczne ustawodawstwo patentowe, znajdujące się u nas w stadium opracowania, będzie zadowalające oraz że w pełni będzie uwzględniało postulaty wszystkich zainteresowanych stron, tj. zarówno wynalazców, których dotyczy bezpośrednio, jak zakładów uspołecznionych, które będą realizowały wynalazki, oraz narodu, który będzie użytkował przedmioty, wytworzone zgodnie z ideami wynalazczymi i przyczyniające się do wzrostu jego stopy życiowej, zależnej od rozwoju wynalazczości i przemysłu.

(„Złepscvatel a Vynalezce“ nr 5/1951, str. 124)

PRZYJAŹŃ, PRZYKŁAD, POMOC ZSRR —
GWARANCJĄ WYKONANIA PLANU 6-LETNIEGO

RUDOLF KIRCHNER

ROLA INTELIGENCJI TECHNICZNEJ NRD W WALCE O ZWIĘKSZENIE WYDAJNOŚCI PRACY

(„Die Arbeit“, nr 8, sierpień 1951 r.)

Plan Pięcioletni postawił wobec wielkich zadań wszystkich pracowników uspołecznionych zakładów pracy NRD i zakładów z nimi zrównanych. Celem planu jest podniesienie produkcji w stosunku do r. 1950 o 100%, zwiększenie wydajności pracy o 60% i obniżenie kosztów własnych co najmniej o 23%. W rolnictwie plony z hektara mają wzrosnąć przeciętnie o 25%. Na wielkie prace budowlane przewidziano w Planie Pięcioletnim 26,89 miliardów DM. To są wielkie zadania, jasniejsze cele, których osiągnięcie podwyższy stopę życiową ludności w nieznaną dotychczas skali.

Podczas gdy jeszcze przed dwoma i pół laty służyło się nieraz zdaniem, że liczby zaprojektowane w Planie Dwuletnim są nierealne, że nigdy się ich nie osiągnie, dzisiaj w zakładach pracy i zarządach dyskutuje się nad tym, jakie metody trzeba będzie zastosować, aby uzyskać zaplanowane liczby, i co można uczynić, aby osiągnąć cel przed terminem. Świadczy to, że robotnicy naszych zakładów z pracy swej przy wykonywaniu Planu Dwuletniego wynieśli przeświadczenie o prawidłowości zadań Planu i ufność we własne twórcze siły. Z jakim entuzjazmem robotnicy uspołecznionych i zrównanych z nimi zakładów przystąpili do wypełniania Narodowego Planu Gospodarczego 1951, pierwszego roku Planu Pięcioletniego, wskazują dokonania i wyniki wypełnienia Planu za pierwsze cztery miesiące rb.

Każdemu wiadomo, że pierwszy rok Planu Pięcioletniego jest najcięższy i wymaga szczególnego nałożenia. Z tej świadomości wyrosły wielkie siły, znajdujące swój wyraz w dokonaniach naszych aktywistów, robotników i inteligencji technicznej. Wybitnymi tego przykładami są: wprowadzenie metody Kowalowa przez inżynierów Müllera i Chemnitza; rozwinięcie przez naszego aktywistę, Gerharda Opitzę, ulepszonego sposobu rozrachunku wewnątrzzakładowego według metody Łozińskiego; wprowadzenie metody szybkiego wypalania cegły i cementu; coraz szersze rozpowszechnienie metody szybkiego skrawania oraz metody jednoczesnego obsługiwanie wielu maszyn.

Już te nieliczne przykłady wskazują, że między światem robotniczym a inteligencją powstaje coraz ściślejsze przymierze i że wspólne ich przystępowanie do rozwiązywania zadań Planu zatacza coraz szersze kręgi. Dzięki ściśnieniu związkowi między robotnikami a inteligencją techniczną, opartemu na wzajemnym szacunku i koleżeńskim pomocy, rozwijają się potężne siły twórcze, z rosnącym sukcesem walczące o wzrost wydajności pracy, o wykonanie planu, o lepsze życie.

Nasza gospodarka narodowa z chwilą wykonania Planu Dwuletniego zakończyła chlubnie okres odbudowy i z początkiem Planu Pięcioletniego wkroczyła w okres nowego budownictwa. Rozwój gospodarczy w Planie Pięcioletnim znamionuje przede wszystkim projektowane zakładanie nowych i dalsza rozbudowa istniejących ośrodków produkcji. Jest to widoczne zwłaszcza z przeprowadzania programu budowy maszyn ciężkich oraz wznoszenia nowych zakładów metalurgicznych

Wraz z przystąpieniem do nowego budownictwa wyłoniły się liczne nowe zadania, i to przede wszystkim dla inteligencji technicznej. Dzisiaj nie wystarczy już sama improwizacja. Wypełnienie zadań Planu wymaga od naszej inteligencji szerokich prac rozwojowych, ulepszonej działalności operatywnej, wypracowania nowych konstrukcji oraz udoskonalonej organizacji pracy. Jest to wielkie i pełne odpowiedzialności zadanie, wymagające nakładu wszystkich wiadomości i zdolności naszych techników, inżynierów, konstruktorów i naukowców, jak również ich stałej nauki, dalszego rozwoju i kwalifikowania

Obecnie duża jeszcze liczba naszych techników i inżynierów wykonywa w zakładach funkcje wyłącznie administracyjne. Niezliczone godziny pracy wypełniają im konferencje i sprawozdania, sumowanie długich kolumn liczb i „wałkowanie“ papierów. Taki styl pracy musi zahamować prawdziwy rozwój uzdolnień i twórczych sił naszej inteligencji technicznej. Wielu inżynierów zadaje już sobie pytanie: Po co właściwie studiowałem, po co wtargnąłem w naukowe dziedziny techniki, jeżeli mam teraz w zakładzie zajmować się przede wszystkim działalnością administracyjną?

Stawianie sobie tego rodzaju pytań wskazuje na to, że nasza inteligencja techniczna widzi swe właściwe zadanie w działalności istotnie twórczej. Wynika też stąd, że istnieją wielkie rezerwy, które w okresie nowego budownictwa gospodarczego muszą być rozładowane i w pełni wykorzystane.

W ostatnich latach nastąpiła ogromna zmiana w poczuciu świadomości nie tylko wśród naszych robotników, lecz również wśród osób przynależnych do inteligencji naukowo-technicznej. Tysiące naszych techników, inżynierów i konstruktorów, zatrudnionych w uspołecznionych i zrównanych z nimi zakładach, zmieniły swój stosunek do pracy. Duża część naszej inteligencji technicznej poczyna coraz lepiej rozumieć swą nową, ważną rolę w życiu gospodarczym i społecznym. Należy jednak stwierdzić, że spora część funkcjonariuszy związkowych, jak również robotników w uspołecznionych i zrównanych z nimi zakładach pracy, nie pojęła jeszcze tej nowej roli naszej inteligencji technicznej. Z okazji akcji ankietowej dały się słyszeć w zakładach pracy zdania, że robotnicy w stosunku do inteligencji technicznej czują się pokrzywdzeni. Niektórzy robotnicy uważali, że inteligencja otrzymuje za wysokie uposażenia i za wysokie premie. Za tego rodzaju fałszywe, a dla tworzenia się przymierza między klasą robotniczą i inteligencją szkodliwe poglądy, nie ponoszą winy robotnicy, ale przede wszystkim nasze organizacje związkowe i ich funkcjonariusze. Przez nieporozumienie, przez niezrozumienie nowej roli naszej inteligencji technicznej i na skutek niedostatecznej akcji uświadamiającej ze strony całej organizacji związkowej powstały te sekciarskie opinie o inteligencji technicznej — nie tylko fałszywe, lecz w najwyższym stopniu niebezpieczne. Jaką należy dać odpowiedź na pytania, zadawane przez nich, których robotników na tle nieświadomości i nieznamomości istotnego stanu rzeczy?

1. Inteligencja techniczna w naszych uspołecznionych i zrównanych z nimi zakładach pracy ponosi wysoką odpowiedzialność za wykonanie planu w fabrykach i zarządach. Jej to przede wszystkim działalność gwarantuje organizację produkcji i jej przebieg, jak również terminowe wykonanie planu. Należy przeto zrozumieć, że członkowie naszego społeczeństwa, którzy ponoszą odpowiedzialność za wykonanie całości planu na odcinkach, w wydziałach, w zakładach i kombinatach, a więc za realizację milionowych wartości, muszą też być wynagradzani we właściwym stosunku do swej odpowiedzialności.

2. W długoletnich studiach nasza inteligencja techniczna nabyła głębokiej wiedzy fachowej. Wiedza ta znajduje swe praktyczne odbicie w nowych konstrukcjach, wielkich wynalazkach, daleko idących udoskonaleniach organizacji pracy, służących obniżeniu kosztów własnych, i w wielu innych poważnych dokonaniach, pożytecznych dla naszej gospodarki narodowej, a tym samym dla całej naszej ludności. Wynika stąd, że członkowie naszego społeczeństwa, którzy rozporządzają rozległymi wiadomościami i wykonywają poważne obowiązki, muszą też — odpowiednio do swej działalności — otrzymywać wyższe wynagrodzenie.

3. Pomyłką jest mniemanie, że nasza inteligencja techniczna otrzymuje premie za obecność w uspołecznionych zakładach pracy. Według nowego rozporządzenia o premiach, wypłaca się je tylko wtedy, gdy zaplanowane zadania zostały wykonane. Aby jednak zadania te w zakładach uspołecznionych wykonać, należy włożyć w to dużą, rozważną pracę organizacyjno-techniczną i produkcyjno-techniczną. Co stałoby się z naszą produkcją, z wykonaniem i przekroczeniem planu, gdyby na czele wydziałów lub zakładów stali ludzie niezdolni do kierownictwa i organizacji i nie mogący rozwinąć sił potrzebnych do wykonania planu? Właściwe i rozważne kierowanie produkcją wymaga wielkiego zasobu wiadomości, które po wykonaniu planu muszą być odpowiednio ocenione przez premiovanie.

Jest jednak jeszcze coś innego, co prowadzi do fałszywych opinii o inteligencji. Nie bierze się w pełni pod uwagę, jakie stanowisko zajmowała inteligencja dawniej, a jakie zajmuje obecnie. W przeszłości inteligencja techniczna była przeważnie instrumentem kapitalistycznych przedsiębiorców i od nich była zależna. Wywodząca się na ogół z drobniemszczańskiego świata i w tym duchu wychowana duża część inteligencji skłaniała się do służby na rzecz burżuazji, a tym samym na rzecz jej zysków, jej metod wyzysku, jej polityki ucisku klasy robotniczej i jej dążeń do przygotowania i rozpętania wojen agresywnych. Jest rzeczą zrozumiałą, że po tych doświadczeniach duża część robotników, nie doceniając naszych nowych stosunków politycznych i ekonomicznych, początkowo, po roku 1945, zajęła wobec inteligencji stanowisko niechętnie, bądź nawet nieprzyjemne. Czy takie stanowisko jest dzisiaj słuszne? Nie, jest ono fałszywe i niebezpieczne, szkodliwe dla naszego rozwoju, a przez to również dla sprawy polepszenia sytuacji bytowej naszych robotników.

Inteligencja techniczna, zatrudniona dzisiaj w uspołecznionych i zrównanych z nimi zakładach pracy, nie wysługuje się już więcej władcom monopoli i kapitalistycznym właścicielom fabryk, lecz pracuje w służbie naszego uspołecznionego gospodarstwa, naszego pokojowego budownictwa, służy interesom

wszystkich robotników i sprawie polepszenia ogólnej sytuacji bytowej.

Wprowadzona w naszych uspołecznionych oraz zrównanych z nimi zakładach pracy zasada wydajności głosi, że każdy musi być wynagradzany odpowiednio do wyników swej pracy. Zasada ta nie tylko odnosi się do robotników, lecz również do techników, inżynierów i konstruktorów. Oznacza to w praktyce, że inżynier na stanowisku kierowniczym lub konstruktor winien otrzymywać wynagrodzenie, odpowiadające jego większym dokonaniom i dużej odpowiedzialności.

Jeżeli dzisiaj osoby przynależne do inteligencji technicznej nie służą już kapitalistycznemu przedsiębiorcy, ale narodowi, jeżeli z drugiej strony dokonania naszych robotników i aktywistów również wychodzą na dobre całemu narodowi, a tym samym każdej jednostce — wynika stąd, że i jedni i drudzy pracują dla tego samego celu, mianowicie dla nowego budownictwa naszego pokojowego gospodarstwa i dla wzrastającego dobrobytu naszej ludności.

Jeśli świat robotniczy i inteligencja pracują dla tego samego celu, nie powinny istnieć między nimi żadne sprzeczności, żadne napięcia, lecz jedynie wspólna wola i działanie, wspólna praca, wzajemny szacunek i koleżeńska pomoc. Gdy robotnicy w swych wystąpieniach twierdzą, że inteligencja zajmuje sekciarskie stanowisko wobec świata robotniczego — jest to w przeważającej mierze winą naszych organizacji związkowych i ich funkcjonariuszy, których działalność wśród inteligencji technicznej nie była dostateczna pod względem wyjaśniającym, przekonywującym i wychowawczym.

Jakkolwiek wspólne są cele robotników i inteligencji w walce o wzrost wydajności pracy, a tym samym o wykonanie planu, należy uwzględnić szczególne zadania, jakie ma do spełnienia inteligencja techniczna. W planie Wolnych Niemieckich Związków Zawodowych rozwinięcia inicjatywy masowej wzywa się związki zawodowe w przemyśle do skierowania inicjatywy — szczególnie inicjatywy inteligencji technicznej — na wyraźnie określone dziedziny. Rozumie się pod tym nie tylko rozwój i rozpowszechnienie nowych metod w produkcji, lecz również rozwój nowych konstrukcji, agregatów, surowców zamiennych oszczędzających metale kolorowe, udoskonalenie organizacji pracy i techniki produkcyjnej. Oznacza to, że związki zawodowe w przemyśle w większym niż dotychczas stopniu mają pozyskać naszą inteligencję techniczną dla najbardziej właściwych jej zadań, mianowicie dla działalności, związanej z twórczą pracą rozwojową.

Przykładem prawdziwie twórczej działalności i politycznego zrozumienia aktualnych konieczności jest zawarcie zbiorowej umowy zakładowej w Riesa. Z figurujących w tej umowie zobowiązań poszczególnych inżynierów widzimy ich gotowość zaoszczędzenia naszej gospodarce narodowej do końca roku kilkadziesiąt, a nawet 100.000 DM. Wymienione zobowiązania polegają na dokonaniu w określonych dziedzinach twórczych prac rozwojowych. Są one podstawą do założenia „osobistych kont“ również dla naszych inżynierów według wzoru radzieckiego inżyniera Puszkina z Zakładów Samochodowych w Jarosławlu. W Związku pracy pouczenia i przekonywania, prowadzonej wśród inteligencji technicznej, chodzi o wyjaśnienie jej, że nie można czekać aż wpłynie zamówienie, aby dokonać jakiejś zmiany w technice produkcji, lecz że właśnie inżynierowi

muszą być właściwe niezadowolenie z istniejącego stanu techniki oraz chęć do dalszego jej doskonalenia i do wprowadzania zmian. Jeżeli nasi technicy, inżynierowie i konstruktorzy zechcą masowo podnieść na wyższy poziom naszą dotychczasową technikę produkcji, wówczas będzie możliwe zakończenie z pełnym sukcesem okresu nowej budowy naszego gospodarstwa.

Co jednak stoi na przeszkodzie masowemu udziałowi naszych inżynierów i konstruktorów w zmianie techniki produkcji?

Najpoważniejszą przeszkodą jest brak ufności licznych funkcjonariuszy związkowych i gospodarczych w twórcze zdolności naszej inteligencji technicznej. Zbyt silnie jest jeszcze rozpowszechnione między kierowniczymi funkcjonariuszami związkowymi i gospodarczymi mniemanie, jakoby nie można było wykonać pewnych określonych zadań produkcyjnych bez importu odpowiednich urządzeń i agregatów z krajów kapitalistycznych. Jest to niebezpieczny punkt widzenia nie tylko dlatego, że poważnie odraża lub nawet uniemożliwia wykonanie podstawowych zadań, lecz również dlatego, że stanowi oznakę niedostatecznego zaufania w twórcze siły naszej inteligencji technicznej. Chodzi zaś o to, aby skierować inicjatywę inteligencji technicznej w ogólności na rozwój nowych metod pracy, konstrukcji i agregatów, ustawicznie zlecać naszej inteligencji technicznej konkretne zadania rozwijania nowych konstrukcji i agregatów, i to takich, których nasz kraj i zaprzyjaźniona z nami zagranica potrzebują do osiągnięcia zaplanowanych celów i przewidzianego potencjalnego wzmocnienia eksportu. Praktyka wykazała, że nasza inteligencja techniczna i naukowa wszędzie tam, gdzie okazujemy jej dostateczne zaufanie i obarczamy ją rozwiązywaniem konkretnych zadań, zadania te spełnia i przy wykonywaniu ich doskonali się sama.

Dla związków zawodowych sprawą szczególnie ważną jest zbliżyć osoby, przynależne do naszej inteligencji technicznej, do systematycznego studiowania radzieckich metod produkcyjnych w celu zaznajomienia jej ze światową, najbardziej postępową techniką i nauką. Nie jest przy tym konieczne dostarczanie gotowych recept, lecz przede wszystkim zaznajamianie z problemami, pobudzającymi do podejmowania prac rozwojowych.

Oprócz samodzielnej roli, jaką gra inteligencja techniczna i naukowa w naszym procesie produkcyjnym w walce o wzrost wydajności pracy, ma ona również do spełnienia zadania pomocnicze i zaradcze.

Analiza akcji ankietowej wykazuje, że umocnienie przymierza między robotnikami i inteligencją przyniło znaczne postępy. Forma, w jakiej dokonywa się to przymierze, polega co prawda w większości przypadków na tym, że technicy, inżynierowie lub konstruktorzy obejmują patronat nad praktykantami, robotnikami fachowymi i aktywistami w celu rozwinięcia ich kwalifikacji fachowych, dopomożenia w ukończeniu nauki, zdobyciu wiedzy technika lub inżyniera. Jakkolwiek patronaty tego rodzaju mają duże znaczenie i są konieczne, nie wystarczają jednak do dalszego umacniania przymierza. Trzeba je w dalszym ciągu wzmocnić we wspólnej walce o rozwiązanie rozstrzygających zagadnień produkcyjnych, o przewyżczenie trudności, hamujących dalszy wzrost wydajności pracy. W tej wspólnej walce umocni się przyjacielski i koleżeński stosunek między robotnikami i inteligentami. Robotnicy nie-

chaj uczą się od inżynierów, ci zaś otrzymują niejedną pobudkę w swej pracy z bogatej skarbnicy doświadczeń produkcyjnych naszych robotników.

Z uwagi na powyższe zaleca się, aby w naszych społecznościach i zrównanych z nimi zakładach pracy robotnikom i inteligencji nie poruczano oddzielnie rozwiązywania ważnych zadań, lecz by w zakładach tworzono kolektywy, łączące aktywistów, doświadczonych robotników, mistrzów, techników, inżynierów i konstruktorów, w celu wspólnego zajmowania się rozwiązywaniem postawionych zadań.

Co więc winny czynić nasze kierownictwa związkowe?

1. Zaleca się, aby kierownictwa zakładowych związków zawodowych organizowały w zakładach wspólną wymianę zdań między robotnikami i inteligencją techniczną, przy czym na posiedzeniach tych winna być gruntownie omawiana nowa rola naszej inteligencji technicznej oraz dyskutowana konieczna, praktyczna organizacja przymierza.
2. Jest rzeczą konieczną, aby kierownictwa zakładowych związków zawodowych w znacznie większym niż dotychczas stopniu uwydatniały duże osiągnięcia naszej inteligencji technicznej i naukowej na polu prac rozwojowych i organizacyjnych i wykazywały robotnikom, co nasza inteligencja daje narodowi, a tym samym każdej jednostce.
3. Jest rzeczą konieczną, aby kierownictwa zakładowych związków zawodowych zajęły się gruntownie materialnym położeniem i warunkami życia naszej inteligencji technicznej i aby zatroszczyły się o wytworzenie dla naszych techników, inżynierów i konstruktorów warunków pracy i bytu, umożliwiających im rozwinięcie wielkich, twórczych sił w służbie narodowi.
4. Jest rzeczą ważną, aby kierownictwa zakładowych związków zawodowych powodowały tworzenie kół i grup dyskusyjnych, w których nasza inteligencja techniczna i zawodowa zapoznawałaby się z najbardziej postępowymi doświadczeniami radzieckiej nauki, techniki produkcji i organizacji pracy.
5. Związki zawodowe w przemyśle winny troszczyć się o to, aby przymierze między robotnikami i inteligencją techniczną nie ograniczało się jedynie do obejmowania patronatów, lecz aby przede wszystkim aktywistom, technikom, inżynierom i konstruktorom było poruczane — jako kolektywowi — rozwiązywanie szczególnych zagadnień, dotyczących produkcji oraz udoskonalenia organizacji pracy.

Dopiero gdy zdołamy w szerokim zakresie odciągnąć inteligencję techniczną od jakże często tylko administracyjnej działalności i wprowadzić ją na drogę samodzielnej, twórczej pracy rozwojowej, gdy zdołamy wykuć mocne i nierozwalne przymierze między technikami, inżynierami i konstruktorami a robotnikami, zatrudnionymi w produkcji, osiągniemy spełnienie przez naszą inteligencję naukową i techniczną jej prawdziwego zadania w walce o wzrost wydajności pracy: inteligencja ta stanie się twórcą i motorem postępu technicznego oraz przyjacielskim pomocnikiem naszych robotników produkcyjnych w wykonywaniu ich ciężkich i odpowiedzialnych zadań.

Mgr B. BULWICKI

POLSKIE PRAWO WYNAŁAZCZE I PRAWO O ZNAKACH TOWAROWYCH

1. Niniejszy szkic ma na celu chronologiczne przedstawienie najważniejszych przepisów aktów prawodawczych, wydanych w Polsce z mocą ustawy od zakończenia pierwszej wojny światowej do chwili obecnej w zakresie wynalazków, wzorów, modeli, udoskonaień technicznych i usprawnień oraz znaków towarowych. Jest on przeglądem, obrazującym główne etapy rozwoju dwóch działów polskiego prawa, mianowicie prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych. Zagadnienie wszelako, któremu są poświęcone poniższe uwagi, wymaga obszerniejszego, porównawczego opracowania. Artykuł, czyniący w pewnej mierze zadość temu postulatowi, ukaże się w jednym z następnych numerów *Wiadomości Urzędu Patentowego*.

2. Pierwszym polskim aktem normatywnym, wydanym po pierwszej wojnie światowej w zakresie wynalazków, wzorów rysunkowych i modeli oraz znaków towarowych, jest dekret tymczasowy z dnia 13 grudnia 1918 r. o Urzędzie Patentowym. Dekret został ogłoszony w *Dzienniku Praw Państwa Polskiego* z 1918 r. (Nr 21, poz. 66) i wszedł w życie z dniem 28 grudnia 1918 r. Składa się on z 14 artykułów; zawiera normy, dotyczące jedynie organizacji i zakresu działania Urzędu Patentowego Republiki Polskiej, jak również określa osoby, uprawnione do działania przed tym Urzędem w zastępstwie stron. Dekret nie był przedrukowany w *Wiadomościach Urzędu Patentowego*, wydawanych dopiero od 1924 r., jest przeto wskazane zamieszczenie w tym miejscu niektórych jego przepisów. Przepisy te mają następujące brzmienie:

Art. 1. Przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu istnieje Urząd Patentowy z siedzibą w Warszawie, do którego kompetencji należy udzielanie patentów na wynalazki oraz wydawanie świadectw ochronnych na prawo własności wzorów rysunkowych i modeli, tudzież świadectw ochronnych na znaki towarowe.

Art. 8. Sprawy o udzielenie patentów na wynalazki i o wydanie świadectw ochronnych na znaki towarowe rozpoznają w pierwszej instancji wydziały w komplecie, złożonym z radcy danego wydziału, jako przewodniczącego, i dwóch radców tegoż wydziału lub asesorów... Świadectwa ochronne na prawo własności wzorów rysunkowych i modeli wydaje prezes Urzędu Patentowego.

Art. 9. Skargi w sprawach o udzielenie patentów na wynalazki i o wydanie świadectw ochronnych na znaki towarowe rozpoznaje, jako druga instancja, wydział apelacyjny w komplecie, złożonym z prezesa Urzędu Patentowego lub jego zastępcy, jako przewodniczącego, oraz dwóch radców wydziału apelacyjnego lub asesorów, z wykluczeniem tych, którzy zasiadali w pierwszej instancji...

Art. 10. Opinie rzeczoznawczych Urzędu Patentowy nie wydaje, jednakże na żądanie urzędów państwowych jest obowiązany komunikować wszelkie potrzebne im wiadomości, tudzież wyznaczać rzeczoznawców.

Art. 11. Strony mogą występować w Urzędzie Patentowym bądź osobiście, bądź przez pełnomocników. Pełnomocnikami mogą być osoby, mieszkające w Polsce, z wyższem, zwłaszcza technicznym

wykształceniem, wciągnięte przez Urząd Patentowy na listę pełnomocników.

Art. 12. Urząd Patentowy posiada pieczęć państwową z napisem „Urząd Patentowy Republiki Polskiej“.

Dekret tymczasowy z dnia 13 grudnia 1918 r. został częściowo zmieniony ustawą z dnia 2 sierpnia 1919 r. (Dz. U. R. P. Nr 67, poz. 410). Zmiana dotyczy jedynie nazwy i siedziby Urzędu Patentowego. Mocą tej ustawy Urząd Patentowy otrzymał nazwę Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej.

3. Po odzyskaniu przez Polskę niepodległości przed ustawodawcą polskim stało już w 1918 r., jako jedno z najważniejszych, zadanie tzw. unifikacji prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych, której celem było doprowadzenie do tego, aby w odrodzonym, jednolitym państwie obowiązywało jednolite prawo polskie.

Na początku 1919 r. wydano trzy akty prawodawcze, zawierające przepisy materialne i formalne w zakresie wynalazków, wzorów rysunkowych i modeli oraz znaków towarowych. Przepisy tych aktów zastąpiły obowiązujące dotychczas na ziemiach polskich normy, wydane przez państwa zaborcze. Aktami tymi są dekrety z dnia 4 lutego 1919 r. o patentach na wynalazki (34 artykuły), o ochronie wzorów rysunkowych i modeli (16 artykułów) oraz o ochronie znaków towarowych (24 artykuły). Dekrety te zostały ogłoszone w *Dzienniku Praw Państwa Polskiego* z 1919 r. (Nr 13 poz. 137, 138 i 139) i weszły w życie z dniem 7 lutego 1919 r. Unifikacja stała się faktem dokonanym.

Należy podkreślić, że ustawodawca polski niezwykle wcześniej unormował w sposób jednolity zagadnienie ochrony wynalazków, wzorów, modeli i znaków towarowych. Znaczenia tego faktu nie może pomniejszać okoliczność, że dekrety z r. 1919 nie były jako całość dziełem doskonałym i że nie sprostały pokładanym w nich nadziejom. Aby należycie ocenić doniosłość tych aktów prawodawczych, wydanych po upływie niespełna trzech miesięcy od odzyskania niepodległości państwowej, wystarczy dla porównania przypomnieć, że pierwszy polski akt ustawodawczy, regulujący jednolicie na terenie całej Polski tzw. obrót prawno-gospodarczy, wszedł w życie dopiero z dniem 1 lipca 1934 r. pod nazwą kodeksu handlowego. Podobnie miała się sprawa z polskim kodeksem zobowiązań. Trzeba również pamiętać, że całkowita unifikacja polskiego prawa cywilnego nastąpiła dopiero z dniem 1 stycznia 1947 r., w którym to dniu straciły moc ostatnie pozostałości prawa zaborczego.

Urząd Patentowy R.P. nie udzielił jednakże na podstawie wymienionych dekretów z 1919 r. ani jednego patentu i nie zarejestrował ani jednego znaku towarowego. Działalność w tej dziedzinie Urząd Patentowy ograniczał do przyjmowania zgłoszeń wynalazków i zgłoszeń znaków towarowych. Jak stwierdza Fryderyk Zoll w „Prawie cywilnym“ (wyd. III, 1931 r.), przyczyną tego stanu było to, że wzmiankowane

dekrety „nie liczyły się ani z warunkami faktycznymi stosunków, ani z odmiennymi ustawodawstwami ogólnymi b. trzech zaborów Polski“ i wprowadziły oparte na wzorach amerykańskich i niemieckich system obligatoryjnego badania nowości pomysłów wynalazczych lub nieidentyczności znaków towarowych, połączonego z kosztownym postępowaniem wywoławczym (tzw. system wyłożenia). Urząd Patentowy dokonywał jedynie czynności rejestracyjnych, dotyczących zgłoszonych wzorów rysunkowych i modeli.

Dziennik Praw Państwa Polskiego, w którym ogłoszono dekrety z 1919 r., nie jest dzisiaj łatwo dostępny dla czytelnika. Dekrety te nie były zamieszczone w *Wiadomościach Urzędu Patentowego*. Dlatego przytoczenie w niniejszym szkicu ważniejszych, charakterystycznych przepisów tych pierwszych polskich aktów normatywnych pozwoli poznać istotne cechy tych aktów oraz umożliwi ocenić bezpośrednio, dlaczego w warunkach, istniejących w Polsce po pierwszej wojnie światowej, przepisy te były niewykonalne w zakresie wynalazków i znaków towarowych.

A) Dekret o patentach na wynalazki

Art. 1. Celem zabezpieczenia prawa wyłącznego korzystania z wynalazków w dziedzinie przemysłu mogą być wydawane patenty...

Art. 3. Patenty zabezpieczają jedynie takie wynalazki, które zawierają oryginalność pomysłu bądź w całości swojej, bądź w jednej lub kilku częściach, bądź wreszcie w zespole części, chociażby poszczególne znanych.

Art. 9. O ile patent zastosował się do wymagań... Urząd Patentowy wydaje mu świadectwo ochronne... oraz ogłasza o wydaniu tego świadectwa w gazecie urzędowej.

Równocześnie zgłoszenie wraz z załącznikami winno być wystawione w Urzędzie Patentowym w celu udostępnienia każdemu zapoznania się z nim...

Art. 10. Patent przez opublikowanie zgłoszenia w gazecie urzędowej uzyskuje dla wynalazku tymczasowo skutki prawne patentu.

Art. 12. W przeciągu dwóch miesięcy od daty ogłoszenia (art. 9) przeciw udzieleniu patentu może być zgłoszony pisemnie sprzeciw...

Art. 13. Sprawy o udzielenie patentów, po uprzednim ich rozpoznaniu przez radcę Urzędu Patentowego, przechodzą wraz z jego wnioskiem pod rozstrzygnięcie właściwego wydziału Urzędu Patentowego...

Art. 16. Po rozpatrzeniu sprawy wydział Urzędu Patentowego wydaje decyzję bądź co do udzielenia patentu... bądź co do odmowy udzielenia patentu. O decyzji wydziału zawiadania się patentu i oponenta...

Art. 18. Patenty na wynalazki udziela się na lat piętnaście, licząc od daty podpisania patentu...

Art. 20. Patent, niezadowolony z decyzji, mocą której podane jego... zostało odrzucone, tudzież patent lub oponent, niezadowolony z decyzji co do udzielenia patentu, mogą... zaskarżyć ją do wydziału apelacyjnego Urzędu Patentowego...

Art. 21. Po rozpoznaniu skargi (art. 20) i akt sprawy przez radcę wydziału apelacyjnego przechodzi ona wraz z jego wnioskiem do rozstrzygnięcia tegoż wydziału...

Art. 22. Po zapadnięciu przychyłnej decyzji... Urząd Patentowy wydaje... patent na wynalazek... Patent, po zaopatrzeniu go we właściwą pieczęć, podpisuje prezes Urzędu Patentowego.

Art. 23. O wydaniu patentów z wymienieniem ich nazwy ogłasza się w gazecie urzędowej...

Art. 28. Udział w patentu nie pozbawia innych osób możności zaprzeczenia w drodze sądowej... praw do opatentowania wynalazku...

B) Dekret o ochronie wzorów rysunkowych i modeli

Art. 1. Twórca nowego rysunku lub modelu, przeznaczonych do odtworzenia w wyrobach fabrycznych lub rzemieślniczych, może sobie zabezpieczyć na czas określony (art. 12) prawo wyłącznego korzystania ze swego pomysłu...

Art. 3. Celem zabezpieczenia sobie prawa wyłącznego korzystania z wzoru rysunkowego lub modelu... należy je przed rozpowszechnieniem zgłosić do Urzędu Patentowego...

Art. 5. Zgłoszenie rysunku i modelu... zapisuje się do osobnego rejestru według kolei złożenia podania...

Świadectwo ochronne, po zaopatrzeniu go we właściwą pieczęć, podpisuje prezes Urzędu Patentowego... Po wydaniu świadectwa ochronnego akta odnośnej sprawy stają się w Urzędzie Patentowym dostępne dla ogółu...

Art. 6. Moc obowiązująca świadectwa ochronnego nie istnieje, jeżeli Urzędowi Patentowemu przedstawiony będzie dowód, że zgłoszony rysunek lub model mocą wyroku sądowego uznany został za nie nowy (art. 7).

Art. 7. Nie są nowe w myśl art. 6 wszelkie pomysły rysunku lub modelu, jeżeli już były w użyciu w Polsce, bądź też były ogłoszone w druku w Polsce lub zagranicą.

Art. 12. Prawo wyłącznego korzystania z rysunku lub modelu rozpoczyna się z dniem ich zgłoszenia i trwa od lat trzech do dwunastu...

Art. 14. O wydaniu świadectwa na prawo własności rysunków i modeli... ogłasza się w gazecie urzędowej.

C) Dekret o ochronie znaków towarowych

Art. 1. Znakami towarowymi są rysunki i nazwy wszelkiego rodzaju, które służą przemysłowcom i kupcom do odróżniania ich towarów od towarów innych przemysłowców i kupców.

Art. 2. Umieszczenie znaków towarowych zależy od uznania przemysłowców i kupców. Przepis ten nie dotyczy jednak znaków, które w myśl ustaw specjalnych winny być umieszczane na towarach.

Art. 10. Po rozpatrzeniu i stwierdzeniu, że zgłoszenie nie sprzeciwia się przepisom... o zgłoszeniu wraz z jego istotnymi szczegółami ogłasza się w gazecie urzędowej. W przeciągu dwóch miesięcy od daty ogłoszenia przeciw wydaniu świadectwa ochronnego może być zgłoszony sprzeciw... O ile sprzeciw... nie nastąpi, lub też jeżeli... uwzględniony nie zostanie, wydaje się patentowi świadectwo ochronne na znak towarowy (art. 12). Świadectwo ochronne po zaopatrzeniu go we właściwą pieczęć podpisuje prezes Urzędu Patentowego. W razie, jeżeli znak nie odpowiada przepisom... Urząd Patentowy odmawia wydania świadectwa, zawiadamiając zarazem patentu o przyczynach odmowy.

Art. 11. Patent, niezadowolony z decyzji, mocą której podane jego... zostało odrzucone, tudzież oponent, niezadowolony z decyzji co do wydania świadectwa ochronnego, mogą... zaskarżyć ją do wydziału apelacyjnego Urzędu Patentowego...

Art. 12. Wydanie świadectwa nadaje przemysłowcowi lub kupcowi prawo wyłącznego korzystania ze znaku towarowego i zamieszczania go na towarach... na opakowaniach lub naczyniach, w któ-

rych towary przechowuje, oraz na ogłoszeniach handlowych, cennikach i blankietach.

Art. 14. Świadcstwo ochronne na znak towarowy wydaje się na termin dziesięcioletni, licząc od daty podpisania (art. 10)... świadctwa mogą być przedłużane na nowe terminy dziesięcioletnie...

Art. 16. ...o wydaniu świadctwa ochronnego na znak towarowy... ogłasza się w gazecie urzędowej.

Art. 17. Wydanie świadctwa ochronnego nie pozbawia nikogo prawa kwestionować sędownie, czy właściciel takiego świadctwa ma prawo wyłączonego korzystania ze znaku towarowego...

Dekrety z 1919 r. przyznały prawo wyłącznego korzystania z opatentowanych wynalazków oraz zarejestrowanych wzorów rysunkowych i modeli „obywatelom Państwa Polskiego i cudzoziemcom, oraz ich spadkobiercom i nabywcom ich praw“. W sprawach wynalazków, wzorów rysunkowych, modeli i znaków towarowych dekrety te wprowadziły dla osób zagranicznych przymusowe zastępstwo przez pełnomocników, uprawnionych do działania przed Urzędem Patentowym R.P. Wszystkie dekry zawierają ten sam przepis: „Petent, mieszkający zagranicą, winien działać przez pełnomocnika przy Urzędzie Patentowym“.

4. Dekret tymczasowy z dnia 13 grudnia 1918 r. oraz dekry z dnia 4 lutego 1919 r. zostały uchylone ustawą z dnia 5 lutego 1924 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych, która weszła w życie z dniem 10 kwietnia 1924 r. (Dz. U. R. P. Nr 31, poz. 306; *Wiad. Urz. Pat.* Nr 1, poz. 1). Ustawa ta stanowi punkt zwrotny w rozwoju polskiego prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych. Jest pierwszym polskim kodeksem, dotyczącym praw na dobrach niematerialnych w zakresie wynalazków, wzorów i znaków towarowych. Właściwym jej twórcą był Fryderyk Zoll, główny referent Komisji Kodyfikacyjnej dla opracowania praw rzeczowych i rzeczowym podobnych. Treść przepisów ustawy przetrwała niemal bez istotnych zmian aż do czasu wydania nowych aktów normatywnych w okresie po drugiej wojnie światowej. Ustawa z 1924 r. była dostosowana do istniejących wówczas w Polsce warunków i umożliwiła Urzędowi Patentowemu R.P. przystąpienie do pełnego wykonywania powierzonych mu funkcji ustawowych, mianowicie administrowania sprawami wynalazków, wzorów użytkowych i zdobniczych oraz znaków towarowych. Należy zaznaczyć, że w pierwszym okresie po wejściu w życie wymienionej ustawy Urząd Patentowy R.P. ponadto pełnił nadal czynności, związane z rejestracją wzorów rysunkowych i modeli.

Dla uwypuklenia wielkiej wagi, jaką w rozwoju omawianego ustawodawstwa posiadała ustawa z 1924 r., jest celowe przytoczyć z tego roku kilka dat i faktów. Dnia 11 kwietnia Urząd Patentowy R.P. zarejestrował na podstawie ustawy pierwszy znak towarowy, dnia 24 kwietnia udzielił pierwszego patentu, dnia 12 czerwca zarejestrował pierwszy wzór użytkowy i wreszcie dnia 9 lipca zarejestrował pierwszy wzór zdobniczy. W 1924 r. Urząd Patentowy rozpoczął również działalność wydawniczą. Z datą 26 maja 1924 r. ukazał się pierwszy numer *Wiadomości Urzędu Patentowego*, a dnia 30 maja tego roku opublikowano pierwsze opisy patentowe. Na mocy ustawy pierwszy wpis na listę urzędową rzeczników patentowych został dokonany dnia 25 maja 1924 r.

Ustawa z 1924 r. składa się ze 162 artykułów, ujętych w czterech częściach. Pierwsza część (art. 1—78) obejmuje przepisy o wynalazkach, druga (art. 79—106) normuje zagadnienie wzorów użytkowych i zdobniczych, trzecia (art. 107—148) jest poświęcona znakom towarowym i wreszcie czwarta część (art. 149—162) dotyczy m. in. organizacji Urzędu Patentowego R.P., zastępstwa stron przed tym Urzędem oraz rzecznictwa patentowego.

Charakterystyczną cechą ustawy jest wprowadzenie nowego systemu badania zgłoszonych wynalazków, wzorów i znaków towarowych. Dekrety z 1919 roku recypowały niemiecki system przymusowego badania wynalazków (nowość) i znaków towarowych (kolizje), połączony z postępowaniem wywoławczym. Ustawa z 1924 r. zrezygnowała zupełnie z postępowania wywoławczego oraz przyjęła fakultatywny system badania nowości wynalazków i wzorów, zbliżony w pewnym stopniu do francuskiego systemu rejestracyjnego, zwanego również systemem meldunkowym. Przepisy art. 33 i 94 ustawy stanowiły, że wydziały zgłoszeń Urzędu Patentowego R.P. nie mają obowiązku badania nowości wynalazków i wzorów, oraz ustalały, że jeżeli wydziały te przy badaniu zgłoszeń pod względem formalnym stwierdzą, iż wynalazek lub wzór nie jest nowy, odmówią — po wypowiedzeniu się zgłaszającego — udzielenia patentu lub zarejestrowania wzoru. Wprowadzony wówczas system, obowiązujący formalnie do dnia dzisiejszego, jest tzw. systemem mieszanym, pośrednim między systemem ścisłego badania a systemem rejestracyjnym, polegającym na badaniu, czy zgłoszenia czynią zadość warunkom formalnym. Przepisy dotyczące znaków towarowych również nie nakładały obowiązku badania, czy zgłoszone znaki nie kolidują ze znakami zarejestrowanymi lub zgłoszonymi w terminie wcześniejszym. Wskazują na to przepisy art. 128 i 129 ustawy. W razie stwierdzenia, że „taki sam znak jest już zarejestrowany lub zgłoszony, lub był zarejestrowany dla innego przedsiębiorstwa i tego samego rodzaju towarów“, Urząd Patentowy był obowiązany jedynie zawiadomić o swym spostrzeżeniu zgłaszającego osobę, której znak był już wcześniej zarejestrowany lub zgłoszony. Odmowa rejestracji mogła nastąpić tylko w stosunku do znaków towarowych, które wprowadzały lub mogły oczywiście wprowadzić w błąd odbiorców co do pochodzenia, rodzaju i jakości towaru lub odznaczeń innych właściwości przedsiębiorstwa.

W zakresie badania użyteczności wynalazków i wzorów ustawa stwierdzała (art. 33 i 94), że Urząd Patentowy „nie ma prawa odrzucenia podania dlatego, że jego zdaniem wynalazek (lub wzór) jest bezwartościowy“. Podobną normę zawiera art. 15 dekretu z 1919 r. o patentach na wynalazki, który stanowił, że „Urząd Patentowy nie wchodzi w roztrząsanie kwestji pożytku albo korzyści wynalazku“.

Ustawa z dnia 5 lutego 1924 r. była zmieniona ustawą z dnia 19 grudnia 1924 r. (Dz. U. R. P. z 1925 r. Nr 3, poz. 41; *Wiad. Urz. Pat.* z 1925 r. Nr 1, poz. 1), która dotyczyła jedynie opłat, oraz wydanym z mocą ustawy rozporządzeniem Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 24 czerwca 1927 r. (Dz. U. R. P. Nr 61, poz. 537; *Wiad. Urz. Pat.* Nr 7, poz. 64). Zmiany wprowadzone w 1927 r. dotyczą tylko kosztów druku opisów i rysunków zgłoszonych wynalazków, zwolnienia władz i urzędów państwowych od opłat

związanych z ochroną prawną wynalazków i wzorów użytkowych, kosztów ogłaszania o rejestracji znaków towarowych oraz opłat za wyciągi z rejestrów, prowadzonych przez Urząd Patentowy R.P.

5. W wykonaniu art. 19 Traktatu pomiędzy Głównymi Mocarstwami Sprzymierzonymi i Stowarzyszonymi a Polską (tzw. traktatu o mniejszościach narodowych), podpisanego w Wersalu dnia 28 czerwca 1919 r., a ratyfikowanego przez Polskę zgodnie z ustawą z dnia 31 lipca 1919 r. (Dz. U. R. P. z 1920 r. Nr 110, poz. 728), Polska zgłosiła przystąpienie do międzynarodowej Konwencji Związkowej Paryskiej z dnia 20 marca 1883 r. o ochronie własności przemysłowej — przejranej w Brukseli dnia 14 grudnia 1900 r. i w Waszyngtonie dnia 2 czerwca 1911 r. (Dz. U. R. P. z 1922 r. Nr 8, poz. 58; *Wiad. Urz. Pat.* z 1925 r. Nr 3, poz. 26). Konwencja Związkowa Paryska została zmieniona w Hadze dnia 6 listopada 1925 r. Wprowadzone tam poprawki i uzupełnienia podpisała również Polska, która zobowiązała się w ten sposób do zmiany ustawodawstwa wewnętrznego m. in. w zakresie wynalazków, wzorów i znaków towarowych. Znowelizowana Konwencja Paryska została ratyfikowana zgodnie z ustawą z dnia 17 marca 1931 r. (Dz. U. R. P. Nr 37, poz. 277). Tekst Konwencji, przyjęty w Hadze i wiążący Polskę do dnia dzisiejszego, jest ogłoszony w Dz. U. R. P. z 1932 r. Nr 2, poz. 9 oraz przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1946 r. Nr 2, poz. 14.

Ustawa z dnia 4 lutego 1924 r. wraz z późniejszymi zmianami została uchylona rozporządzeniem Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384), które weszło w życie dnia 27 kwietnia 1928 r. Rozporządzenie to wyprzedziło ratyfikację Konwencji Związkowej Paryskiej w brzmieniu ustalonym w Hadze. Wielokrotnie nowelizowane w latach 1933—1951, obowiązuje ono do chwili obecnej. Jest dostosowane całkowicie do nowego tekstu Konwencji i uwzględnia wszystkie zmiany, przyjęte na konferencji haskiej w 1925 r. Referentem projektu rozporządzenia był w Komisji Kodyfikacyjnej Fryderyk Zoll, który reprezentował Polskę na wymienionej konferencji haskiej.

Główna zmiana jest spowodowana nowelizacją art. 5 Konwencji Paryskiej i dotyczy wykonywania opatentowanych wynalazków. Artykuł ten w nowym brzmieniu stanowi, że orzeczenie umorzenia patentu, mające na celu zapobieżenie nadużyciom (np. zaniechaniu wykonywania wynalazku), może być wydane jedynie wówczas, jeżeli ustanowienie licencji przymusowej nie byłoby w stanie zapobiec tym nadużyciom. Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r. osłabia w art. 13 przymus wykonywania w Polsce opatentowanych wynalazków przez wprowadzenie licencji przymusowej, której nie przewidywał art. 13 ustawy z 1924 r. Poza tą zasadniczą zmianą przepisy ustawy z 1924 r. — jak pisze Fryderyk Zoll w cyt. „Prawie cywilnym“ — „utrzymane zostały prawie bez zmian“ w rozporządzeniu z 1928 r. „Zmodyfikowano jedynie kilka artykułów, które w praktyce nasuwały wątpliwości (patrz zwłaszcza art. 25, 26, 177 ust. 1 lit. a, 245 rozp. Prez.) lub straciły znaczenie (jak niektóre postanowienia przejściowe). Mimo bardzo małej liczby istotnych zmian rozp. Prez. z 1928 r., wstępując w miejsce uchylonej ustawy z 1924 r., przedłużyło się o przeszło 80

artykułów, ale tylko skutkiem tego, że ustawa z 1924 r. w części drugiej, dotyczącej wzorów, i trzeciej, dotyczącej znaków towarowych, nakazywała w licznych sprawach stosować analogiczne przepisy z części pierwszej, dotyczącej wynalazków, podczas gdy rozp. Prez. z 1928 r. wszystkie odnośne przepisy z części pierwszej powtarza w częściach drugiej i trzeciej, co niewątpliwie będzie ułatwieniem w praktyce“.

Kilka słów należy poświęcić przepisom z 1928 r. w sprawie badania zgłoszonych wynalazków, wzorów i znaków towarowych. Przepisy te w zakresie wynalazków i wzorów (art. 38 i 39 oraz art. 123 i 124) są podobne do przepisów z 1924 r. (art. 32 i 33 oraz art. 94). W zakresie znaków towarowych rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej wprowadziło nowy przepis (art. 198 ust. 3), który upoważnia Urząd Patentowy R. P. do odmówienia rejestracji znaku w razie dostrzeżenia, że ten sam lub taki sam znak jest już zarejestrowany dla innego przedsiębiorstwa do oznaczania tego samego rodzaju towarów. Przepis ten zwiększył istotnie kompetencję Urzędu Patentowego w zakresie badania identyczności (oryginalności) znaków towarowych. Poza tym przepisy z 1928 r. uprawniły prezesa Urzędu Patentowego R. P. do wydawania w granicach tych przepisów szczegółowych instrukcji, dotyczących badania zgłoszeń wynalazków, wzorów i znaków towarowych (art. 40, 125 i 197). Na wzmiankę na tym miejscu zasługuje również art. 5 ust. 2 rozporządzenia z 1928 r., który stanowi, że od opatentowania wyłącza się m. in. pomysły, które oczywiście nie nadają się do zastosowania w przemyśle.

6. Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych było, jak wspomniano, wielokrotnie nowelizowane. Niektóre przepisy rozporządzenia uległy ponadto zmianie przez wejście w życie aktów normatywnych, które tylko pośrednio dotyczą wynalazków, wzorów i znaków towarowych. Przepisy przejściowe rozporządzenia utraciły moc wskutek upływu czasu lub wydania aktów prawodawczych, przewidzianych w tych przepisach.

Pierwsza nowela z dnia 25 stycznia 1933 r., ogłoszona w formie ustawy (Dz. U. R. P. Nr 1, poz. 63), obejmuje jedynie opłaty, związane z ochroną wynalazków i znaków towarowych.

Wydany w okresie po drugiej wojnie światowej dekret z dnia 30 listopada 1945 r. (Dz. U. R. P. Nr 58, poz. 334) zawiera normy w przedmiocie opłat, związanych z ochroną wynalazków, wzorów i znaków towarowych, oraz w przedmiocie zwolnień od opłat za zgłoszenia wynalazków i wzorów. Dekret uzupełnia ponadto art. 238 rozporządzenia z 1928 r. przez wprowadzenie instytucji przywracania terminów, uchybionych bez winy stron. Do tego czasu w razie uchybienia terminu postępowano zgodnie z art. 41 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o postępowaniu administracyjnym.

Dekret z dnia 26 kwietnia 1948 r. (Dz. U. R. P. Nr 24, poz. 164) zmienia tylko stawki opłat, związanych z ochroną wynalazków, wzorów i znaków towarowych.

Dekret z dnia 15 września 1948 r. (Dz. U. R. P. Nr 44, poz. 315) ustala nowy czasokres trwania w mocy patentu. Według dekretu patent udzielony na

wynalazek, zgłoszony po dniu 29 czerwca 1947 r., trwa piętnaście lat od dnia zgłoszenia wynalazku.

Ustawa z dnia 20 grudnia 1949 r. o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych (Dz. U. R. P. Nr 63, poz. 495) zmieniła przepisy rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r., normujące zagadnienie zastępstwa stron przed Urzędem Patentowym R.P. w sprawach wynalazków, wzorów i znaków towarowych, jak również uchyliła przepisy tego rozporządzenia, dotyczące rzecznictwa patentowego. Ustawa stanowi, że osoby zainteresowane mogą występować przed Urzędem Patentowym osobiście lub przez pełnomocników. Pełnomocnikiem może być Kolegium Rzeczników Patentowych, działające przez swych członków, albo adwokat. Adwokaci nie mogą być pełnomocnikami w sprawach zgłoszeń wynalazków i zgłoszeń wzorów użytkowych, tzn. nie mogą działać przed wydziałami zgłoszeń Urzędu Patentowego w sprawach nie opatentowanych jeszcze wynalazków lub nie zarejestrowanych wzorów użytkowych.

Przepisy rozporządzenia o wynalazkach i wzorach użytkowych, „wchodzących w zakres obrony wojskowej Państwa“ (art. 43 ust. 1—4 i art. 128), zostały uchylone ustawą z dnia 20 grudnia 1949 r. o wynalazkach i wzorach użytkowych, dotyczących obrony Państwa (Dz. U. R. P. Nr 63, poz. 496). Ustawa ta uchyliła również przepisy art. 129 ust. 2 wymienionego rozporządzenia, które uprawniały zgłaszającego do zastrzeżenia tajności wzorów zdobniczych na okres sześciu miesięcy.

Zagadnienie licencji na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych, unormowane m. in. w art. 7, 20, 94 i 106 rozporządzenia z 1928 r., oraz zagadnienie wykonywania w Polsce opatentowanych wynalazków i zarejestrowanych wzorów użytkowych, ustalone m. in. w art. 13, 14, 99 i 100 cyt. rozporządzenia, zostało uregulowane w ustawie z dnia 18 lipca 1950 r. o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych (Dz. U. R. P. Nr 36, poz. 331). Ustawa ta uchyliła art. 7, 13, 20, 23, 54—58, 59 ust. 1, 67—70, 99, 100, 109, 140—144, 145 ust. 1, 154 i 156, a w stosunku do wzorów użytkowych — moc art. 94, 106, 107, 153 i 155 wzmiankowanego rozporządzenia, jak również zmieniła brzmienie art. 21 tego rozporządzenia.

Dekret z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428) uchylił art. 17 i 103 rozporządzenia z 1928 r. Artykuły te określały prawa pracownika i pracodawcy do wynalazku lub wzoru, dokonanego przez tego pracownika w przedsiębiorstwie pracodawcy.

Ostatnia wreszcie nowela z dnia 19 kwietnia 1951 r., wydana w formie dekretu (Dz. U. R. P. Nr 23, poz. 175), zmieniła przepisy rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r. (art. 41), normujące sprawę opłat za druk opisów i rysunków wynalazków. Dotychczas koszty druku ponosili sami zgłaszający. Obecnie druk pierwszych pięciu stron opisu i rysunków wynalazku jest wolny od opłaty, a opłata za szóstą i każdą następną stronę wynosi po 10 zł. Termin uiszczenia tej opłaty może być w pewnych przypadkach odroczony.

Na podstawie ustawy z dnia 10 lutego 1949 r. o zmianie organizacji naczelných władz gospodarki narodowej (Dz. U. R. P. Nr 7, poz. 43) oraz rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r.

w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. R. P. Nr 26, poz. 190) uprawnienia Ministra Przemysłu i Handlu, przewidziane w rozporządzeniu Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r., przysługują obecnie Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego. Wobec przekształcenia urzędu Ministra Skarbu w urząd Ministra Finansów (Dz. U. R. P. z 1950 r. Nr 10, poz. 101) uległy odpowiednio zmianie te przepisy rozporządzenia, w których jest mowa o Ministrze Skarbu lub o Ministerstwie Skarbu. Na mocy dekretu z dnia 29 marca 1951 r. o organach zastępstwa prawnego (Dz. U. R. P. Nr 20, poz. 159) kompetencje zniesionej Prokuraturii Generalnej R. P. w sprawach wynalazków, wzorów i znaków towarowych przeszły na Urząd Zastępstwa Prawnego. Uległy również zmianie przepisy rozporządzenia, określające właściwość sądów oraz skład kolegiów orzekających Wydziału Spraw Spornych i Wydziału Odwoławczego Urzędu Patentowego R. P. Zmiany te zostały spowodowane przebudową ustroju sądów powszechnych (Dz. U. R. P. z 1950 r., Nr 39, poz. 360) oraz reformą postępowania cywilnego (Dz. U. R. P. z 1950 r. Nr 43, poz. 394) i postępowania karnego (Dz. U. R. P. z 1950 r. Nr 40, poz. 364). Na uwagę zasługuje dekret z dnia 26 kwietnia 1948 r. o podwyższeniu grzywnien, kar pieniężnych, kar porządkowych i nawiązek (Dz. U. R. P. Nr 24, poz. 161) oraz ustawa z dnia 28 października 1950 r. o zmianie systemu pieniężnego (Dz. U. R. P. Nr 50, poz. 459). Należy również nadmienić, że artykuły 71, 157 i 210 rozporządzenia z 1928 r., dotyczące skarg wnoszonych do Najwyższego Trybunału Administracyjnego przeciwko orzeczeniom i uchwałom Urzędu Patentowego R. P., obowiązują tylko formalnie wskutek niereaktywowania tego Trybunału po ostatniej wojnie.

Obowiązujący tekst znowelizowanego rozporządzenia, które mimo istotnych zmian nadal stanowi trzon prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych, jest zamieszczony wraz z niezbędnymi objaśnieniami w *Wiadomościach Urzędu Patentowego* z 1951 r. Nr 3, poz. 30.

7. Wymienione ostatnio ustawy i dekrety z lat 1949—1951 są wynikiem głębokich przemian ustrojowych, społecznych i gospodarczych, jakie zaszły w Polsce po drugiej wojnie światowej. Akty te stanowią zasadniczą nowelizację polskiego prawa wynalazczego. Dokonana w ostatnich latach częściowa przebudowa tego prawa ma charakter istotny i mimo swego etapowego znamienia posiada doniosłe znaczenie. Nowe zasady, ustalone m. in. na odcinku wynalazczości pracowniczej, otwierają szerokie perspektywy dalszej linii rozwojowej prawa wynalazczego. Przebudowa ta nie jest jednakże dziełem zakończonym. Przed ustawodawcą polskim stoi jeszcze do rozwiązania szereg problemów, a przede wszystkim skodyfikowanie, czyli zebranie w jedną całość i wzajemne scharmonizowanie przepisów, rozproszonych w różnych aktach normatywnych. Dokonana już reforma prawa wynalazczego stwarza odpowiednie warunki dla właściwego wypełnienia zadań legislacyjnych, tj. stworzenia takich przepisów, które by umożliwiły rozwój wynalazczości, zabezpieczyły interesy twórczych jednostek i służyły dobru ogółu.

Polskie prawo o znakach towarowych nie uległo w latach powojennych istotnym zmianom. Pozosta-

ją nadal w mocy przepisy rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r., dotyczące ochrony znaków towarowych. Przepisy te są uzupełnione zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 8 sierpnia 1949 r. w sprawie używania znaków towarowych przez przedsiębiorstwa gospodarki społecznej (*Monitor Polski* Nr A-57, poz. 762). Zarządzenie to zastąpiło zarządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 6 lipca 1948 r. o używaniu znaków towarowych przez przedsiębiorstwa państwowe oraz przedsiębiorstwa pozostające pod zarządem państwowym (Dz. Urz. Min. P. i H. Nr 14, poz. 189), które obowiązywało od dnia 10 lipca 1948 r. do dnia 31 sierpnia 1949 r. Przedmiotem niniejszych uwag jest omówienie jedynie aktów prawodawczych, wydanych z mocą ustawy, dlatego podanie choćby w sposób pobieżny ważniejszych postanowień tych zarządzeń wykraczałoby poza określone ramy. Szczegółowa charakterystyka wydanych w Polsce przepisów w zakresie znaków towarowych oraz sugestie w sprawie nowelizacji obowiązujących w tej dziedzinie norm będą tematem oddzielnego artykułu.

Aktami ustawodawczymi, które w zasadniczy sposób znowelizowały polskie prawo wynalazcze, są już poprzednio wymienione: ustawa z dnia 20 grudnia 1949 r. o wynalazkach i wzorach użytkowych, dotyczących obrony Państwa, ustawa z dnia 18 lipca 1950 r. o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych oraz dekret z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej. Na uwagę zasługuje również dekret z dnia 19 kwietnia 1951 r., zwalniający w zasadzie wynalazców od obowiązku ponoszenia kosztów druku opisów patentowych.

Przy wyliczaniu ustaw i dekretów pominięto tu celowo ustawę z dn. 20 grudnia 1949 r. o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych. Ustawa ta bowiem poza przytoczonymi już przepisami, zmieniającymi niektóre postanowienia rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r., reguluje jedynie instytucję rzecznictwa patentowego i tylko pośrednio wiąże się z prawem wynalazczym i prawem o znakach towarowych. Wyłączenie zresztą przepisów o rzecznictwie patentowym w odrębny akt normatywny jest z punktu widzenia systematyki krokiem uzasadnionym i celowym.

Ustawa z 1949 r. stanowi, że wynalazki i wzory użytkowe, dotyczące obrony Państwa, stanowią tajemnicę państwową w rozumieniu dekretu z dnia 26 października 1949 r. o ochronie tajemnicy państwowej i służbowej (Dz. U. R. P. Nr 55, poz. 437). Określenie, jakiego rodzaju wynalazki i wzory użytkowe dotyczą obrony Państwa, należy do uprawnień Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministra Obrony Narodowej. Ustawa nakłada na twórców wynalazków i wzorów użytkowych, dotyczących obrony Państwa, obowiązek niezwłocznego zgłaszania w Urzędzie Patentowym R. P. lub podawania do wiadomości Ministra Obrony Narodowej tych wynalazków i wzorów użytkowych, a zgłaszanie, wykonywanie lub zbywanie takich wynalazków i wzorów za granicą uzależnia od zezwolenia Ministra Obrony Narodowej. Prawo do wynalazku lub wzoru użytkowego, uznanego przez Ministra Obrony Narodowej za dotyczący obrony Państwa, przechodzi na Państwo, twórca zaś otrzymuje

wynagrodzenie w wysokości ustalonej przez Komisję Rozjemczą. Do rozpoznawania sporów, określonych w art. 12 ustawy, pomiędzy Skarbem Państwa a twórcami wynalazków i wzorów użytkowych o prawa do tych wynalazków i wzorów, oraz sporów o ustalanie wysokości wynagrodzenia dla twórców wynalazków i wzorów użytkowych, dotyczących obrony Państwa, jest właściwa Komisja Rozjemcza. Według uchylonych przepisów rozporządzenia z 1928 r. rozpoznawanie sporów o prawa do wynalazków lub wzorów użytkowych, wchodzących w zakres obrony wojskowej Państwa, należało do kompetencji sądów powszechnych. Inne przepisy ustawy dotyczą tajności omawianych wynalazków i wzorów użytkowych, uprawnień Ministra Obrony Narodowej, szczególnie natury administracyjnej oraz odpowiedzialności karnej.

Tytuł ustawy z 1950 r. o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych jest zbyt wąski i nie odpowiada jej treści. Ustawa ta bowiem, obok licencji na wykonywanie opatentowanych wynalazków i zarejestrowanych wzorów użytkowych, normuje obowiązek wykonywania w Polsce w sposób wytwórczy opatentowanych wynalazków i zarejestrowanych wzorów użytkowych, nie będących własnością jednostek gospodarki społecznej, oraz zawiera ponadto przepisy regulujące inne sprawy. Zagadnienie licencji na wykonywanie wzorów zdobniczych określają nadal przepisy rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r. Przepisy ustawy o licencjach oraz o obowiązku wykonywania wynalazków i wzorów użytkowych są przejęte z wymienionego rozporządzenia. Ustawa rozbudowała jednakże przepisy o licencjach, wprowadzając ich podział ze względu na sposób powstania (licencje dobrowolne i przymusowe), na zakres uprawnień licencjobiorcy (licencje wyłączne i niewyłączne) oraz na zakres wykonywania wynalazków lub wzorów użytkowych (licencje pełne i ograniczone), jak również stwarzając instytucję sublicencji. Ustawa ustala, że jednostki gospodarki społecznej mogą wykonywać nieodpłatnie wynalazki opatentowane lub wzory użytkowe, zarejestrowane na rzecz którejkolwiek z tych jednostek. Nowym przepisem w polskim prawie wynalazczym jest postanowienie, że jednostki gospodarki społecznej mogą ze względu na dobro publiczne żądać w drodze skargi ustanowienia na ich rzecz przez Urząd Patentowy R. P. licencji przymusowej na wykonywanie wynalazków lub wzorów użytkowych, będących własnością obywateli polskich lub polskich osób prawnych prawa prywatnego, jeżeli wynalazki te lub wzory należą do zakresu produkcji tych jednostek. Ustawa określa, że jednostki gospodarki społecznej, obywatele polscy, stale w Polsce zamieszkali cudzoziemcy, oraz mające w Polsce siedzibę osoby prawne prawa prywatnego mogą zawierać umowy, których przedmiotem jest udzielenie przez nie licencji na wykonywanie za granicą opatentowanych lub zarejestrowanych tam na ich rzecz wynalazków lub wzorów użytkowych, tylko za zezwoleniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego. Zezwolenie takie jest również niezbędne przy zawieraniu przez jednostki gospodarki społecznej umów, których przedmiotem jest uzyskanie przez nie licencji na wykonywanie w Polsce wynalazków lub wzorów użytkowych, opatentowanych lub zarejestrowanych w Polsce na

rzecz osób zagranicznych. Wymienione zezwolenie jest wreszcie warunkiem koniecznym przy zawieraniu „umów, dotyczących przekazywania za granicę, udostępniania za granicę albo otrzymywania z zagranicy wiadomości lub doświadczeń, będących przedmiotem własności przemysłowej, nie chronionym patentem lub świadectwem ochronnym“. Wykazy wzmiankowanych powyżej umów prowadzi, jak stanowi ustawa, Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego.

Dekret z 1950 r. został wydany „w celu wzmocnienia wynalazczości pracowniczej, jako istotnego czynnika rozwoju gospodarki narodowej, oraz dla zapewnienia pracownikom opieki i pomocy Państwa w zakresie wynalazczości“. Zgodnie z tą normą interpretacyjną należy tłumaczyć i stosować wszystkie przepisy dekretu i wydanych na jego podstawie aktów wykonawczych. Dekret ma charakter ramowy. Ustala jedynie zasady dotyczące wynalazczości pracowniczej, definiuje nowe pojęcia, określa uprawnienia i obowiązki twórców pomysłów wynalazczych oraz jednostek gospodarki uspołecznionej i organizacji społecznych, zobowiązuje lub upoważnia Radę Ministrów, Przewodniczącą Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, poszczególnych ministrów oraz właściwe władze organizacji społecznych do wydania szczegółowych aktów prawnych (art. 8, 16, 18,

19, 25 i 29). Dekret jest pierwszym aktem normatywnym, wydanym z mocą ustawy, który wprowadza pojęcie wynalazczości pracowniczej oraz podaje definicje udoskonalenia technicznego i usprawnienia. Pojęcie wynalazczości pracowniczej obejmuje według dekretu wynalazki, wzory użytkowe i zdobnicze, udoskonalenia techniczne oraz usprawnienia, dokonane w ściśle określonych warunkach przez pracowników uspołecznionych zakładów pracy, stowarzyszeń wyższej użyteczności, związków zawodowych i innych organizacji społecznych. Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r. nie znało tego pojęcia, a zagadnieniu wynalazków i wzorów, dokonanych przez pracowników w przedsiębiorstwach, poświęcało tylko dwa artykuły. Rozporządzenie to nie znało w szczególności pojęcia pracowniczego udoskonalenia technicznego i pojęcia pracowniczego usprawnienia, które są wytworem zmienionych stosunków ustrojowych, społecznych i gospodarczych.

Dekret o wynalazczości pracowniczej jest aktem przełomowym w rozwoju polskiego prawa wynalazczego. Ze względu wszelako na swój ramowy charakter mógłby być omówiony obszerniej łącznie z aktami wykonawczymi. Omówienie takie wykraczałoby jednakże poza temat, określony na wstępie niniejszych uwag.

Inż. ZBIGNIEW MUSZYŃSKI

I WOJEWÓDZKA WYSTAWA RACJONALIZATORSKA W KATOWICACH

Wykazanie dorobku twórczej myśli technicznej klasy robotniczej Śląska, upowszechnienie najpoważniejszych osiągnięć w dziedzinie wynalazczości, podkreślenie ważności tego ruchu jako czynnika, posiadającego zasadniczy wpływ na przedterminowe wykonanie planu 6-letniego — oto główne cele i zadania, jakie miała spełnić I-sza Wojewódzka Wystawa Racjonalizatorska, organizowana przez Okręgową Radę Związków Zawodowych w Katowicach.

W celu należytego podziału prac, związanych z przygotowaniem wystawy, wyłoniono trzy komisje, składające się z przedstawicieli branżowych związków zawodowych oraz przedstawicieli poszczególnych centralnych zarządów przemysłów:

a) komisję organizacyjną, odpowiedzialną za całą wystawę oraz za koordynację wszystkich prac, niezbędnych do jej realizacji i normalnego funkcjonowania po otwarciu oraz likwidacji po zamknięciu wystawy,

b) komisję techniczną, która miała za zadanie zająć się doбором eksponatów, ich selekcją oraz wyznaczeniem im najwłaściwszego miejsca,

c) komisję popularyzacji i propagandy — o celach działania, określonych w jej nazwie.

Zgodnie z planem wystawa została otwarta w dniu 22 lipca b. r.

Wystawa mieściła się w hali powystawowej przy ul. Kościuszki oraz na przyległym terenie.

Powierzchnia hali, zajęta pod eksponaty, przekraczała 2200 metrów kwadratowych. Rozmieszczono tu,

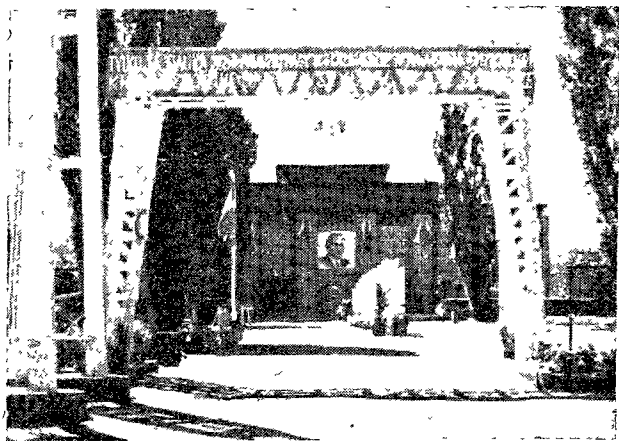
w sposób umożliwiający łatwy dostęp zwiedzającym, ponad 1200 eksponatów. Setki fotografii wybitnych racjonalizatorów Śląska, kilkadziesiąt tablic z wykresami, przedstawiającymi żywiołowy rozwój wynalazczości w 17 związkach branżowych, celowe, głęboko przemyślane rozplanowanie, estetyczna oprawa zaprojektowana z uwzględnieniem koniecznego specyficznego tła dla każdego rodzaju eksponatów — sprawiły, że wystawa zadowolić mogła tak technika jak i artystę.

Wśród eksponatów na pierwsze miejsce wybijały się usprawnienia, udoskonalenia techniczne i wynalazki.



Fot. Franciszek Stobik (Katowice)

Wystawa została otwarta w dniu 22 lipca. Na zdjęciu moment przecięcia wstęgi przez przedstawiciela CRZZ, ob. Stefana Zuchowicza.



Fot. Franciszek Stobik (Katowice)

Dekoracyjne rozwiązanie terenu i głównego wejścia do pawilonu wystawowego.

lazki, wystawione przez górnictwo, hutnictwo, koleje i transport drogowy.

Oto kilka najciekawszych eksponatów wystawy:

1) Wieżomaszt R. B-1 konstrukcji inżynierów A. Radłowskiego i Z. Bolechowskiego, będący pierwszym tego rodzaju w Polsce rozwiązaniem konstrukcyjnym, uwzględniającym konieczność możliwie oszczędnego stosowania żelaza profilowego. Wysokość wieżomasztu wynosi 13 metrów, nośność 3,6 tony.

2) Łącznik do stropnic na styk konstrukcji Roberta Krabusa z kopalni „Barbara-Wyzwolenie“. Obudowa ścian za pomocą wymienionych łączników pozwala na zwiększenie czasu na urabianie węgla i gwarantuje pełne bezpieczeństwo pracy. Po zastosowaniu urządzenia stwarza się więcej przestrzeni wolnej, co pozwala górnikom na swobodne poruszanie się i odstawę urobku.

3) Transporter taśmowy pomysłu Andrzeja Pietrzyka, umożliwiający równoczesną odstawę urobku i dostarczanie w przeciwnym kierunku materiałów. Ten transporter o podwójnym działaniu jest przy-

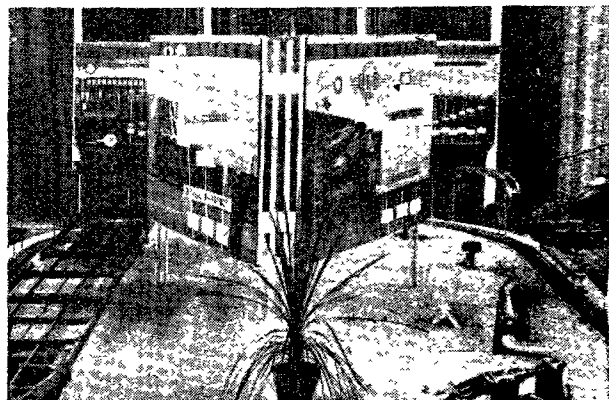


Fot. Franciszek Stobik (Katowice)

Fragment dekoracji przy głównym wejściu do pawilonu wystawowego.

kładem prostego, a bardzo ekonomicznego rozwiązania zagadnienia transportu w kopalni węgla.

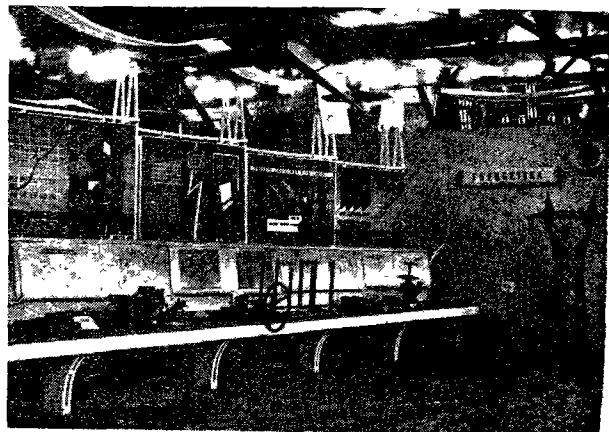
4) Stempel rozsuwalny do szybkiego stawiania pierwszych tam pożarowych. Urządzenie to umożliwiającą szybką likwidację pożarów w kopalniach węgla wynalazł Henryk Paniowski.



Fot. Franciszek Stobik (Katowice)

Powszechne zainteresowanie wzbudzało stoisko PKP.

5) Aparat do nadspawania obręczy kół do lokomotyw, pomysłu Antoniego Dzierżawy z kopalni „Pstrowski“, umożliwiający regenerację bandaży na kołach lokomotyw elektrycznych dołowych, które dotychczas wytrzymywały średnio nie dłużej niż 2 lata pracy, zużywając się w ciągu jednego roku na średnicy o ok. 30 do 40 mm. Nowy aparat umożliwia szybką naprawę tak trudnego do zdobycia elementu, jakim są stalowe koła lokomotyw, których życie w tej chwili, dzięki temu nowemu pomysłowi, zostało wielokrotnie przedłużone.



Fot. Franciszek Stobik (Katowice)

Energetyka na swoim bardzo ładnym stoisku pokazała poważny dorobek podległych zakładów pracy w dziedzinie wynalazczości.

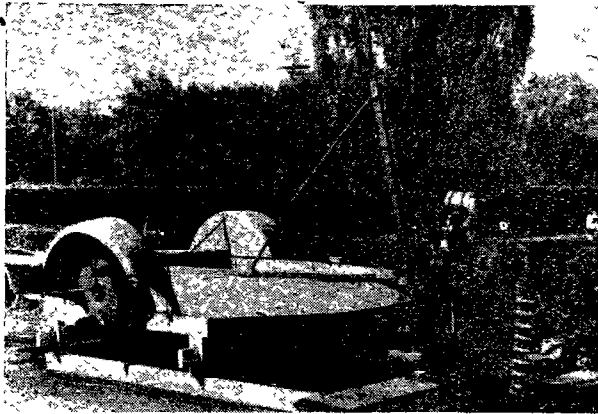
6) Piec tunelowy komorowy do hartowania magnesów lanych „Almico“ — typowy przykład poważnego osiągnięcia w dziedzinie konstrukcji urządzeń do obróbki termicznej, dokonanego przez brygadę inżyniersko-robotniczą, w której skład wchodził obywatel Somkiewicz, Pikos, Barchowski, Pająk, Blinda i Kopiec.

7) Przyrząd do automatycznego liczenia prętów obsad i wiertel, zastępujący dotychczasową pracę kilku osób w hucie „Baldon“. Aparat może znaleźć szerokie zastosowanie w fabrykach narzędzi spawanych. Wynalazca J. Burczyk.

8) Sprzęgło przeciążeniowe, wyłączające się automatycznie, gdy rozwiertak zakleszczy się. Sprzęgło

może być również zastosowane przy obróbce metali podczas wiercenia i gwintowania. Wynalazca Władysław Stec z Doświadczalnych Zakładów Szybowniczych w Bielsku.

9) Czyszczarka puszek konserwowych pomysłu Feliksa Jasińskiego, zmniejszająca ilość pracowników zajętych czyszczeniem o 20 osób. Zastosowanie wymienionego urządzenia dało oszczędność 17.500 zł podczas pierwszego roku jego stosowania. Czyszczone puszki nie wymagają ręcznego nakładania przed czyszczeniem ani zdejmowania po czyszczeniu.



Fot. Franciszek Stobik (Katowice)

Ciekawe rozwiązanie konstrukcyjne kosiarki - łodzi, umożliwiającej koszenie trawy na stawach i mokradłach.

10) Aparat do prześwietlania jaj konstrukcji Konrada Spiewoka, umożliwiający w czasie 2 — 3 sekund kontrolę stopnia świeżości jaj. Z chwilą zdjęcia jajka z aparatu automatycznie wyłącza się światło prześwietlające. Istota badania polega na ocenie czystości



Jan Cuber z huty „Florian”, 13-krotny racjonalizator.

światła, przechodzącego przez jajko. Koszt aparatu, nie przekraczający w masowej produkcji kilkudziesięciu złotych, winien zapewnić zaopatrzenie naszych wszystkich punktów skupu jaj w te urządzenia.

11) Świder do sadzenia drzewek pomysłu K. Gawrona umożliwia przez wykonanie 2 — 3 obrotów otrzymanie stożkowego otworu w ziemi o górnej średnicy około 20 cm i głębokości ponad 25 cm.

12) Waga automatyczna do ważenia zboża pomysłu Witolda Cichońskiego, wykonana jako prosty mechanizm, eliminujący kosztowne urządzenia dotychczas u nas do tego celu stosowane. Prostota konstrukcji i możliwość wytwarzania wszystkich elementów w Polsce rodują nadzieję, że waga znajdzie powszechne zastosowanie.

Ciekawą próbę racjonalizacji pracy przedstawiała tablica, pokazująca najwłaściwszy sposób wykonywania poszczególnych czynności pakowania towarów do toreb. Wielka szkoda, że tego rodzaju doświadczenia i ich rezultaty nie są rozpowszechnione w placówkach naszego handlu uspołecznionego, jako godne polecenia metody racjonalizacji pracy.

Reasumując, I Wojewódzka Wystawa Racjonalizatorska w Katowicach była jedną z celowych i dobrze zorganizowanych imprez.

Wystawa była sprawdzianem zdolności organizacyjnych Wydziału Produkcyjnego Okręgowej Rady Związków Zawodowych. Potwierdziła ona, że w dziedzinie organizowania wystaw racjonalizatorskich czynimy stale duże postępy i posiadamy coraz większe kadry ludzi, którzy opanowali technikę urządzania wystaw.

Odpowiedzialna za całość wystawy pod względem architektoniczno-graficznym Spółdzielnia Artystów Plastyków w Katowicach wywiązała się, trzeba przyznać, bardzo dobrze. Tej stronie wystawy żadnych zarzutów czynić nie można. Jeżeli miały miejsce



Jeden z czołowych racjonalizatorów Katowic, inż. Władysław Koszuliński.



Znany racjonalizator kopalni „Bobrek”, Bolesław Czerwiński.

pewne niedociągnięcia na wystawie, to dotyczyły spraw stosunkowo drobnych jak:

- 1) Złe opracowane napisy na eksponatach.
- 2) Niektóre eksponaty umieszczono na podłodze, co utrudniało dokładniejsze ich oglądanie.
- 3) Zbyt dużo tablic i wykresów. Obserwując zwiedzających, zauważono tak na wystawie, organizowanej przez ORZZ w Poznaniu i Krakowie, jak w Katowicach, że tylko bardzo procent oglądających stoiska zwraca uwagę na zestawienia cyfrowe i wykazy, ilustrujące wzrost ruchu wynalazczego. Wystawa w Katowicach mogła czasem robić wrażenie, że eksponat jest dodatkowym uzupełnieniem stoiska, obwieszzonego licznymi wykresami.
- 4) Zbyt słabo reprezentowany był przemysł metalowo-przetwórczy, który mając tak liczne i wielkie zakłady przemysłowe na Śląsku, nie wystąpił z należytą ilością i jakością eksponatów.
- 5) Słabo podkreślała wystawa zagadnienie wynalazczych brygad inżyniersko-robotniczych i współpracy naukowców z robotnikami.

Oceniając całość wysiłku Okręgowej Rady Związków Zawodowych w Katowicach oraz osób, współpracujących przy organizowaniu tej imprezy, trzeba stwierdzić, że pełna poświęcenia praca, przede wszystkim kierownika Wydziału Produkcyjnego ORZZ ob. Pawła Muskały, a następnie inż. Gieruli, prof. Góreckiego, Szatsznajdera, Barańskiego, Malinowskiego i wielu innych, została uwieńczona pełnym sukcesem.

Inż. J. ODRWAŻ-PIENIAŻEK

NA MARGINESIE KONGRESU ZURYCHSKIEGO POŚWIĘCONEGO ZAGADNIENIOM GLINU

(8 — 10 maja 1951 r.)

Mało jest odkryć naukowych, których dalsze dzieje wskazywałyby na tak olbrzymi rozwój, jaki osiągnęło odkrycie w roku 1827 glinu przez wyprodukowanie po raz pierwszy przez Wöhlera z Göttingen małej kuleczki z czystego glinu.

Skorupa ziemi zawiera różne metale użytkowe. Na pierwszym miejscu znajduje się glin (7,5%), dalej żelazo (4,3%), magnez (1,9%) oraz inne metale, które stanowią pozycje: 0,02% niklu, 0,01% miedzi, 0,005% cynku i 0,0008% ołowiu.

Glin występuje w przyrodzie głównie w postaci bauksytu. Bauksyt zawiera 60% związków glinu, kaolin 33%, glina ok. 30%.

W roku 1918 produkcja glinu wynosiła 180.000 ton, w roku 1948 wzrosła do 1.250.000 ton. Obecnie, w związku z olbrzymią rozbudową tej gałęzi metalurgii i wzrastającym zastosowaniem glinu w stopach metali, roczna produkcja glinu osiągnie w ciągu najbliższych trzech lat 2.500.000 ton.

Tak szybki rozwój produkcji glinu zawdzięcza się zastosowaniu go w stopach z innymi metalami do budowy samolotów i samochodów oraz ostatnio do wytwarzania części maszyn, dotychczas wykonywanych ze stali.

Epokowym przełomem w produkcji glinu był rok 1906: dokonanie przez Wilm'a wynalazku utrzymywania stopu glinu utwardzonego w postaci duraluminium. W ślad za tym wynalazkiem poszły dalsze udoskonalenia i nowe odkrycia techniczne, które do-

prowadziły w czasach dzisiejszych do wytworzenia stopu glinu, mającego właściwości techniczne, przewyższające cechy stali odlewniczej.

Jednakże postęp w rozwoju technologii glinu i jego stopów był hamowany od roku 1906 w ciągu 15 lat przez patent, udzielony na wytwarzanie duraluminium i nabyty przez pewne konsorcjum, które uporczywie przeciwstawiało się szerszemu wykorzystaniu wynalazku i uniemożliwiała pracę w tym kierunku.

Dopiero w roku 1921, z chwilą wygaśnięcia ochrony patentowej na ten wynalazek, pękły sztuczne pęta, nałożone na postęp przez kapitalistów i magnatów żelaza. Produkcja i technologia stopów glinu zaczęła się intensywnie rozwijać dzięki dalszym pionierskim wynalazkom i praktycznemu stosowaniu ich zwłaszcza w przemyśle zbrojeniowym.

Obecnie rewelacjami w dziedzinie technologii glinu stały się prace, dokonane w roku 1935 przez Japończyka Matuenagę, który stworzył tzw. spław „Thom”, odznaczający się ogromną wytrzymałością, znany również jako „Perunal”, a także sposób „Sap”, według którego ze sproszkowanego glinu, za pomocą sprasowywania i spiekania, wytwarza się części składowe mechanizmów, odznaczające się wysoką odpornością na ciepło przy dobrym przewodnictwie ciepła oraz bardzo małym rozszerzaniem się pod wpływem ciepła, co umożliwia stosowanie glinu w urządzeniach, nagrzewających się przy pracy do temperatury 250 — 400° C.

Inż. ADOLF TOWPIK

POLEPSZENIE WŁAŚCIWOŚCI ODLEWÓW ŻELIWNYCH

Szybki rozwój współczesnej techniki zmusza przemysł do stosowania tworzyw konstrukcyjnych o coraz lepszych właściwościach mechanicznych. Dotyczy to również w znacznym stopniu odlewów żeliwnych. Wymagania obecnego przemysłu co do odlewów są różne. W niektórych przypadkach są wymagane odlewy bardzo wytrzymałe i jednocześnie wystarczająco miękkie, aby nadawały się do obróbki skrawaniem. W innych znowu przypadkach odlewy winny być bardzo twarde i odporne na zużycie oraz trwałe w temperaturze podwyższonej. Przy zastosowaniu odlewów w przemyśle chemicznym winny one wykazywać bardzo dużą odporność na nadżeranie. W wielu gałęziach przemysłu znalazły szerokie zastosowanie odlewy cienkościennie, niekiedy o bardzo skomplikowanych kształtach, bardzo odporne na występujące podczas ich pracy znaczne naprężenia, obciążenia zmienne, a niekiedy i uderzenia. Oczywiście wymagań tych nie mogą zaspokoić odlewy ze zwykłego żeliwa szarego. Jest więc rzeczą zrozumiałą, że już od dawna zwrócono szczególną uwagę na możliwości znacznego polepszenia właściwości odlewów żeliwnych.

Badania w tym przypadku zdążają w dwóch kierunkach: uszlachetnienia samego żeliwa oraz polepszenia właściwości odlewów przez poddanie ich odpowiedniej obróbce cieplnej. Kombinacja tych dwóch sposobów dała dotychczas bardzo dobre wyniki. Rozpatrzmy w ogólnych słowach najnowsze osiągnięcia uzyskane przy zastosowaniu każdego z tych sposobów.

Jak wiadomo, właściwości żeliwa zależą przede wszystkim od ilości i postaci zawartego w nim węgla oraz od zawartości innych składników stopowych. Jedną z większych wad żeliwa, jako tworzywa konstrukcyjnego, jest stosunkowo mała jego wytrzymałość i ciągliwość. Przyczyną tego jest głównie obecność w żeliwie dość dużych skupisk wolnego grafitu, które często stanowią ośrodki występowania szkodliwych naprężeń, powodujących kruchość żeliwa. W celu więc polepszenia właściwości żeliwa dąży się do możliwie równomiernego rozproszenia grafitu w całej masie żeliwa. Stwierdzono obecnie, że wydzielanie się węgla w żeliwie w korzystnej postaci można uzyskać przez poddanie go odpowiedniemu wyżarzaniu lub też przez wprowadzenie do żeliwa pewnych składników stopowych.

Uszlachetnianie żeliwa przez dodatek magnezu lub ceru

Ostatnie badania wykazały, że wprowadzenie do roztopionego żeliwa podczas jego odlewania pewnej ilości magnezu lub ceru znacznie przyczynia się do rozpraszania grafitu w żeliwie w postaci węzełkowej. Ilość dodawanego magnezu zależy głównie od zawartości w danym żeliwie węgla i krzemu oraz od grubości ścianek wytwarzanych odlewów. Na przykład B. S. Milman¹⁾ stwierdził, że do żeliwa

o zawartości ok. 2,7% C, 1,1 — 1,2% Si i przy wytwarzaniu odlewów cienkościennych korzystnie jest wprowadzić magnezu 0,3 — 0,5% wagowo użytego żeliwa; przy wytwarzaniu natomiast odlewów grubościennych z żeliwa, zawierającego 3,2 — 3,5% C i 2,0 — 2,5% Si, dodatek magnezu można zwiększyć korzystnie do 1,0 — 1,2%.

Rozpraszanie grafitu w żeliwie następuje w tym przypadku prawdopodobnie dlatego, że wytwarzające się pary magnezu, przechodząc przez roztopione żeliwo, powodują jego wrzenie. Stwierdzono również, że dodatek magnezu sprzyja odsiarkowywaniu żeliwa; zawartość siarki w żeliwie można wskutek tego zmniejszyć do 0,3%, co prawie odpowiada zawartości siarki w zwykłych stalach węglistych.

Odlewy żeliwne posiadają przy dodatku magnezu strukturę sorbitowo-perlityczną, zawierającą rozproszone cząstki wolnego grafitu. Polepsza to znacznie właściwości mechaniczne odlewów. Na przykład twardość ich wzrasta do 210 — 260 według Brinella, a wytrzymałość na rozrywanie osiąga 50 — 70 kg/mm², zależnie od grubości ścianek odlewów. Odporność takich odlewów na zmęczenie wynosi według B. S. Milmana 25 — 28 kg/mm² przy badaniu próbek gładkich i 17 — 19 kg/mm² przy badaniu próbek, zaopatrzonych w odpowiednie nacięcia. Przez dodanie pewnej ilości magnezu nawet do żeliwa szarego, zawierającego 3,14% C, 1,98% Si, 0,57% Mn, 0,14% S i 0,157% P, zwiększono jego wytrzymałość na rozrywanie z 19,4 do 47,8 kg/mm², twardość z 170 do 255 według Brinella i wydłużenie o 3,2%¹⁾. Widzimy więc, że tak ulepszone żeliwo posiada właściwości mechaniczne zbliżone do właściwości stali węglistych. Właściwości jego można jeszcze znacznie polepszyć przez poddanie gotowych odlewów odpowiedniej obróbce cieplnej, np. hartowaniu i odpuszczaniu.

Dodatek do żeliwa ceru wywiera podobny wpływ na polepszenie właściwości jak dodatek magnezu. Cer ma jednak bardzo duże powinowactwo do siarki, dlatego korzystnie jest dodawać go do żeliwa uprzednio odsiarkowanego, zawierającego np. do 0,03% S. W przeciwnym razie cer zostanie prawie całkowicie związany z siarką i przejdzie do żużli w postaci siarczku ceru, nie powodując korzystnego rozproszenia grafitu. Dodatek ceru wynosi zwykle ok. 0,1%, zwiększenie zaś tej ilości może spowodować wytworzenie żeliwa białego.

W celu lepszego wyjaśnienia działania ceru na właściwości żeliwa przytaczamy poniżej przykład²⁾. Surówkę hematytową o zawartości 3,98% C, 3,19% Si, 0,78% Mn, 0,028% S i 0,04% P roztopiono w temperaturze 1380° C. Do części tej surówki dodano ceru w takiej ilości, iż gotowe żeliwo zawierało go 0,04%. Otrzymane żeliwo odlano w postaci prętów i poddano badaniom. Uzyskane wyniki przedstawia tabela 1.

¹⁾ B. S. Milman: *Высокотемпературный модифицированный чугун*, 1945 r.

²⁾ *Doklady Akademii Nauk SSSR*, nr 71, 1950, str.

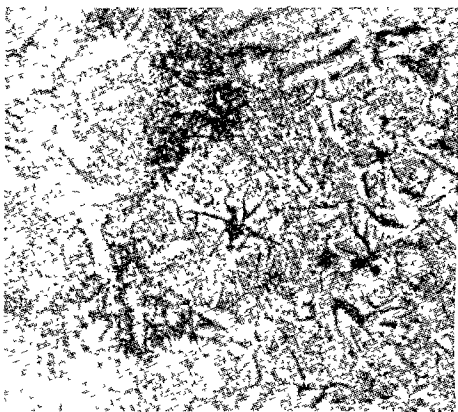
²⁾ Patent amerykański nr 2 488 511. 15.11 1949.

TABELA I

Właściwości mechaniczne żeliwa bez dodatku i z dodatkiem ceru

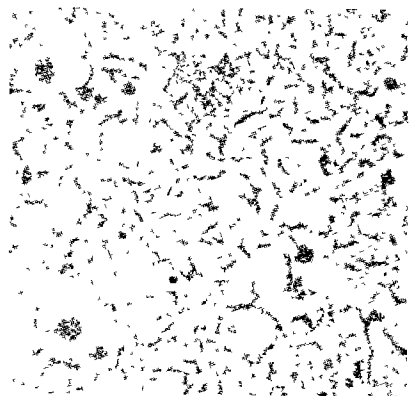
Średnica badanych prętów w mm	wytrzymałość na złamanie w kg/mm ²		wytrzymałość na rozrywanie w kg/mm ²		wytrzymałość na ściskanie w kg/mm ²		twardość według Brinella	
	bez ceru	z dod. ceru	bez ceru	z dod. ceru	bez ceru	z dod. ceru	bez ceru	z dod. ceru
40,5	36,2	69,6	17,6	23,6	50,2	89,4	154	186
30,5	44,3	71,4	22,5	23,7	—	—	160	198
25	46,5	76,9	26,1	41,9	—	—	162	199
15	46,8	90,3	31,4	43,8	81,4	107,6	198	239

Mikrofotografie na rys. 1 i 2 przedstawiają strukturę żeliwa bez dodatku ceru i zawierającego 0,04% ceru.



Rys. 1. Mikrofotografia struktury żeliwa, nie zawierającego ceru (X 100).

Do zalet żeliwa uszlachetnionego magnezem lub cerem można zaliczyć również jego znacznie mniejszą skłonność do zwiększania objętości podczas ogrzewania powtórnego. Badania wykazały np., że zwiększenie objętości takiego żeliwa, utrzymywanego w temperaturze 700° C w ciągu ok. 300 godz., było 3 — 4 razy mniejsze, niż ogrzewanego w podobny sposób zwykłego żeliwa odlewniczego.

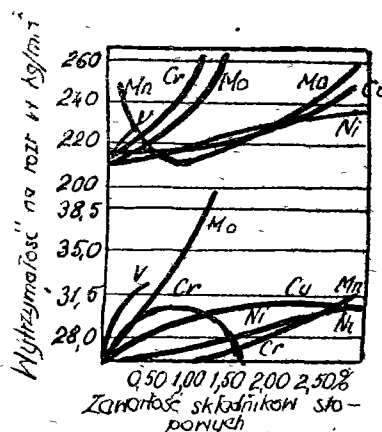


Rys. 2. Mikrofotografia żeliwa, zawierającego 0,04% ceru (X 60).

Żeliwo stopowe

Właściwości mechaniczne żeliwa można również polepszyć przez wprowadzenie do niego w nieznacznej ilości niektórych składników stopowych tworzących węgliki, np. chromu, wanadu, molibdenu, niklu, manganu lub miedzi. Wpływ tych składników

na wytrzymałość i twardość żeliwa przedstawia wykres na rys. 3¹⁾. Poddano badaniu żeliwo o zawartości 3,24% C, 0,71% Mn, 1,68% Si, 0,17% P i 0,09% S.



Rys. 3. Wpływ składników stopowych na twardość i wytrzymałość na rozrywanie żeliwa szarego, zawierającego 3,24% C, 0,71% Mn, 1,68% Si, 0,17% P i 0,09% S.

Z wykresu tego widzimy, że największy wpływ wywierają chrom, molibden i wanad. Sprzyjają one tworzeniu się węglików. Dodanie chromu nawet w nieznacznej ilości, np. 0,1 — 0,5%, zapobiega wydzielaniu się grafitu, a przy zwiększeniu zawartości chromu do 4% uzyskuje się żeliwo prawie zupełnie białe. Sprzyja on również rozpuszczaniu się grafitu w żelazie. Molibden, podobnie jak chrom, zapobiega wydzielaniu się grafitu, a jednocześnie sprzyja tworzeniu się drobnych ziarn perlitu, co polepsza właściwości mechaniczne żeliwa. Wanad również zapobiega wydzielaniu się wolnego grafitu i sprzyja tworzeniu się struktury drobnoziarnistej. Dodatek wanadu do żeliwa szarego znacznie zwiększa jego twardość i wytrzymałość oraz nieco polepsza ciągliwość. Ponadto zawartość wanadu w żelazie w ilości 0,1 — 0,15% polepsza obrabialność mechaniczną i zmniejsza skłonność żeliwa do zwiększania jego objętości przy ponownym ogrzewaniu.

Stwierdzono, że znacznie polepsza się właściwości przeciwtarciowe żeliwa szarego lub kowalnego przez wprowadzenie do niego 0,25 — 10% ołowiu. Ołów sprzyja tworzeniu się struktury ferritycznej lub ferrityczno-perlitycznej (patent radziecki nr 64 138).

W celu polepszenia właściwości żeliwa zaczęto ostatnio wprowadzać do niego pewną ilość aluminium, które w przeciwieństwie do wymienionych wyżej składników stopowych sprzyja wydzielaniu się

1) I. E. Kontorowicz: *Termiczna obróbka stali i czu-guna*, 1950, str. 639.

grafitu, nawet znacznie silniej niż krzem. Dodatek 0,14% Al sprzyja odtlenianiu żeliwa, a zawartość jego w żeliwie ok. 1% wywiera korzystny wpływ na przebieg dyfuzji azotu przy powierzchniowym utwardzaniu odlewów żeliwnych.

Przy wprowadzaniu do żeliwa składników stopowych trzeba brać pod uwagę ilość i postać zawartego w nim węgla oraz warunki topienia, odlewania i krzepnięcia żeliwa.

Modyfikowanie żeliwa

Mówiąc o uszlachetnianiu żeliwa należy jeszcze wspomnieć o żeliwie modyfikowanym, które znajduje w ostatnich czasach coraz szersze zastosowanie. Otrzymuje się je, jak wiadomo, przez wprowadzenie do roztopionego żeliwa białego lub połowicznego pewnych dodatków, tzw. zmieniaczy, sprzyjających wydzielaniu się grafitu w postaci sferoidalnej w stanie silnie rozproszonym. Sposób takiego uszlachetniania żeliwa jest bardzo prosty i dogodny, nie wy-

maga specjalnych urządzeń lub kosztownych dodatków oraz daje się zastosować w różnych okolicznościach. Stanowi to dużą jego zaletę.

O ile chodzi o wybranie najkorzystniejszego zmieniaacza, to dotychczas zagadnienie to nie zostało jeszcze wyczerpująco zbadane. Początkowo używano do tego celu krzemku wapnia lub wapnia metalicznego z ewentualnym dodatkiem magnezu. Ostatnio stwierdzono jednak, że znacznie lepsze wyniki uzyskuje się przy użyciu jako zmieniaczy stopów żelaznych o stosunkowo dużej zawartości metali ziem alkalicznych. Zawartość w takich zmieniaaczach nieznacznej ilości wanadu, tytanu lub chromu daje lepsze wyniki, prawdopodobnie dzięki dobrym właściwościom odtleniającym tych metali.

K. I. Waszczenko¹⁾ zbadał wyczerpująco wpływ niektórych zmieniaczy na właściwości żeliwa. Użył on w swoich badaniach żeliwa, zawierającego 2,32% C, 1,4% Si, 0,96% Mn, 0,21% P i 0,5% S, do którego dodawał zmieniaczy w ilości 1%. Wyniki tych badań przedstawia tabela 2.

T A B E L A 2

Grubość ścianki odlewu w mm	twardość według Brinella						wytrzymałość na rozrywanie w kg/mm ²		
	żelazokrzem (45% Si)		aluminium		wapniokrzem		żelazokrzem	aluminium	wapniokrzem
	brzeg odlewu	środek odlewu	brzeg odlewu	środek odlewu	brzeg odlewu	środek odlewu			
12	415	321	415	235	341	229	—	—	31,2
20	293	235	255	229	255	229	33	29,8	32,1
30	255	223	229	217	229	223	33,1	24,6	33,4
40	229	217	229	217	229	217	29	22,2	31
50	223	212	223	217	217	212	25,5	23,2	25,5

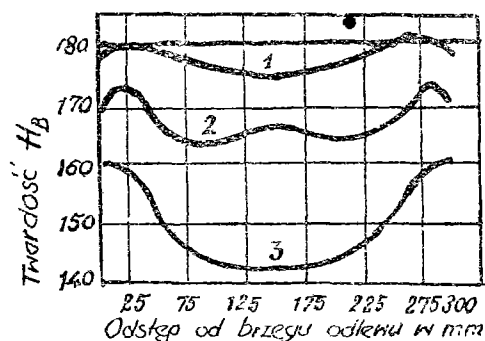
Widzimy z powyższego, że dodatek krzemku wapnia najbardziej polepsza właściwości wytrzymałościowe odlewów. Przy wyborze zmieniaacza trzeba również brać pod uwagę jego temperaturę topnienia. Na ogół biorąc korzystniejsze są zmieniacze o niższej temperaturze, gdyż lepiej reagują z żeliwem, a działanie ich jest skuteczniejsze. Ilość dodawanego zmieniaacza określono na podstawie doświadczeń; wynosi ona zwykle 0,2 — 0,3% wagowo roztopionego żeliwa.

Wiemy, że przy wytwarzaniu odlewów z żeliwa szarego ilość i rozkład wydzielonego grafitu zależy w znacznym stopniu od szybkości krzepnięcia odlewów, a więc od grubości jego ścianek. Przy odlewaniu żeliwa modyfikowanego szybkość krzepnięcia odlewów ma mniejsze znaczenie, ponieważ posiada ono grafit silnie rozproszony i równomiernie rozłożony w całej swej masie.

Wykres na rys. 4 przedstawia rozkład twardości w odlewach z żeliwa modyfikowanego¹⁾.

Widzimy, że rozkład twardości jest prawie jednaki na całym ich przekroju poprzecznym. Co do innych właściwości mechanicznych takich odlewów, to badania wykazały, że mają one znacznie większą wytrzymałość na rozrywanie i odporność na zużycie, przy jednoczesnym nieznacznym polepszeniu ciągliwości, niż odlewy z podobnego żeliwa nie poddane modyfikowaniu. Na przykład odlewy takie posiadają wytrzymałość na rozrywanie 40 — 45 kg/mm², a po zahartowaniu ich w oleju w temperaturze 850 —

870° C i odpuszczeniu w temperaturze 500° C wytrzymałość ta zwiększa się o 50 — 100%. Odporność na zużycie takiego żeliwa prawie dorównywa takiej odporności zwykłych stali konstrukcyjnych.



Rys. 4. Rozkład twardości wzdłuż przekroju poprzecznego odlewu: 1 — żeliwo modyfikowane, 2 — żeliwo stopowe, 3 — żeliwo szare.

Żeliwo modyfikowane ma również pewne zalety praktyczne, np. hartowanie powierzchniowe odlewów z takiego żeliwa jest znacznie skuteczniejsze i łatwiejsze niż odlewów z żeliwa szarego. Wiadomo bowiem, że obecność w odlewach z żeliwa zwykłego grafitu w postaci większych skupisk znacznie utrudnia równomierne ogrzewanie odlewów i nadanie ich warstwie powierzchniowej żądanej struktury; utrudnia to uzyskanie cienkiej zahartowanej warstwy po-

¹⁾ K. I. Waszczenko: *Modificirannyj czugun*, 1946 r

¹⁾ K. I. Waszczenko: *Modificirannyj czugun*, 1946 r.

wierzchniowej. Odlewy z żeliwa modyfikowanego nadają się dobrze do hartowania przy ogrzewaniu ich prądem indukcyjnym; zahartowana warstwa powierzchniowa ma drobnoziarnistą strukturę martenzytową przy równomiernym rozmieszczeniu rozproszanego grafitu.

Należy przy tym nadmienić, że czas ogrzewania przy hartowaniu odlewów z żeliwa modyfikowanego winien być możliwie krótki, co sprzyja uzyskaniu cienkiej i twardej warstwy powierzchniowej. Na przykład E. D. Morozowa i E. D. Spiwak stwierdzili że przy ogrzewaniu odlewów prądem o gęstości 16 kW/cm^2 w ciągu 4 — 5 sek. nadano im twardość powierzchniową 49 — 50 według Brinella, a struktura warstwy powierzchniowej składała się z drobnych igieł martenzytu.

Do zalet żeliwa modyfikowanego należy zaliczyć również jego dobrą obrabialność skrawaniem dzięki drobnoziarnistej strukturze i korzystnemu rozprószaniu grafitu. Pozwala to na zwiększenie wydajności pracy przy takiej obróbce o 20 — 30%.

Drugi sposób polepszenia właściwości odlewów żeliwnych polega na poddaniu ich odpowiedniej obróbce cieplnej, jak wyżarzanie, hartowanie, utwardzanie powierzchniowe i zaopatrywanie w powłokę z innych metali.

Wyżarzanie odlewów

Wyżarzanie odlewów ma na celu usunięcie powstałych naprężeń wewnętrznych, zmiękczenie oraz polepszenie ich właściwości mechanicznych przez nadanie im żądanej struktury. Przy zmiękczeniu odlewów wyżarza się je zwykle w temperaturze 800 — 850° C w ciągu pewnego czasu, zależnie od zawartości w żelwie składników stopowych tworzących węgliki i od sposobu krzepnięcia odlewów. Ma się tu na celu przede wszystkim zwiększenie obrabialności odlewów skrawaniem; związane to jest jednak z wydzielaniem się pewnej ilości wolnego grafitu, co powoduje w pewnym stopniu pogorszenie innych właściwości mechanicznych odlewów.

W celu skrócenia czasu takiego wyżarzania, trwającego zwykle 5 — 8 godzin, zastosowano ostatnio

w Związku Radzieckim nieco wyższą temperaturę wyżarzania (1100 — 1150° C), co znacznie przyspiesza rozpad dementytu, następujący już w ciągu ok. 5 minut. Używa się w tym przypadku do ogrzewania kąpieli stopionych soli, zawierających chlorek baru.

O ile chodzi o wyżarzanie odlewów żeliwnych w celu polepszenia ich właściwości mechanicznych, to znalazło ono bardzo szerokie zastosowanie przy wytwarzaniu żeliwa kowalnego. Żeliwo takie, jak wiadomo, wytwarza się obecnie zasadniczo według dwóch sposobów: amerykańskiego i europejskiego.

Według pierwszego sposobu odlewy z żeliwa białego lub połowicznego ogrzewa się w atmosferze ochronnej do temperatury 850 — 870° C w ciągu 18 — 40 godz. i utrzymuje się w tej temperaturze 40 — 60 godzin. Następnie odlewy chłodzi się stopniowo do temperatury 690° C z szybkością 4 — 6° C w ciągu godziny, po czym chłodzi się je w powietrzu do temperatury pokojowej. Tak wyżarzone żeliwo posiada przełom szary i strukturę ferrityczno-grafitową, wytworzoną w wyniku zachodzącej grafityzacji żeliwa. Żeliwo takie zawiera 2,2 — 2,6% C, 1 — 1,3% Si, 0,3 — 0,4% Mn, do 0,18% P i do 0,12% S.

Według sposobu europejskiego uzyskuje się odlewy o przełomie jasnym i strukturze perlityczno-grafitowej, otrzymanej w wyniku częściowej grafityzacji wewnętrznych warstw odlewu i utleniania jego warstw powierzchniowych. Żeliwo takie zawiera 2,5 — 3% C, 0,6 — 1,1% Si, do 0,5% Mn, do 0,1% S i do 0,15% P. Otrzymuje się je według tego sposobu przez ogrzewanie do temperatury 950 — 1050° C w atmosferze utleniającej w ciągu 24 — 60 godzin, zależnie od składu chemicznego użytego żeliwa, i utrzymuje się w tej temperaturze 60 — 90 godzin. Następnie odlewy chłodzi się do temperatury ok. 600° C w ciągu 20 — 70 godzin, zależnie od kształtu i wielkości odlewów.

Podana poniżej tabela przedstawia właściwości mechaniczne kowalnego żeliwa ferritycznego i perlitycznego, wytworzonego według sposobów amerykańskiego i europejskiego¹⁾.

TABELA 3

Marka żeliwa	wytrzymałość na rozrywanie w kg/mm^2	wydłużenie w % (próbka 16 mm)	twardość według Brinella	wytrzymałość na udarność w kgm/cm^2
ż e l i w o f e r r i t y c z n e				
KCz — 37 — 12	37	12	149	1,6
KCz — 35 — 10	35	10	149	1,4
KCz — 33 — 3	33	8	149	—
KCz — 30 — 6	30	6	163	1,2
ż e l i w o p e r l i t y c z n e				
KCz — 40 — 3	40	3	201	—
KCz — 35 — 4	35	4	201	—
KCz — 30 — 3	30	3	201	—

Dużą niedogodnością opisanych sposobów jest to, że wymagają zbyt dużo czasu. Jest więc rzeczą zrozumiałą, że hutnicy zwrócili szczególną uwagę na możliwości skrócenia tego czasu przez udoskonalenie procesu wyżarzania. W związku z tym opracowano ostatnio ulepszone sposoby wytwarzania żeliwa kowalnego. Wymienimy niektóre z nich.

Stwierdzono np., że czas wyżarzania można skrócić o prawie 40% przy wprowadzeniu do wyżarzającego żeliwa nieznacznej ilości chromu, wanadu, tantalu lub molibdenu. Przy użyciu np. żeliwa o zawar-

¹⁾ Sporządzono na podstawie danych I. E. Kontorowicza: *Tierniczeskaja obrabotka stali i czuguna*, 1950 r., str. 664.

tości 2 — 3,5% C, 0,4 — 2,0% Si, 0,05 — 0,7% Mn i 0,02 — 1,0% Cr uzyskano bardzo dobre wyniki, przy czym żeliwo wyżarzane tak, aby zawierało jeszcze 2 — 30% wolnego cementytu (patent niemiecki nr 698 800).

Inny sposób polega na zastosowaniu wstępnego ogrzewania wyżarzanego żeliwa w temperaturze 350 — 400° C w ciągu 4 — 8 godzin w celu zwiększenia ilości ośrodków grafityzacji. Następnie żeliwo wyżarza się w sposób znany. Umożliwia to skrócenie czasu wyżarzania 1,3 — 1,8 razy (patent radziecki nr 69 664).

Ostatnio zastosowano w Niemczech skrócony sposób wytwarzania żeliwa kowalnego, który polega na wyżarzaniu odlewów z żeliwa białego w ciągu 20 — 70 godzin w temperaturze tylko nieznacznie niższej niż temperatura topnienia tego żeliwa. Następnie żeliwo chłodzi się w zwykły sposób do temperatury pokojowej. Na przykład odlewy z żeliwa białego o zawartości 3,95% C, 0,69% Mn, 0,2% Si, 0,021% P i 0,047% S ogrzewano w temperaturze 1140° C w ciągu 20 godzin, po czym ochłodzono je od razu do temperatury pokojowej. Posiadały one twardość 412 według Brinella, wytrzymałość na rozrywanie 122 kg/mm² i wydłużenie 5,7% (próbka l = 5d). Widzimy, że sposób ten posiada duże zalety, gdyż prócz znacznego skrócenia czasu wyżarzania umożliwia wytwarzanie odlewów o bardzo dobrych właściwościach mechanicznych (patent niemiecki nr 746 695).

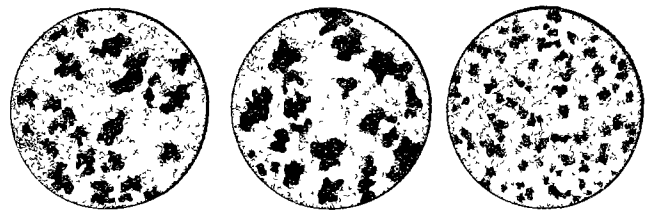
Ostatnie badania wykazały, że właściwości żeliwa kowalnego można znacznie polepszyć przez wyżarzanie żeliwa białego, zawierającego nieznaczną ilość teluru i boru. Dodatek teluru do roztopionego żeliwa zapobiega wydzielaniu się grafitu pierwotnego i opóźnia proces grafityzacji żeliwa podczas wyżarzania. Jest on również dobrym stabilizatorem węglików, powoduje jednak wydzielanie się węgla żarzenia w postaci większych skupisk, co wpływa ujemnie na przebieg wyżarzania żeliwa, zwłaszcza o większej zawartości węgla.

Natomiast dodatek boru wywiera skutek odwrotny, gdyż sprzyja rozpadaniu się węglików podczas wyżarzania i podobnie jak krzem przyspiesza proces grafityzacji. Stwierdzono, że uzyskuje się bardzo dobre wyniki przy wyżarzaniu żeliwa, zawierającego jednocześnie nieznaczne ilości teluru i boru.

Koncern *Crane Co. Chicago* zbadał wpływ teluru i boru na właściwości mechaniczne żeliwa kowalnego. Do żeliwa białego o zawartości 2,15 — 3,25% C, 0,6 — 1,6% Si, 0,3 — 0,7% Mn wprowadzano podczas odlewania 0,001 — 0,015% Te i 0,001 — 0,5% B. Następnie wytworzone odlewy poddano wyżarzaniu na żeliwo kowalne. Miały one strukturę drobnziarnistą o równomiernym rozmieszczeniu węgla żarzenia, a ich właściwości mechaniczne znacznie przewyższały właściwości żeliwa kowalnego, wytwarzanego według dotychczasowych sposobów. Mikrografie na rys. 5 przedstawiają struktury żeliwa, uszlachetnionego za pomocą dodatku teluru i boru. Czarne plamki na fotografii oznaczają węgiel żarzenia¹⁾.

Stwierdzono na podstawie doświadczeń, że dodatek boru winien być bardzo nieznaczny i uzależniony od ilości dodawanego teluru. Większy bowiem dodatek boru powoduje pogorszenie się właściwości

mechanicznych odlewów, gdyż sprzyja strącaniu węgla żarzenia podczas wyżarzania w postaci dendrytów.



Rys. 5. Z lewej strony zwykle żeliwo kowalne bez dodatku teluru i boru. W środku żeliwo kowalne, zawierające telur. Z prawej strony żeliwo kowalne, zawierające telur i bor.

W celu skrócenia czasu wyżarzania i polepszenia właściwości żeliwa kowalnego bada się w dalszym ciągu możliwości polepszenia tego sposobu. Na przykład niektórzy proponują:

- 1) zwiększenie stopnia przegrzania roztopionego żeliwa białego, używanego do wyżarzania na żeliwo kowalne;
- 2) ogrzewanie takich odlewów do temperatury 900° C przez przepuszczanie przez nie prądu elektrycznego;
- 3) ogrzewanie odlewów skokami podczas wyżarzania;
- 4) poddawanie wyżarzanych odlewów uprzedniemu hartowaniu itd.

Należy jeszcze wspomnieć o bardzo ciekawych badaniach prof. G. I. Pogodina-Aleksiejewa¹⁾, dotyczących możliwości wyrobu przedmiotów z żeliwa białego przez odkształcanie plastyczne. Użył on jako materiału wyjściowego żeliwa o zawartości 2,23% C, 0,52% Mn, 1,39% Si, 0,122% P i 0,034% S, mającego strukturę perlityczno-cementytową i twardość 400 według Brinella. Stwierdził on, że żeliwo białe, zawierające austenit, po ogrzaniu do temperatury ok. 900° C posiada wystarczającą plastyczność do odkształcania go przez kucie lub prasowanie. Żeliwo takie, zahartowane po uprzednim odkształcaniu, zawierało wolny grafit. Świadczy to, że odkształcanie plastyczne żeliwa białego sprzyja jego grafityzacji, co może przyczynić się do znacznego skrócenia czasu wyżarzania przy wytwarzaniu żeliwa kowalnego.

Wyniki powyższych badań uzasadniają poniekąd przypuszczenie, że liczne przedmioty żeliwne mogą być wyrabiane przez prasowanie lub wytłaczanie, a nie w postaci odlewów. Ułatwiłoby to znacznie wyrób przedmiotów żeliwnych o bardziej dokładnych wymiarach oraz pozwoliłoby na skrócenie czasu następnego wyżarzania.

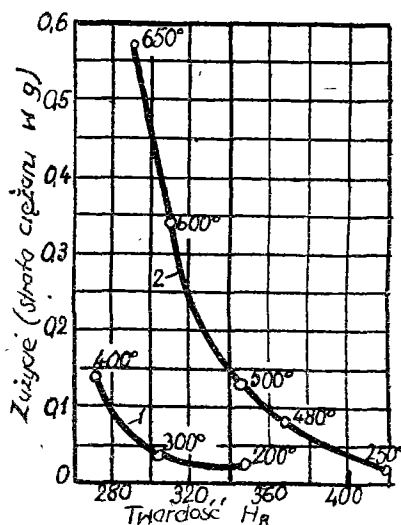
Hartowanie odlewów

W celu nadania odlewom żeliwnym potrzebnej twardości poddaje się je, jak wiadomo, hartowaniu. Polega ono zasadniczo na ogrzewaniu odlewów do temperatury 850 — 950° C i utrzymaniu w tej temperaturze w ciągu 0,5 — 1 godziny, po czym chłodzi się je do temperatury 300 — 350° C w kąpeli stopionych soli. Odlewy utrzymuje się zwykle w tej temperaturze ok. 0,5 godziny, po czym chłodzi się je w powietrzu do temperatury pokojowej. Temperatura i czas ogrzewania odlewów zależą przede wszystkim od ich składu chemicznego i żądanej twardości.

1) Patent amerykański nr 2 450 395, 28.9 1948.

1) *Wiestnik Maszinstrojenja*, nr 4, 1951, str. 57

Nowszy sposób hartowania odlewów polega na dwustopniowym ogrzewaniu. Wpierw ogrzewa się je do temperatury 890° C i utrzymuje się w tej temperaturze w ciągu ok. 20 minut, po czym chłodzi się przez zanurzenie w zimnej wodzie w ciągu 4 sekund. Następnie odlewy bezpośrednio ogrzewa się w kąpeli stopionych soli do temperatury 250° C, utrzymując w niej w ciągu 45 minut, po czym znowu chłodzi się w wodzie do temperatury pokojowej. Później odlewy odpuszcza się w temperaturze 300° C w ciągu 6 godzin. Obróbka taka znacznie polepsza właściwości odlewów. Na przykład odlewy z żeliwa o zawartości 2,95% C, 2,52% Si, 0,77% Mn, 0,35% P i 0,138% S, zahartowane w powyższy sposób, miały twardość 415 według Brinella, wytrzymałość na rozrywanie 50 kg/mm² i wytrzymałość na złamanie 61 kg/mm² (patent szwajcarski nr 241 470).



Rys. 6 Wpływ obróbki cieplnej na stopień zużycia żeliwa, zależnie od jego twardości: 1 — żeliwo poddane wyżarzaniu izotermicznemu (na krzywej zaznaczono temperatury kąpeli), 2 — żeliwo poddane zwykłemu hartowaniu i odpuszczaniu (na krzywej zaznaczono temperatury odpuszczania).

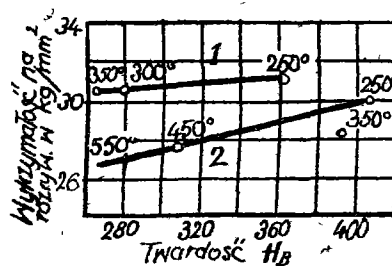
Ostatnio badania Bierzyńskiego Instytutu Budowy Maszyn Transportowych wykazały, że można znacznie polepszyć właściwości mechaniczne odlewów ze zwykłego żeliwa szarego przez poddanie ich specjalnej obróbce cieplnej, która polega na dodat-

kowym wyżarzaniu izotermicznym oraz na hartowaniu powierzchniowym odlewów prądem indukcyjnym wielkiej częstotliwości¹⁾.

Odlewy z żeliwa szarego o strukturze perlitycznej, zawierającego 3,21% C, 2,12% Si, 0,64% Mn, 0,209% P i 0,09% S, poddano następującej obróbce cieplnej: 1) poddano je zwykłemu hartowaniu w temperaturze 860° C w oleju o temperaturze 30 — 40° C i następnemu odpuszczaniu w zakresie temperatur 250 — 650° C; 2) następnie poddano ogrzewaniu do 860° C i ochładzaniu w kąpeli stopionych soli o temperaturze 200 — 400° C. Wykres na rys. 6 przedstawia wpływ takiej obróbki na odporność odlewów na zużycie.

Z wykresu widać, że obróbka tak znacznie zwiększa odporność odlewów na zużycie w porównaniu do odporności odlewów poddanych zwykłemu hartowaniu i następnemu odpuszczaniu.

Z wykresu na rys. 7 widać, że poddanie odlewów takiej obróbce cieplnej powoduje zwiększenie ich wytrzymałości na rozrywanie o 10 — 15%.



Rys. 7. Wpływ obróbki cieplnej na wytrzymałość żeliwa na rozrywanie zależnie od twardości: 1 — żeliwo poddane wyżarzaniu izotermicznemu (na krzywej zaznaczono temperatury kąpeli), 2 — żeliwo poddane zwykłemu hartowaniu i odpuszczaniu (na krzywej zaznaczono temperatury odpuszczania).

Ponadto stwierdzono, że w celu zwiększenia twardości odlewów z żeliwa szarego korzystnie jest poddać je następującej obróbce: ogrzewaniu w temperaturze 860 — 870° C w ciągu 40 minut i następnemu zanurzeniu na przeciąg godziny do kąpeli stopionych soli o temperaturze 250 — 270° C.

Tabela 4 zawiera wyniki takiej obróbki cieplnej odlewów żeliwnych o podanym wyżej składzie chemicznym,

TABELA 4

Rodzaj obróbki cieplnej	odporność na zużycie (strata ciężaru w g)	wytrzymałość na zginanie w kg/mm ²	strzałka ugięcia w mm	twardość HB przy badaniu	
				na zużycie	na zginanie
bez obróbki cieplnej	3,4	50,5	3,15	156	207
hartowanie w oleju 860 — 870° C i odpuszczanie w 500 — 550° C	0,27	41,4	2,6	311	252
ogrzewanie do 860 — 870° C i ochładzanie w kąpeli o temperaturze 260° C	0,01	53,2	3,25	269	293
hartowanie powierzchniowe prądem indukcyjnym wielkiej częstotliwości	0,14	36,9	2,0	255	255

Powierzchniowe utwardzanie odlewów

W celu nadania odlewom żeliwnym dużej twardości i odporności na zużycie poddaje się je zwykle utwardzaniu powierzchniowemu przez odbielanie lub azotowanie. Proces odbielania odlewów polega, jak wiadomo, na wytworzeniu w ich warstwie powierzchniowej struktury żeliwa białego, zawierają-

cej prawie cały węgiel związany w postaci cementytu. Grubość warstwy odbielonej zależy głównie od szybkości krzepnięcia i od składu chemicznego odlewów. Jest ona bardzo odporna na zużycie i tak twarda, że prawie nie daje się obrabiać skrawaniem.

¹⁾ Wiestnik Maszynostrojstwa, nr 7, 1951 r., str. 56.

Ostatnio coraz częściej utwardza się odlewy przez powierzchniowe nasycanie ich azotem przez dyfuzję. Do azotowania najlepiej nadają się odlewy z żeliwa stopowego o małej zawartości grafitu i krzemu. Obecność w żeliwie składników stopowych, zwłaszcza aluminium, chromu i molibdenu, przyspiesza dyfuzję azotu i sprzyja tworzeniu się trwałych azotków, znacznie zwiększających odporność odlewów na zużycie. Uzyskuje się zwykle dobre wyniki przy azotowaniu żeliwa, zawierającego 2,5 — 2,8% C, 1 — 2,5% Si, 0,3 — 0,7% Mn, 1,2 — 1,5% Cr, 0,8 — 1,2% Al i 0,2 — 0,4% Mo, o strukturze sorbitowej z nieznacznym wydzieleniem się węgla żarzenia. W celu nadania azotowanym odlewom żądanej struktury korzystnie jest poddać je uprzednio wyżarzaniu w temperaturze 950 — 1000° C w ciągu 5 — 10 godzin oraz następnemu hartowaniu w oleju w temperaturze 850° C i odpuszczaniu w temperaturze 550 — 600° C.

Sam proces azotowania odlewów żeliwnych jest zasadniczo podobny do azotowania stali za pomocą czynnika azotującego w stanie sproszkowanym lub gazowym. Ogrzewa się je w obecności związków azotu w temperaturze 500 — 520° C w ciągu 50 — 90 godzin, zależnie od żądanej grubości warstwy utwardzonej. W celu skrócenia czasu azotowania zastosowano ostatnio azotowanie kilkustopniowe. Polega ono na tym, że w pierw ogrzewa się azotowane odlewy do temperatury 500 — 520° C, następnie po upływie pewnego czasu temperaturę podwyższa się do 600 — 670° C w celu przyspieszenia dyfuzji azotu i wreszcie temperaturę obniża się do 500 — 520° C w celu zmniejszenia kruchości warstwy naazotowanej. Grubość tej warstwy wynosi 0,2 — 0,35 mm, a jej twardość 900 — 980 według Vickersa.

W celu zwiększenia trwałości odlewów-żeliwnych w wysokiej temperaturze poddaje się je powierzchniowemu nasyceniu aluminium. Na przykład takie nasycenie aluminium rusztów lub skrzynek do wyżarzania i nawęglania przyczynia się do zwiększenia czasu ich pracy 8 — 10-krotnie.

Naaluminowanie czyli koloryzacja odlewów żeliwnych jest zasadniczo podobne do naaluminowania przedmiotów stalowych. Polega na ogrzewaniu odlewów w obecności materiałów zawierających aluminium w temperaturze 950 — 1000° C w ciągu 5 — 8 godzin. Następnie odlewy chłodzi się w piecu do temperatury 400° C, po czym w powietrzu do temperatury pokojowej. Ogrzewa się odlewy w hermetycznie zamkniętych skrzyniach, otoczone sproszkowaną mieszaniną żelazoaluminium i tlenku glinu z dodatkiem 0,5 — 1,0% NH₄Cl.

Do aluminowania najlepiej nadają się odlewy z perlitycznego żeliwa kowalnego, jakkolwiek dobre wyniki uzyskuje się również przy aluminowaniu odlewów z żeliwa szarego. Nie zaleca się jednak poddawać takiej obróbce odlewów, narażonych podczas pracy na większe tarcie lub silne obciążenia.

Ostatnio opracowano ulepszony sposób nasycania aluminium odlewów żeliwnych, znacznie zwiększający ich odporność na działanie wysokiej temperatury (patent radziecki nr 63 619). Sposób polega na tym, że odlewy, po starannym oczyszczeniu strumieniem piasku, pokrywa się przez natryskiwanie cienką warstwą roztopionego aluminium o grubości 0,4 — 0,5 mm. Następnie powleka się je warstwą katalizatora, składającego się z krzemu i żelazochromu, i poddaje się działaniu łuku elektrycznego lub

plamienia palnika acetylenowego. Po takiej obróbce odlewy posiadają warstwę aluminium, pokrytą cienką powłoką tlenków aluminium, krzemu i chromu, która nie jest przepuszczalna dla gazów utleniających i wykazuje dużą trwałość w wysokiej temperaturze.

Jak już wspomnieliśmy wyżej, przemysł chemiczny wymaga odlewów bardzo odpornych na nadżeranie. W tym celu zaopatruje się je w odpowiednie powłoki ochronne z innych metali przez dyfuzję lub powlekanie. Najczęściej uodpornia się je przeciw nadżeraniu przez chromowanie lub nakrzemowywanie.

Chromowanie odlewów żeliwnych przez dyfuzję można uzyskać za pomocą sproszkowanej mieszaniny żelazochromu i kaolinu w obecności amoniaku lub też za pomocą odpowiednich gazów, zawierających związki chromu. Sam proces chromowania odlewów wykonywa się zwykle przez ogrzewanie ich w obecności czynnika nachromowującego w temperaturze 1000 — 1100° C w ciągu 20 — 25 godzin. Grubość warstwy nachromowanej wynosi 0,15 — 0,2 mm; ma ona twardość 1100 — 1200 według Vickersa i nie jest krucha, a jej odporność na nadżeranie nie ustępuje prawie takiej odporności stali nierdzewnych i kwasoodpornych.

Ostatnio uzyskano bardzo dobre wyniki przy chromowaniu odlewów za pomocą kąpeli, składających się ze związków azotowych, chromianu sodu lub potasu i siarczanu chromu, w temperaturze 115° C. Na przykład chromowane odlewy zanurza się na przeciąg 5 — 20 minut do kąpeli, zawierającej na litr wody 500 g saletry, 100 g chromianu sodu i 100 g siarczanu chromu. Następnie odlewy zanurza się do roztworu soli alkalicznych o temperaturze ok. 118° C. Tak obrobione odlewy są bardzo odporne na korozję i mają ładny ciemny kolor (patent radziecki nr 63 945).

Jednym z najbardziej skutecznych sposobów zwiększenia odporności odlewów żeliwnych na działanie kwasów jest ich nakrzemowywanie. W tym przypadku najlepiej nadają się odlewy z żeliwa kowalnego, jakkolwiek dobre wyniki uzyskuje się również przy nakrzemowywaniu odlewów z żeliwa szarego. Nakrzemowywanie odlewów wykonywa się przez ogrzewanie ich w obecności sproszkowanego lub gazowego czynnika nakrzemowującego w temperaturze 1000 — 1100° C w ciągu 20 — 25 godzin. Warstwa nakrzemowana ma zwykle grubość 0,5 — 0,8 mm, a zawartość w niej krzemu wynosi 13 — 15%. Ponieważ warstwa taka jest stosunkowo krucha, przeto nie zaleca się nakrzemowywać odlewów narażonych podczas pracy na uderzenia.

Należy jeszcze wspomnieć o zwiększaniu odporności odlewów żeliwnych na nadżeranie przez powlekanie ich warstwą innych metali, np. cyny, chromu, niklu, aluminium itd. Powleka się odlewy przez natryskiwanie, zanurzanie do roztopionych metali lub elektrolitycznie. Wykonywa się to zwykle podobnie, jak przy zaopatrywaniu w powłokę metalową innych przedmiotów metalowych.

Jakkolwiek opisane wyżej sposoby powierzchniowego nasycania odlewów żeliwnych składnikami stopowymi przez dyfuzję dają bardzo dobre wyniki, to jednak są one dość kosztowne i wymagają stosunkowo dużo czasu. Ostatnio nasycanie takie uproszczono znacznie przez wprowadzanie składników stopowych do odlewów podczas ich krzepnięcia. Po-

lega ono na zastosowaniu specjalnych past, składających się ze sproszkowanego żelazostopu wprowadzanego metalu i topnika. W warstwie takiej pasty o żądanej grubości zaopatruje się wewnętrzne ścianki formy odlewniczej i rdzenia. Podczas krzepnięcia odlewu metal, zawarty w paście, nasycyca przez dyfuzję jego warstwę powierzchniową. Głębokość dyfuzji reguluje się przez regulowanie czasu krzepnięcia odlewu. Przez odpowiedni dobór metali nasycających i regulowanie czasu krzepnięcia odlewu można nadawać żądane właściwości jego warstwie powierzchniowej.

Na przykład przy zastosowaniu pasty, sporządzonej z metali tworzących węgliki, jak mangan, chrom i molibden, można odlewem z żeliwa szarego nadać obieloną warstwę zewnętrzną, zawierającą te metale. Natomiast przy zastosowaniu pasty, zawierającej metale sprzyjające grafityzacji, np. krzem, aluminium lub tytan, można zapobiec odbielaniu najbardziej cienkich ścianek odlewów, których grubsze części mogą posiadać żądaną strukturę perlityczną lub ferrityczną.

Obecnie używa się różnych past, zależnie od żądanych właściwości nasycanych odlewów. A. W. Smirnow zastosował np. pastę, składającą się z 72% sproszkowanego żelazochromu i żelazomanganu (4:1), 7% sody, 7% boraksu i 14% wody. Uzyskał przy tym warstwę nasyconą o grubości 4 mm i twardości przeszło 600 według Brinella, zawierającą 6% Cr i 1,68% Mn.

Uczeni radzieccy I. N. Bogaczew i P. G. Łuzin zbadali ostatnio możliwości powierzchniowego nasycania odlewów żeliwnych składnikami stopowymi

podczas wytwarzania żeliwa kowalskiego. Uzyskali bardzo dobre wyniki przy wyżarzaniu odlewów z żeliwa białego w obecności mieszaniny sproszkowanych rud nasycanych metali, węgla i amoniaku jako katalizatora. Temperatura wyżarzania wyrosła ok. 1000° C przy nasycaniu odlewów manganem, molibdenem i wolframem, a 1100 — 1200° C przy nasycaniu chromem.

I. N. Bogaczew¹⁾ zbadał różne mieszaniny do takiego nasycania odlewów. Na przykład przy nasycaniu chromem użył z dobrym wynikiem mieszaniny, składającej się z 70% chromianu, 10% żelazochromu, 10% węgla drzewnego i 10% amoniaku, a przy nasycaniu chromem i krzemem użył mieszaniny 60 — 65% chromianu, 10% żelazochromu, 10% węgla drzewnego, 10 — 15% żelazochromu i 5 — 10% węgla baru. Odlewy wyżarzano przy ogrzewaniu ich do temperatury 1050° C w ciągu 30 godzin i utrzymywaniu w tej temperaturze w ciągu 30 godzin. Następnie ochładzano do temperatury 780° C w ciągu 14 godzin, do temperatury 680° C w ciągu 30 godzin i do temperatury pokojowej razem z piecem w ciągu 24 godzin.

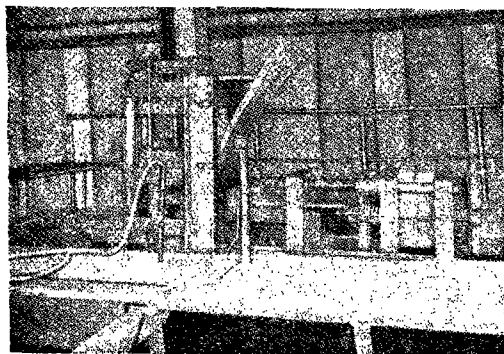
W końcu należy podkreślić, że zagadnienie polepszenia właściwości mechanicznych tworzyw konstrukcyjnych, zwłaszcza odlewów żeliwnych, ma duże znaczenie ekonomiczne. Nawet już nieznaczne polepszenie tych właściwości przyczynia się do znacznego przedłużenia czasu pracy maszyn i urządzeń mechanicznych, co sprzyja podniesieniu produkcji przemysłowej.

¹⁾ I. N. Bogaczew: *Metallograficzeskije osnovy połuczenija kaczestwiennowo czuguna*, 1941.

Inż. L. M. WOŁPIANSKI

NOWA MASZYNA ODLEWNICZA

Maszynę odlewniczą konstrukcji L. M. Wołpianckiego (świadectwo autorskie nr 85 264) można zaliczyć do czterowlewnicowych maszyn typu pionowokaruzelowego. Każda z czterech wlewnic tej maszyny jest rozrządzana osobnym urządzeniem pneumatycznym. Rys. 1 przedstawia ogólny widok maszyny, a rys. 2 widok poprzeczny i widok podłużny urządzenia do rozrządzania jednej wlewnicy maszyny.



Rys. 1.

Na stojaku (1) zmontowane są łożyska (2), w których osadzony jest wał wydrążony (3). Na wale tym zmontowane są cztery wlewnice, wyposażone w od-

powiednie urządzenia rozrządowe. Sprężone powietrze, służące do rozrządu urządzeń poszczególnych wlewnic, doprowadza się pod ciśnieniem 5 — 6 atm przewodem (4) do trójkanałowej kształtki, osadzonej obrotowo w nagwintowanym końcu wydrążenia wału (3). Następnie powietrze doprowadza się przez wydrążenie wału (3) i przewód (6) do kurka cztero-kanałowego (7); każda z wlewnic jest zaopatrzona w taki kurek.

Urządzenie wlewnicy posiada stojaki (8 i 9), połączone wzajemnie sztywno dwoma prętami (10), które służą jednocześnie jako prowadnice osadzonej przesuwnie poprzeczki (11). Jedna połowka wlewnicy jest sztywno przymocowana do stojaka (8), a druga do poprzeczki (11). Do poprzeczki (11) jest również przymocowany za pomocą śrub cylinder hydrauliczny, którego tłok jest połączony odpowiednim drążkiem z poprzeczką (12). Poprzeczka ta jest połączona jednocześnie z poprzeczką (11) za pomocą dwóch sworzni, które służą jako prowadnice ramki (13), zaopatrzonej w tarczkę z wypychaczami.

Przy zamknięciu wlewnicy, przez wzajemne połączenie jej połówek, ramka (13) zostaje przesunięta pod naciskiem dwóch sprężyn w swe skrajnie lewe położenie i wówczas przylega do poprzeczki (12).

Podczas rozsuwania połówek wlewnicy oporowe sztyfty ramki (13) zostają zbliżone do stojaka (9)

przed poprzeczką przesuwną (11), co powoduje przesunięcie tej ramki naprzód w kierunku poprzeczki (11). Następuje skutek tego pokonanie napięcia sprężyn i wypchnięcie skrzepniętego odlewu z wlewnicy. Odlew spada do rynny (14), a następnie do umieszczonego obok zbiornika (15). W przypadku stosowania kilku takich maszyn, ustawionych w jednym szeregu, zbiornik taki można zastąpić przenośnikiem taśmowym.

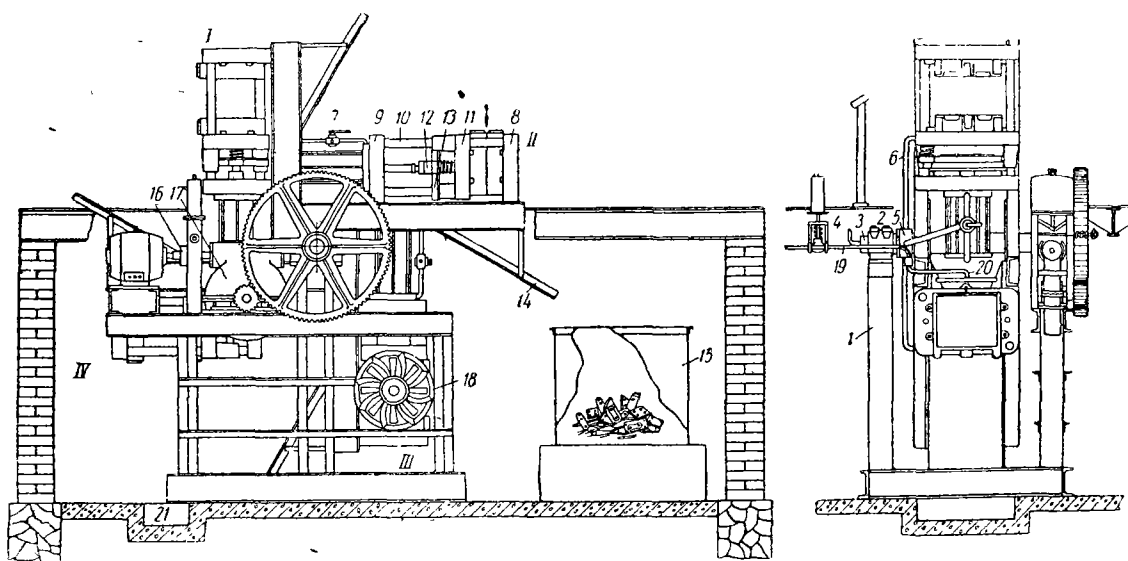
Maszyna jest napędzana silnikiem elektrycznym przy zastosowaniu hamulca elektromagnetycznego (16) i zwykłego reduktora (17). Wał tego reduktora jest połączony z wałem (3) maszyny przekładnią zębata. Silnik jest rozrządzany wyłącznikami przyciskowymi i rozrusznikiem magnetycznym. Jest on wyłączany samoczynnie za pomocą ogranicznika.

Wlewnice chłodzi się powietrzem za pomocą wentylatora (18). Ponadto chłodzi się je dodatkowo wo-

Wypychanie odlewów z wlewnicy stosuje się tylko wówczas, gdy odlewanie przeprowadza się przy ustawieniu wlewnicy w położeniu II, co trwa tylko 10 — 20 sekund. Chłodzenie wlewnic powietrzem odbywa się przy ustawieniu ich w położeniu III, a dodatkowe chłodzenie wodą — w położeniu IV.

Opisana maszyna w porównaniu z podobnymi maszynami odlewniczymi, których wlewnice są osadzone przesuwnie na płaszczyźnie poziomej, np. z amerykańską maszyną odlewniczą typu Holleya, wykazują następującą przewagę:

1) Metal odlewa się do wlewnicy nieruchomej, umieszczonej na poziomie podłogi odlewni. Znacznie ułatwia to zabieg odlewania i przyczynia się do zmniejszenia braków odlewniczych, które są prawie nieuniknione przy odlewaniu do wlewnic osadzonych przesuwnie.



Rys 2

da, doprowadzana z przewodu wodociągowego (19). Strumień wody spływa do pierwszego zbiorniczka, skąd przepływa przewodem (20) do drugiego zbiorniczka przymocowanego bezpośrednio do połówki wlewnicy. Część wody ulega przy tym wyparowaniu, a nadmiar jej ścieka do rowka (21), skąd odpływa do kanału kanalizacyjnego.

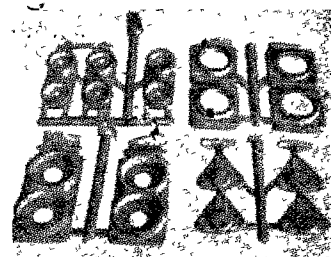
Temperaturę wlewnic reguluje się samoczynnie za pomocą termoelementów, składających się z miedzi i konstantanu. Każda połówka wlewnicy jest zaopatrzona w taki termoelement, który jest połączony przewodami za pośrednictwem szczotek kontaktowych z dwoma galwanometrami, połączonymi z przekaźnikami elektrycznymi. Przekaźniki te regulują zawory przewodów do doprowadzania wody chłodzącej.

Podczas pracy maszyny każda z wlewnic zajmuje kolejno położenia: I, II, III i IV. Wszystkie procesy technologiczne, np. przygotowywanie wlewnic, odlewanie metalu i usuwanie odlewów z wlewnic, wykonywana się tylko przy zatrzymaniu maszyny.

Zabiegi umieszczania rdzeni i zamykania wlewnic zaleca się wykonywać przy ustawieniu wlewnicy w położeniu I, a zabieg odlewania metalu — w położeniu II. Miejsce doprowadzania odlewanej metalu zaznaczono na rys. 2 strzałką. Odlewać metal można również przy ustawieniu wlewnicy w położeniu I. W takim przypadku ramkę (13) należy usunąć.

2) Odlewanie do nieruchomych wlewnic maszyny i zastosowanie dodatkowego chłodzenia wlewnic wodą przyczynia się znacznie do wzrostu wydajności. Wydajność opisanej maszyny w odniesieniu tylko do jednej jej wlewnicy nie jest mniejsza, niż wydajność całej maszyny typu Holleya, pomijając już tę okoliczność, że wykonywanie zabiegów zasadniczych, wymagających obsługi robotników, odbywa się przy ustawieniu wlewnic tylko w dwóch położeniach nieruchomych.

Rys. 3



3) Osadzanie rdzeni we wlewnicach tej maszyny jest bardzo proste i prawie niczym nie różni się od umieszczania ich w zwykłych formach piaskowych. Rdzenie te podiera się we wlewnicy na odpowiednich występach, zamiast zawieszania ich, jak to ma miejsce w maszynach typu Holleya. To znacznie ułatwia pracę.

4) Maszyna ta umożliwia odlewanie metalu przy ustawieniu wlewnic w dwóch wzajemnie prostopadłych położeniach, czyli w zakresie $0 - 90^\circ$

5) Wlewnice maszyny są wymienne, co umożliwia jednocześnie wytwarzanie odlewów o różnym ciężarze i kształcie.

6) Powierzchnia zajęta przez maszynę, w odniesieniu do jednej wlewnicy, z uwzględnieniem odstępów między poszczególnymi maszynami, jest prawie półtorakrotnie mniejsza niż powierzchnia, zajęta przez inne podobne maszyny odlewnicze.

7) Napęd maszyny został znacznie uproszczony kosztem wyeliminowania zmiennika obrotów i przekładni planetarnej.

8) Samoczynne regulowanie temperatury osobno każdej połówki wlewnicy i kolejne chłodzenie wlewnic powietrzem i wodą znacznie przedłuża czas pracy wlewnic.

9) Zwarta i prosta konstrukcja maszyny przyczynia się do obniżenia kosztów jej wyrobu przy produkcji seryjnej.

Opisaną maszynę zastosowano obecnie do odlewania części wysokonapięciowych wyłączników olejowych (rys. 3) i innych aparatów elektrycznych.

(„Więstnik Maszynostrojenia“, nr 4, 1951 r., str. 65)

ULEPSZENIE SPOSOBU WYTWARZANIA STALI

Przeróbka roztopionej surówki na stal w konwerterach ma na celu usunięcie z niej głównych zanieczyszczeń przez przedmuchiwanie powietrzem. Surówka pochłania przy tym jednak dużo tlenu i azotu, co powoduje konieczność dalszego jej odtleniania za pomocą żelazomanganu, żelazokrzemu lub innych odtleniaczy, doprowadzanych częściowo do konwertera, a częściowo do wlewnicy.

Jednak stal otrzymana w ten sposób zawiera dużo azotu, co deprecjonuje ją w stosunku do stali, otrzymywanej według innych sposobów. Wymagana jest przy tym temperatura co najmniej 1650°C .

Ulepszenie polega na jednoczesnym i działającym w sposób ciągły odwęglaniu i oczyszczaniu surówki w specjalnym stałym zbiorniku (1) przy równoczesnym doprowadzaniu do zbiornika pewnej ilości wiórów i złomu żelaznego oraz odpowiednich dodatków odtleniających. Gotową stal odlewa się w sposób ciągły w postaci wlewka (17) o żądanej długości.

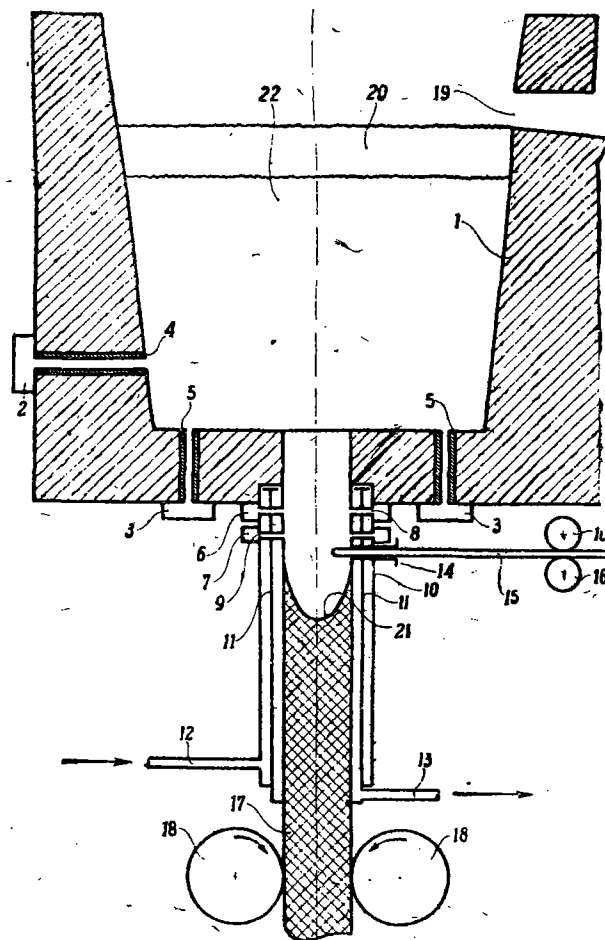
W pierwszej fazie przepływu surówki poddaje się ją działaniu gazów utleniających, doprowadzanych ze zbiorników przez dysze (4, 5) rozmieszczone na różnych poziomach. Gazy te doprowadza się w kierunku odwrotnym do ruchu surówki (22). Reakcje, następujące pomiędzy zanieczyszczeniami surówki i doprowadzonym tlenem gazów utleniających, powodują tworzenie się gazów, które przegrzewają surówkę, oraz roztopionych żużli (20). Żużle te pod działaniem gazów wypływają na powierzchnię roztopionej surówki i są usuwane przez otwór (19). Podczas takiego przegrzewania surówki wprowadza się do niej wióry i złom żelazny, umieszczone w rurze (15), którą przesuwają do zbiornika (1) za pomocą walców (16) przez otwór (14). Dodatki te wraz z rurą (15) ulegają stopieniu dzięki wytworzeniu się wysokiej temperatury wskutek utleniania się zanieczyszczeń surówki

W drugiej fazie przepływu przegrzanej surówki poddaje się ją odtlenianiu za pomocą stałych odtleniaczy, wprowadzanych do zbiornika razem z wiórami w rurze (15). Jako odtleniaczy używa się sproszkowanych lub zgranulowanych: żelazokrzemu, żelazomanganu, żelazotytanu, krzemku manganu itd.

Powyższe odtleniacze można wprowadzać do zbiornika (1) w stanie sproszkowanym również za pomocą dowolnego gazu obojętnego lub odtleniającego przez odpowiednie przewody (6, 7) i dysze (8). Stopianie się i rozpuszczanie odtleniaczy następuje wskutek wzrostu temperatury roztopionej i prze-

grzanej surówki. Odtleniacze te, dzięki swemu małemu ciężarowi właściwemu, przenikają przez roztopioną kąpiel metalową na jej powierzchnię i przechodzą do żużli.

W tej samej fazie procesu można w podobny sposób wprowadzać do surówki również pewne składniki stopowe w postaci żelazochromu, żelazomolibdeny, żelazowolframu itd.



W trzeciej fazie przepływu otrzymanej stali następuje odlewanie jej w postaci wlewka (17) o dowolnej długości do wlewnicy metalowej (11), najlepiej miedzianej, zaopatrzonej w chłodnicę (10) o cienkich ściankach, chłodzonych bardzo silnym strumieniem zimnej wody, doprowadzanej przewodem (12).

i odprowadzanej przewodem (13). Skrzepnięty wlewk (17) jest stale usuwany z wlewnicy (11) za pomocą walców (18) napędzanych mechanicznie.

O ile wszystkie powyższe czynności wykonywa się w sposób ciągły, to otrzymujemy stałą produkcję stali, bez przerw i bez konieczności dzielenia jej na poszczególne fazy produkcyjne. Ciepło powstające przy spalaniu zanieczyszczeń przerabianej surówki

zostaje całkowicie wyzyskane do roztopienia wprowadzonych odpadków żelaznych, bez narażania się na szkodliwe ochładzanie się roztopionej kąpieli metalowej. Ponadto sposób taki umożliwia zastosowanie powietrza wzbogaconego w tlen lub też czystego tlenu.

(Patent belgijski nr 493 231 rok 1950)

Inż. JIRI SVOBODA

ROZRUCH SILNIKÓW NAFTOWYCH PRZY NISKICH TEMPERATURACH

Bezpieczny rozruch silników naftowych w niskich temperaturach stanowi ważny postulat, stawiany wszelkim pojazdom mechanicznym napędzanym takim silnikiem. Zagadnienie to zostało pomyślnie rozwiązane podczas wojny, a po skończeniu działań wojennych zostało udostępnione ogółowi do wykorzystania przemysłowego.

Szybki rozruch w zimie zależy nie tylko od typu silnika spalinowego, rodzaju paliwa i sposobu doprowadzania paliwa do silnika, lecz również od innych czynników, takich jak sposób doprowadzania powietrza niezbędnego do spalania, środki, przy których użyciu dokonuje się rozruchu silnika oraz smary.

Rozruch maszyny zależy od rodzaju startera, pojemności baterii zasilającej oraz od momentu obrotowego, niezbędnego do pokonania wewnętrznych oporów silnika. Jest rzeczą oczywistą, że istnieją określone granice wielkości baterii, w związku z czym jest również ograniczony okres działania startera.

Wynika stąd, że właściwości rozruchowe silnika mogą być wprawdzie dodatnie, a mimo to rozruch następuje poważnie trudno, jeżeli moc startera nie jest wystarczająca, aby umożliwić osiągnięcie obrotów niezbędnych do przeprowadzenia zapłonu i uruchomienia silnika.

Wspomniana moc może być obniżona dzięki zastosowaniu paliw o małej lepkości.

Wydażność baterii została w ostatnim okresie znacznie podwyższona, co łącznie z zastosowaniem wysokowartościowych smarów umożliwiło polepszenie warunków rozruchu przy niskich temperaturach.

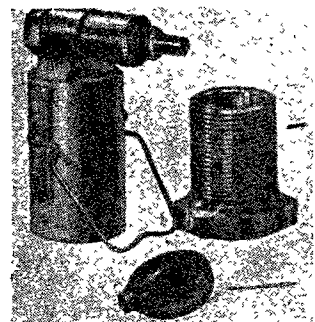
W przypadku, gdy nie stosuje się specjalnych środków ułatwiających zapłon, szybkość rozruchu winna wynosić 280 obr/min, przy czym prawidłowy rozruch zależy od budowy komory spalania, od rodzaju urządzenia wtryskowego i mieszanki pędnej oraz od jakości użytego paliwa. Powyższe obroty początkowe, niezbędne do uruchomienia silnika, nie były osiągalne w dotychczasowych warunkach i dlatego należało uciec się do innych urządzeń pomocniczych, które zapewniłyby zadowalające zapuszczenie silnika. Należą do nich urządzenia do podgrzewania przewodu doprowadzającego powietrze oraz środki pobudzające spalanie.

Sposób podgrzewania przewodu powietrznego stawią znaczne wymagania baterii zasilającej, podczas gdy stosowanie podgrzewacza paliwa wymaga uciążliwej manipulacji.

Z tego względu zwrócono główną uwagę na środki pobudzające spalanie, które mogą być kontrolowane samoczynnie, a jednocześnie wykluczają niebezpieczeństwo niewłaściwego ich użycia.

Przeprowadzone doświadczenia wykazały, że eter dwuetylowy, doprowadzony do przewodu powietrznego, stanowi najskuteczniejszy środek, ułatwiający zapłon silników Diesla przy niskich temperaturach. Rola środków ułatwiających zapłon polega na doprowadzeniu do komory sprężania cylindrów mieszanki, która zapali się samoczynnie przy temperaturach niższych od temperatury zapłonu zwykłej mieszanki powietrza i użytego paliwa.

Ciepło, wydzielone przy spalaniu środka ułatwiającego zapłon, podwyższy temperaturę mieszanki paliwowej w takim stopniu, że z kolei zacznie się ona spalać. W miarę powtarzania się cyklu spalania silnik nagrzewa się stopniowo, aż w końcu uzyskuje się zapłon bez jakiegokolwiek dalszej pomocy.



Rys. 1. Kompletne urządzenie do rozruchu silnika przy niskich temperaturach z wyjętą kapsłą i nagwintowaną zatycką

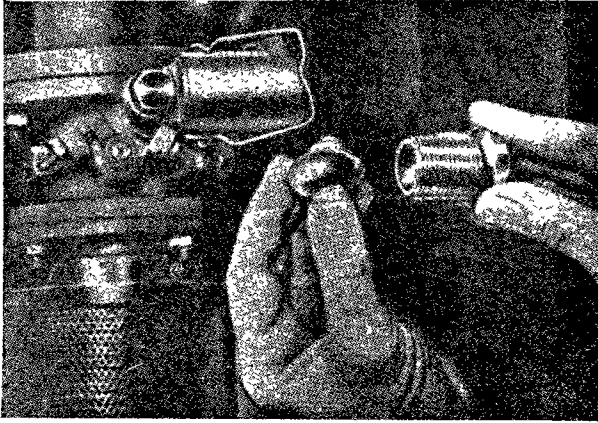
Odnośne urządzenia, produkowane już do celów cywilnych, mają dwie znamienne cechy, zapewniające niezawodny rozruch i oszczędność eteru:

a) w początkowym stadium rozruchu jest doprowadzana bogata mieszanka eterowo-powietrzna w celu uzyskania pierwszego zapłonu,

b) po uzyskaniu zapłonu reguluje się dalszy dopływ eteru w ten sposób, aby silnik nie zwolnił biegu oraz aby komora spalania została szybko nagrzana; stwarza się przez to warunki, dzięki którym silnik zaczyna pracować w najkrótszym czasie wyłączenia na nafcie.

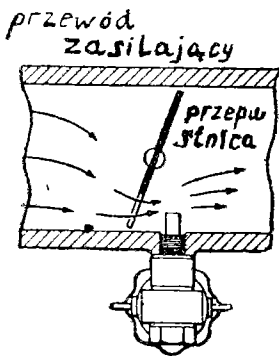
Konstrukcja urządzenia jest nader prosta. Składa się ono z niewielu części składowych, nie posiada żadnych precyzyjnych rurek lub otworów i może być wykonane bez żadnych trudności.

Całe urządzenie posiada wysokość zaledwie 95 mm. Jest przeznaczone do rozruchu silników Diesla, traktorów, samochodów, maszyn budowlanych i innych jednostek napędowych, które mogą być pozostawiane na otwartej przestrzeni (często bez jakiegokolwiek osłony), a następnie szybko uruchamiane w dowolnej porze roku, nawet w czasie zimowych mrozów.



Rys. 2 Kapslę wstawia się do wydrążonej zatyczki, zaopatrzonej w gwint (przed jej wkręceniem).

Rurka wylotowa tego urządzenia łączy się z przewodem zasilającym. Ciecz, służąca do rozruchu, jest zawarta w zwykłej kapsli, wykonanej z materiału plastycznego. Ciecz ta nie może ani wyparować, ani wylać się z kapsli. W cieczy występuje również pewna określona ilość oleju.

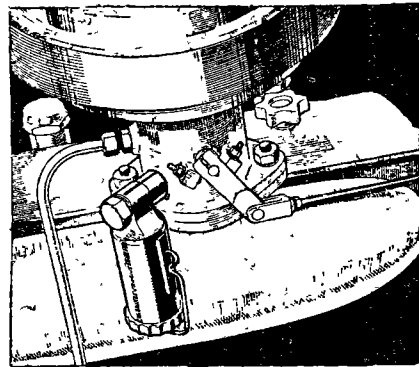


Rys. 3 Rurka wylotowa urządzenia do rozruchu przy niskich temperaturach jest wkręcona w ściankę przewodu zasilającego w pobliżu przepustnicy

Przed rozruchem odkręca się wydrążoną zatyczkę (N), zaopatrzoną w gwint, wyjmując się z niej starą próżną kapslę i zakłada nową pełną kapslę H. Zatyczka zostaje następnie wkręcona i zabezpieczona przed odkręcaniem za pomocą uchwyty sprężynowego (P). W czasie wkręcania do kadłuba urządzenia zatyczki, zawierającej w swym wydrążeniu nową kapslę z eterem, ta ostatnia zostaje przekłuta pośrodku igłą (K). Gdy obrzeże zatyczki dosięgnie elastycznej podkładki (F), zostaje ona zamknięta, a eter ulega przetłoczeniu kanalikiem (J) we wspomnianej igłę do pierścieniowej komory (D). Po przejściu poza tę podkładkę zatyczka, połączona z otaczającą atmosferą, zostaje ostatecznie zamknięta na swym dolnym kołnierzu.

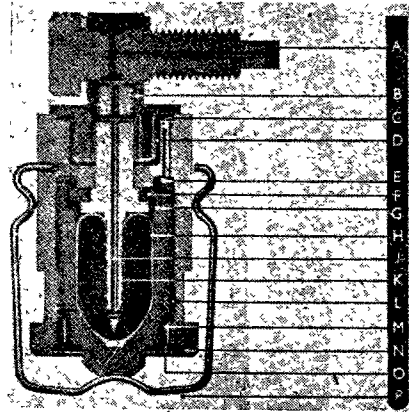
W początkowym stadium rozruchu silnika zostaje zassana z pierścieniowej komory (D) do przewodu zasilającego bardzo bogata mieszanka eterowa, która umożliwi natychmiastowy zapłon. W miarę wzrasta-

nia obrotów silnika, powiększa się podciśnienie, panujące w przewodzie zasilającym. Kilka pierwszych suwów wyczerpuje tę ilość eteru, która jest zawarta w komorze (D), po czym pozostały jego zapas zostaje zassany kanalikiem (J) w igłę. Zapas ten ulega zmieszaniu z powietrzem, zassanym przez filtr (O), otwory (M), żłobek (L) i otwory (C) do komory (D). W związku z tym uzyska się obecnie mieszanekę bardziej ubogą, ale wykazującą nadal skład, pobudzający spalanie aż do chwili, gdy proces ten stanie się dostatecznie samorzutny i silnik zacznie biec bez jakiegokolwiek dalszej pomocy jedynie na nąfcie.



Rys. 4. Całkowita wysokość urządzenia wynosi 95 mm.

Obsługa maszyny nie musi kontrolować przebiegu rozruchu, ani regulować ilości cieczy użytej do ułatwienia zapuszczenia silnika. Po przeprowadzeniu rozruchu może on być normalnie sterowany akceleratorem.



Rys. 5. Przekrój osiowy urządzenia: A — czop nagwintowany, B — kadłub, C — otwór łączący, D — komora pierścieniowa, E — obrzeże nagwintowanej zatyczki, F — sprężynująca podkładka, G — szczelina, H — kapsla, J — kanalik igły, K — igła, L — żłobek, M — otwory wiercone, N — nagwintowana zatyczka, O — filtr powietrzny, P — uchwyt sprężynowy.

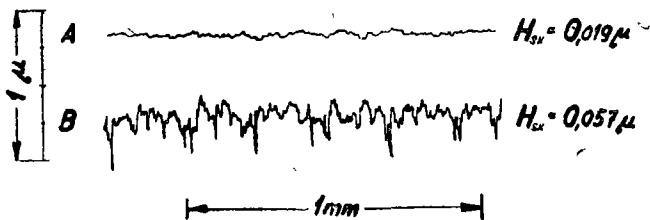
Próby wykazały, że w przypadku użycia powyższego urządzenia czas rozruchu ulega z reguły skróceniu o kilka sekund. Jeśli ponadto zastosować smary zimowe o małej lepkości, opory tarcia zostaną znacznie obniżone, co pozwoli jeszcze bardziej podkreślić zalety danego urządzenia.

Dr inż. KAREL SKRIVAN

PRAWIDŁOWE WYWAŻANIE TARCZY SZLIFIERSKIEJ PODCZAS PRACY

Wydajność szlifowania i osiągalna jakość szlifowanej powierzchni zależą w znacznym stopniu od tego, w jakim stanie znajduje się szlifierka, głównie zaś chodzi o to, żeby nie powstawały na niej znaczne drgania.

W czasie prób, zmierzających do stwierdzenia wpływu drgań maszyny na jakość obrabianej powierzchni, zauważono, że nawet wówczas, gdy powstają drgania, można przy zastosowaniu długotrwałego „wyiskrzania“ osiągnąć pozornie piękną i błyszczącą powierzchnię. Po zbadaniu oszlifowanych przedmiotów za pomocą przyrządu Brush'a, wykreslającego powiększony profilogram rozpatrywanej powierzchni, stwierdzono jednak, że powierzchnia przedmiotu, szlifowanego na maszynie nie podlegającej drganiom, jest znacznie doskonalsza; jej szorstkość jest bez porównania mniejsza, dzięki czemu może pracować o wiele lepiej, np. jako powierzchnia łożyskowa (rys. 1).



Rys. 1. Profilogramy powierzchni przedmiotów szlifowanych: A) w przypadku drgań maszyny, wynoszących około 2μ ; B) w przypadku drgań maszyny, wynoszących około 15μ . Skale powiększenia poziomego i pionowego są podane na wykresie

Również czas roboczy, niezbędny do uzyskania określonej gładkości powierzchni, w przypadku maszyny wolnej od drgań, jest zdecydowanie krótszy, ponieważ „wyiskrzanie“ nie trwa wówczas tak długo.

Ze względu na to, że drgania są przenoszone na tarczę szlifierską, tarcza ta nie współpracuje z obrabianym przedmiotem w sposób płynny i bezwstrząsowy, ale wytwarza powierzchnię falistą. Wierzchołki odnośnych fal nie pokrywają się z sobą przy kolejnych obrotach przedmiotu, ponieważ zawsze posiadają pewne przesunięcie fazowe, wynikające stąd, że częstotliwość drgań nie stanowi całkowitej wielokrotności liczby obrotów przedmiotu. Jeżeli zatem w przypadku tarczy podlegającej drganiom chcemy uzyskać obrabianą powierzchnię bez wspomnianych falistości, musimy znacznie przedłużyć okres szlifowania, a zwłaszcza okres „wyiskrzania“ (gdy mechaniczny posuw tarczy jest przerwany i tarcza zbiera materiał już tylko na skutek wyrównywania odkształceń maszyny i obrabianego przedmiotu). Otrzymamy w tym przypadku żadaną gładkość powierzchni, która jest wówczas utworzona właściwie z największych partii nałożonych na siebie fal.

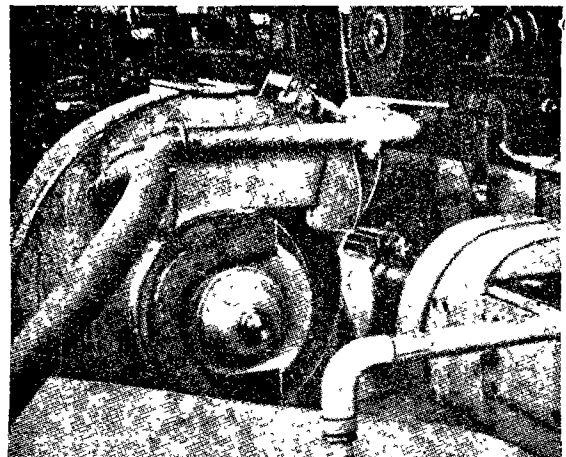
Jeżeli przeanalizować szczegółowo zagadnienie zmniejszenia drgań szlifierki, dochodzi się do wniosku, że decydujące znaczenie ma tu dokładne wyważenie tarczy szlifierskiej.

Pozostałe źródła drgań, jak np. silniki elektryczne oraz inne części wirujące, można wyważyć trwale,

raz na zawsze, natomiast wyważenie tarczy szlifierskiej należy często powtarzać. Przeprowadza się je bądź przy wymianie tarczy, bądź też (czego zresztą najczęściej nie przestrzega się) przy każdej zmianie jej stanu równowagi dynamicznej, wywołanej np. nierównomiernym nasiąkaniem tarczy cieczą chłodzącą lub znacznym jej zużyciem, szczególnie jeśli zdarta warstwa materiału szlifierskiego nie była jednorodna, t. zn. jeżeli jej środek ciężkości nie leżał na osi obrotu.

Dotychczasowy sposób statycznego wyważania zdjętych z maszyny tarcz szlifierskich, na specjalnym wsporniku, posiada wiele braków, do których należy zaliczyć długotrwałość badania oraz niemożność wykrycia przytoczonego wyżej błędu, powstającego w czasie pracy.

Z tego względu poszukiwano sposobu wyważania tarczy bezpośrednio na maszynie. Problem ten rozwiązano przez skonstruowanie specjalnego urządzenia do wyważania, które montuje się na oprawie tarczy szlifierskiej. Takie urządzenie jest przedstawione na rys. 2.

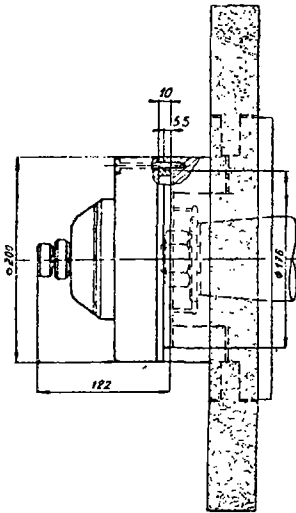


Rys. 2. Szlifierka ze zmontowanym na niej prostym uniwersalnym urządzeniem do wyważania.

Za pomocą nowego urządzenia można wyważać tarczę podczas pracy szlifierki, mianowicie w ten sposób, że przez dociśnięcie guzików, wystających na zewnątrz urządzenia, powoduje się przemieszczenie odpowiednich ciężarków, umieszczonych wewnątrz urządzenia. Obserwuje się przy tym drgania maszyny, najlepiej za pośrednictwem prostego wibroskopu rtęciowego, dostarczanego łącznie z samym urządzeniem do wyważania (doświadczony szlifierz może wykrywać drgania dotykiem, za pośrednictwem ręki położonej na wrzecienniku maszyny). Przystawialnymi ciężarkami manipuluje się tak długo, aż uzyska się minimum drgań. Zazwyczaj dąży się do zmniejszenia amplitudy drgań do wartości nie przekraczającej 1μ ($0,001\text{ mm}$).

Urządzenie tego rodzaju wytwarza się w czterech rozmiarach standardowych, przeznaczonych do wyważania tarcz szlifierskich określonej wielkości i ciężaru. Można je montować niemal na wszystkich szlifierkach istniejących typów, przy czym należy jedy-

nie założyć odpowiedni narząd mocujący na oprawie tarczy szlifierskiej (rys. 3) i przytwierdzić we właściwy sposób osłonę tarczy. W przypadku wszystkich czterech typów urządzenia zakres wyważania jest wystarczający, aby umożliwić stosowanie go w odniesieniu do tarcz szlifierskich o takim stopniu niewyważenia, jaki spotyka się najczęściej w partiach dostarczanych przez wytwórcę, przy czym staje się wówczas zbędne wyważanie statyczne tarcz przed założeniem ich na maszynę.



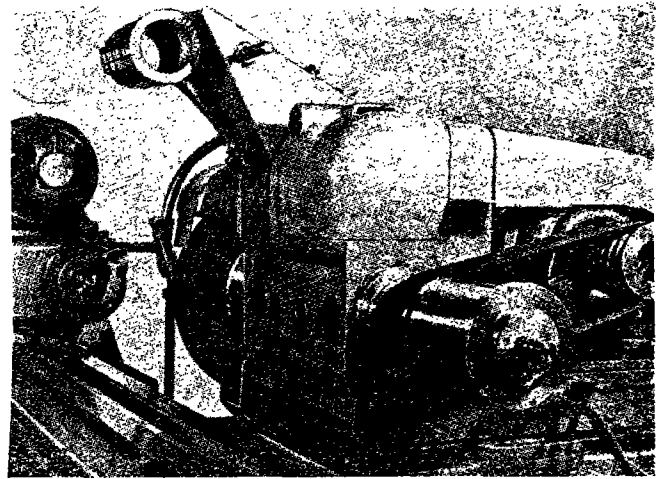
Rys. 3. Sposób montażu urządzenia do wyważania na oprawie tarczy szlifierskiej.

Oprócz opisanego wyżej normalnego typu urządzenia, umocowanego na oprawie tarczy szlifierskiej, został wykonany dodatkowo inny typ, ustawiany na przeciwnym końcu wrzeciona tarczy (rys. 4).

Ten typ urządzenia wywołuje za pomocą swych przestawialnych ciężarków siły odśrodkowe, które dają wypadkowe, leżące w płaszczyźnie tarczy szlifierskiej i równoważące dokładnie siłę odśrodkową, pochodzącą od tarczy niewyważonej. Zaletą takiego urządzenia stanowi okoliczność, że nie trzeba go zdejmować przy wymianie tarczy szlifierskiej oraz że nie następuje ono trudności przy szlifowaniu przedmiotów o specjalnych kształtach, np. stożków o małym kącie wierzchołkowym, kiedy to przy silnie przekreślonych sankach szlifierskich urządzenie pierwszego typu mogłoby uniemożliwić tarczy szlifowanie małych średnic przedmiotu.

Opisane urządzenie do wyważania zostało wykonane według projektu autora niniejszego artykułu

przy współpracy szeregu racjonalizatorów na żądanie szlifierzy Zakładów TOS Libeń. Konstrukcja urządzenia jest całkowicie oryginalna, nie stosowana dotychczas nigdzie za granicą. (Jedyna znana za granicą konstrukcja urządzenia do wyważania tarcz szlifierskich podczas biegu maszyny opiera się na zupełnie innej zasadzie; chociaż wspomniane urządzenie zagraniczne jest zasadniczo prawidłowo rozwiązane, to jednak wykazuje jedną wielką wadę, mianowicie wymaga stosowania sanek o specjalnej, dość skomplikowanej budowie; prawdopodobnie z tego powodu nie znalazło szerszego zastosowania.)



Rys. 4. Szlifierka, z urządzeniem do wyważania, zamocowanym na tylnym końcu wrzeciona tarczy.

Można spodziewać się, że opisane tu urządzenie do wyważania, produkowane już obecnie seryjnie i dołączane niemal do wszystkich istniejących typów szlifierek do szlifowania na okrągło, przyczyni się w znacznej mierze przy odpowiednim rozpowszechnieniu do polepszenia jakości i gładkości obrabianych powierzchni, do podniesienia dokładności pracy oraz do zwiększenia wydajności szlifierni, w szczególności bądź przez skrócenie czasów roboczych obróbki (w przypadku wyważonej tarczy szlifierskiej można osiągnąć te same wyniki szlifowania w krótszym czasie), bądź przez znaczne skrócenie czasów pomocniczych, związanych z wyważaniem tarcz starą metodą.

(„Technická Práce“, nr 6, 1951 r., str. 120, 121)

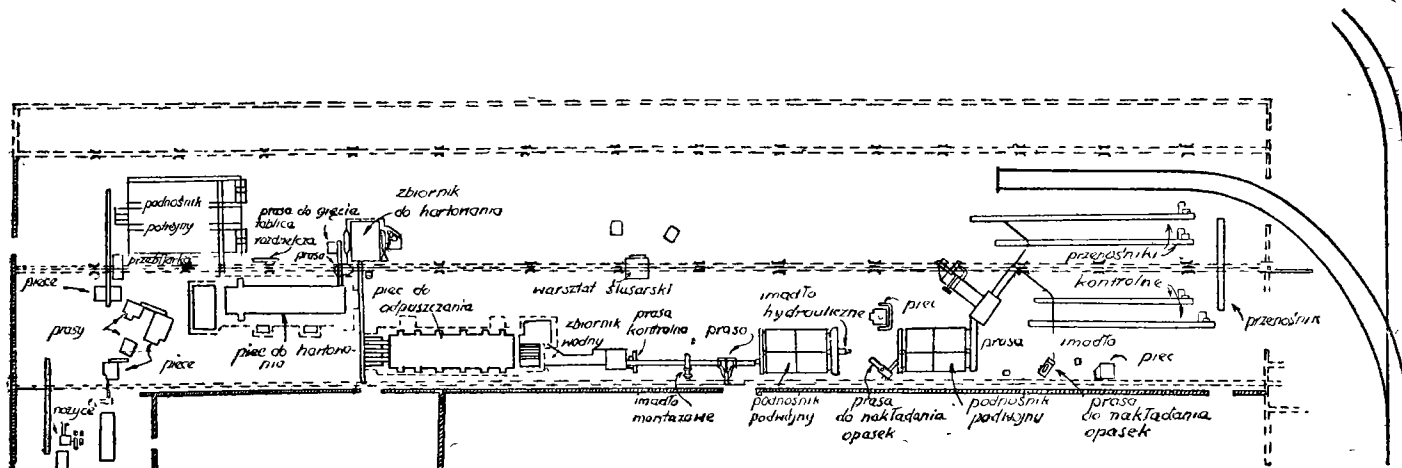
MECHANIZACJA PRODUKCJI PŁASKICH RESORÓW KOLEJOWYCH

Jeszcze do niedawna wyrób różnych sprężyn, zwłaszcza resorów kolejowych, uważano na ogół za jedną z najbardziej specjalnych gałęzi kuźnictwa. Wyrób bowiem poszczególnych piór resorów, o równomiernie dopasowanej krzywiznie i równomiernym odkształcaniu przy obciążeniu roboczym, wymaga dużej umiejętności. Toteż do niedawna resory takie wykonywano przeważnie ręcznie — jest to jednak kosztowne, a zakres produkcji jest ograniczony.

Dotychczasowe metody produkcji resorów kolejowych nie mogą zaspokoić zapotrzebowania, zwłaszcza po ostatniej wojnie, która spowodowała olbrzymie zniszczenie taboru kolejowego na całym świecie.

Z tego względu koncern „English Steel Corporation Ltd.“¹⁾ zwrócił szczególną uwagę na możliwość zmechanizowania produkcji takich resorów. Przeprowadził on w ciągu ostatnich kilku lat wyczerpujące badania, które doprowadziły do uruchomienia przed dwoma laty fabryki płaskich resorów kolejowych. Wszystkie procesy technologiczne całkowicie zmechanizowano, zaczynając od cięcia stalowych płaskowników na kawałki, odpowiadające długości poszczególnych piór resoru, aż do ostatecznej kontroli resorów gotowych.

¹⁾ „Engineering“ 9 lutego 1951 r., vol. 171, No. 4437, str. 140.



Rys. 1 Schemat przedstawiający kolejność przebiegu poszczególnych procesów technologicznych

Schemat na rys. 1 przedstawia kolejność przebiegu poszczególnych procesów technologicznych.

Fabryka posiada halę długości 122 m i szerokości 21 m, przy czym podłoga całkowicie rozmieszczona jest na kilku poziomach, co znacznie sprzyja ściśnieniu powiązaniu poszczególnych procesów technologicznych. W celu szybkiego przenoszenia obrabianego materiału na poszczególne miejsca robocze oraz ułatwienia montażu fabryka zaoparta jest w 7 dużych podnośników pionowych oraz w liczne inne dźwigi i przenośniki najnowszej konstrukcji. Podnośniki pionowe są rozmieszczone tak, że trzy z nich są zmontowane obok siebie w pobliżu pras do kształtowania poszczególnych piór resoru, a pozostałe są rozmieszczone parami między przenośnikami do wstępnej i ostatecznej kontroli resorów. Ponadto wszystkie przenośniki, podnośniki, urządzenia i piece są rozrządzone samoczynnie.

Zanim przystąpimy do omówienia sposobu wykonywania poszczególnych procesów technologicznych, należy wspomnieć w paru słowach o zastosowanym tutaj hartowaniu stali sprężynowej, które wywiera dość duży wpływ na metody produkcji.

Dotychczas resory kolejowe, wyrabiane ze stali węglistej o zawartości 0,55% C, hartowano zwykle w wodzie. Ostatnie badania wykazały jednak, że znacznie lepsze wyniki uzyskuje się przy hartowaniu w oleju. Wspomniany koncern zastosował stal węglistą o zawartości 0,75% C, która po zahartowaniu w oleju wykazuje twardość ok. 300 według Brinella. Jakkolwiek rodzaj hartowania stali nie wykazuje pod względem obróbki hutniczej większej różnicy, to jednak hartowanie w oleju daje pewne korzyści praktyczne. Na przykład przy hartowaniu w oleju długich piór resoru zmniejsza się znacznie niebezpieczeństwo szkodliwego ich odkształcania oraz uzyskuje się gładszą powierzchnię zewnętrzną niż przy hartowaniu w wodzie. Ponadto przy hartowaniu w oleju stal sprężynowa jest mniej wrażliwa na pewne opóźnienie przy nagłym chłodzeniu, spowodowane np. obecnością na jej powierzchni niedużej ilości zendry walcowniczej. Podczas gięcia piór resoru zendra zostaje pokruszona, a szybkie zanurzenie stali w kąpieli olejowej zapobiega ponownemu jej tworzeniu się.

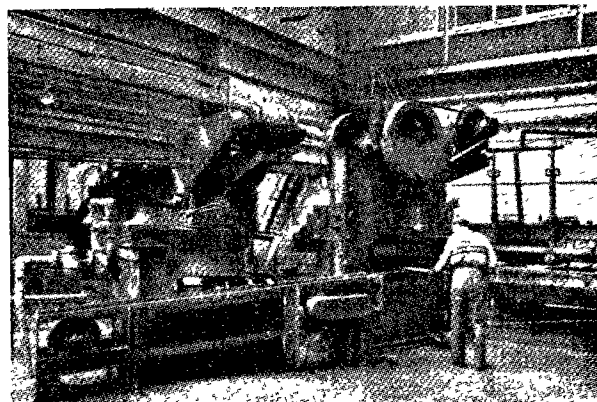
Wspomnianą fabrykę zaprojektowano do produkcji resorów o długości do 1,5 m i szerokości 7,5—12,5 cm oraz o ciężarze całkowicie zmontowanego resoru wynoszącym ok. 150 kg. Oczywiście jest ona również przystosowana do wyrobu resorów mniejszych. Jako materiału wyjściowego użyto płaskow-

ników stalowych o długości 3,9—4,5 m, które tną się na kawałki żądanej długości za pomocą nożyc mechanicznych. Płaskowniki tną się partiami na kawałki o długości, odpowiadającej długości poszczególnych piór resoru, przy czym zaczyna się zwykle od piór najdłuższych. Daje to duże korzyści praktyczne przy następnym kompletowaniu piór w postaci resorów gotowych.

Uzyskane kawałki płaskowników przeprowadza się kolejno przez trzy piece gazowe w celu ogrzania ich końców i środka do temperatury ok. 800° C. Piece są ogrzewane zwykłym gazem świetlnym za pomocą specjalnych palników, umożliwiających skupianie ciepła na małej przestrzeni (ok. 15 cm). Zapewnia to ekonomiczne ogrzewanie tylko końców lub środka kształtowanych piór.

Kawałki płaskownika po ogrzaniu w pierwszym piecu jednych ich końców do żądanej temperatury dostarcza się za pomocą odpowiedniego przenośnika na prasę-wyłączarkę, za pomocą której nadaje się im żądany kształt. Na prasie obcina się krawędzie ogrzanych końców płaskownika i zaopatruje się je w odpowiednie rowki i wycięcia oraz w mały trzpień eliptyczny, który współpracuje z odpowiednim wycięciem na końcu pióra dolnego.

Po wykonaniu tych zabiegów obróbki, kawałki płaskownika przenosi się za pomocą innego przenośnika do drugiego pieca gazowego, w którym ogrzewa się do żądanej temperatury drugie ich końce. Następnie przenosi się je mechanicznie do drugiej podobnej pras-wyłączarki i ogrzane końce płaskowników kształtuje się w podobny sposób. Rysunek 2 przedstawia przenośnik i prasę do wykonywania takiej obróbki.

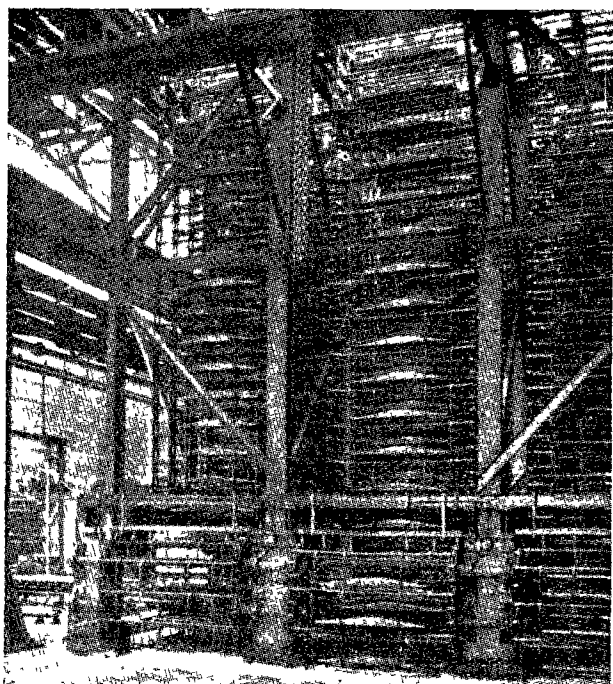


Rys. 2. Prasa do wykańczania końców piór resoru.

Tak ukształtowane pióra resoru przenosi się następnie za pomocą przenośnika do trzeciego pieca gazowego w celu ogrzania środkowej ich części na długości ok. 15 cm, po czym dostarcza się je za pomocą przenośnika do przebijarki, na której wykonuje się otwory środkowe.

Przenośniki, łączące piece gazowe z prasami i przebijarką, są zaopatrzone w odpowiednie urządzenia uchwytowe, rozrządzane przez personel obsługujący za pomocą pedałów. Przenośniki te są napędzane okresowo, a urządzenia uchwytowe chwytają przenoszone kawałki płaskownika i umieszczają je w żądanym położeniu na prasach lub na przebijarce.

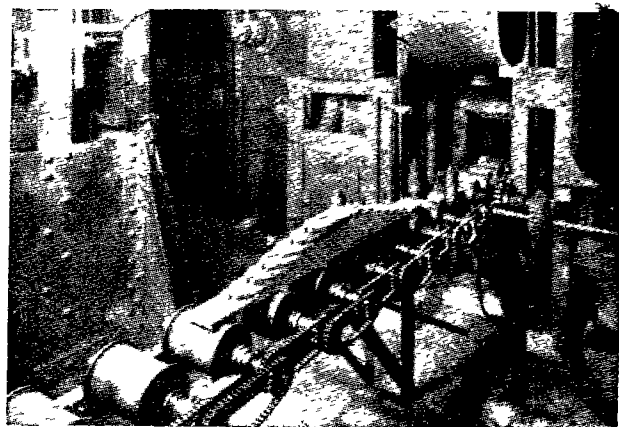
W pobliżu przebijarki znajduje się potrójny podnośnik pionowy, służący do kompletowania piór w postaci gotowych resorów. Składa się on z trzech części, napędzanych osobnymi silnikami elektrycznymi. Podnośnik jest wykonany z pionowych łańcuchów bez końca, zaopatrzonych w szereg półek poprzecznych, przystosowanych do umieszczenia na nich po jednym resorze. Odszyp między półkami wynosi 46 cm w środkowej części przenośnika, a 38 cm w częściach bocznych. Środkowa część przenośnika może przenosić jednocześnie 386 resorów o maksymalnym ciężarze po 150 kg każdy, a części boczne po 420 resorów o ciężarze po 100 kg. Napęd podnośnika jest okresowy i rozrządzany za pomocą wyłączników przyciskowych. Każda półka przenośnika zatrzymuje się na poziomie stołu roboczego przebijarki w ciągu czasu, potrzebnego do umieszczenia na niej jednego pióra po zaopatrzeniu go w otwór środkowy. Podnośnik taki przedstawia rys. 3.



Rys. 3. Potrójny podnośnik pionowy.

Jak już wspomnieliśmy, płaskowniki tną się na kawałki partiami, osobno do wyrobu pióra o danej długości. A więc początkowo tną się na kawałki dla piór o największej długości, a następnie na kawałki dla kolejnych krótszych piór itd. Ilość kawałków płaskownika jednej partii odpowiada ilości półek jednej części wspomnianego podnośnika. Boczne części podnośnika służą do montowania resorów mniejszych.

Po umieszczeniu na każdej półce podnośnika pióra najdłuższego, nakłada się na nim kolejno inne pióra resoru w podobny sposób aż do skompletowania resoru. Przy nakładaniu ostatniego pióra łączy się ich komplet przewizorycznie sworznikiem, osadzając go w środkowym otworze piór.



Rys. 4. Przenoszenie resorów do pieca hartowniczego.

Z drugiej strony podnośnika znajduje się przenośnik potokowy, który gotowe komplety przenosi do pieca hartowniczego. Wałki tego przenośnika są napędzane okresowo silnikiem elektrycznym za pomocą przekładni łańcuchowej. Rys. 4 przedstawia część takiego przenośnika przy wejściu do pieca hartowniczego.

Napęd przenośnika potokowego i ramion zabierakowych pieca hartowniczego, przesuwających w nim hartowane resory, jest rozrządzany wspólnym urządzeniem, nastawionym na odpowiednią szybkość zależnie od ciężaru resorów, rodzaju użytej stali itd.

Piec hartowniczy jest typu przepustowego. Jego ramiona zabierakowe przesuwiają resory wprost z przenośnika potokowego, który końcem sięga do pieca. Ramiona te są napędzane urządzeniem hydraulicznym, umieszczonym pod podłogą hali.

Za pomocą wspomnianych ramion ogrzane resory są przenoszone przy drugim końcu pieca na drugi przenośnik potokowy, który dostarcza je do odpowiedniej prasy, nadającej im ostateczny kształt wygięty.

Między piecem a tą prasą znajduje się inna prasa pośrednia, ściskająca pióra resorów z boków w celu nadania im właściwego położenia. Taka prasa wyrownująca przedstawiona jest na rys. 5.

Na prasie wyginającej nadaje się resorom żadaną krzywiznę, zaopatruje się końce najdłuższych piór w odpowiednie ucha oraz wykańcza się ostatecznie końce innych piór resoru. Podczas wykonywania tych zabiegów resory są ogrzane do temperatury 920—950° C. Rys. 6 przedstawia zabieg wykańczania resoru na prasie wyginającej.

Wykończone resory przenosi się z prasy na odpowiedni pomost, na którym wyjmują się środkowy sworznię, a poszczególne pióra segreguje się według wielkości do hartowania w oleju za pomocą odpowiedniego bębna.

Podczas hartowania poszczególne pióra są przenoszone do kąpielii olejowej za pomocą sześciokątnego bębna, zaopatrzonego na zewnętrznych powierzchniach

niach w odpowiednie uchwyty do zamocowywania hartowanych piór. Uchwyty mają zderzaki nastawne, rozrządzone za pomocą sprężyn i dźwigni oraz pedału, włączanego przez obsługującego. Szybkość obrotowa bębna jest bardzo mała i zależy od wielkości pióra i rodzaju użytej stali nastawiona tak, aby po zajęciu przez hartowane pióra położenia najniższego zostały one wystarczająco ochłodzone.

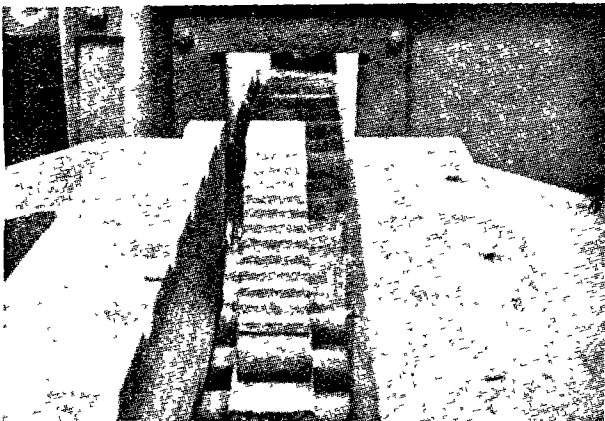
W tym miejscu uchwyt zostaje samoczynnie zlurowany, a zahartowane pióra opadają na przenośnik pochyły, który usuwa je ze zbiornika i przenosi bezpośrednio do pieca do odpuszczania. Ten przenośnik jest napędzany okresowo i z małą szybkością, a przed piecem zatrzymuje się go na chwilę w celu usunięcia przez obciekanie oleju, przywarłego do piór.

Piec do odpuszczania jest ogrzewany krążącym powietrzem, ogrzanym do temperatury ok. 500 C którą można regulować zależnie od rodzaju użytej stali. Piec działa w sposób ciągły, a jego trzon stanowi odpowiedni przenośnik, dostarczający ogrzane pióra bezpośrednio do zbiornika wodnego.

Po usunięciu piór ze zbiornika wodnego za pomocą przenośnika kompletuje się je w postaci gotowych resorów i prowizorycznie łączy się sworzniem, osadzonym w ich otworach środkowych. Następnie poddaje się je badaniu na odpowiedniej prasie, czy poszczególne pióra właściwie wzajemnie przylegają. W razie stwierdzenia pewnej niedokładności wadliwe resory kieruje się do warsztatu ślusarskiego, znajdującego się w sąsiedniej hali, a resory dobre bada się na wielkość ugięcia.

Następnie resory dostarcza się za pomocą przenośnika poziomego do podnośnika pionowego, który przenosi je na odpowiednią prasę w celu zaopatrzenia ich w opaskę.

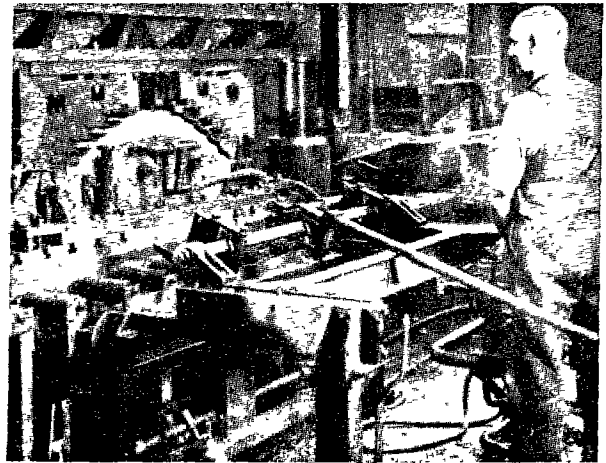
Przed osadzeniem ogrzanej opaski z żelaza kowalskiego lub stali małowęglistej resor zamocowuje się w imadle hydraulicznym w położeniu pionowym. Po usunięciu środkowego sworznia i osadzeniu opaski przenosi się na prasę w celu zaciśnięcia opaski. Prasa jest napędzana hydraulicznie i ma dwa tłoki, rozmieszczone w płaszczyźnie pionowej i poziomej, umożliwiające ściskanie opaski jednocześnie z czterech stron.



Rys. 5. Prasa do wyrównywania boków resorów.

Po zamocowaniu opaski zaopatruje się resor w górny czop i kieruje się do kontroli ostatecznej. W tym celu gotowe resory przenosi się za pomocą

podnośnika pionowego do hali i układa się na odpowiednich przenośnikach poziomych. Podnośnik pionowy składa się z dwóch części, z których każda jest połączona osobnym przenośnikiem poziomym z prasą do osadzania opasek. Przyspiesza to znacznie produkcję resoru.



Rys. 6. Prasa do wygnania resorów.

Po dokonaniu ostatecznej kontroli resorów gotowych maluje się je przez zanurzenie w odpowiednim zbiorniku z farbą, a po wysuszeniu resory są gotowe do wysyłki.

Opracował inż. A. Towpik

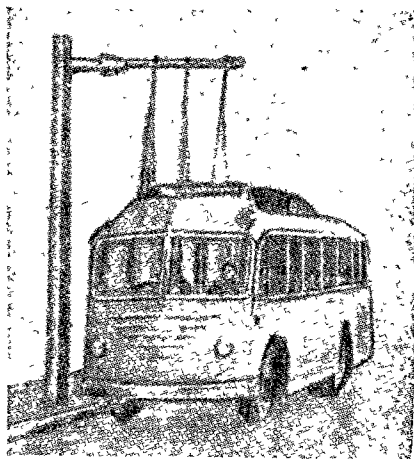
ŻYROBUS

W Szwajcarii przeprowadzane są próby eksploatacyjne eksperymentalnego modelu nowego typu pojazdu, nazwanego „żyrobusem“. Osobliwość jego stanowi specjalny układ zasilania. Żyrobus, podobnie jak trolejbus, jest napędzany silnikami elektrycznymi, obracającymi koła na oponach, jednak energia do zasilania silników jest dostarczana nie za pośrednictwem sieci trakcyjnej lub czerpana z akumulatorów, lecz jest gromadzona w masywnym kole zamachowym (żyroskopie), umieszczonym bezpośrednio na żyrobusie.

Powyższemu kołu zamachowemu o ciężarze 1,5 t. i średnicy 1500 mm nadaje się szybkość obrotową do 3000 obr/min za pomocą umieszczonego na nim silnika zwartego, czerpiącego energię elektryczną z sieci 380 V, 50 Hz na specjalnych punktach zasilania. Po rozpedzeniu koła zamachowego silnik zostaje odłączony od sieci i przestawiony na reżym prądnicowy ze wzbudzeniem kondensatorowym, napędzanej tymże kołem zamachowym. W ten sposób nagromadzona energia mechaniczna zostaje przekształcona z powrotem w energię elektryczną, którą doprowadza się stosownie do zapotrzebowania do silników trakcyjnych. W miarę zużywania się nagromadzonej energii szybkość obrotowa koła zamachowego stopniowo maleje. Maksymalna moc, wymagana do „naładowania“ żyrobusu, dochodzi do 240 kW. Powtórne doładowanie winno być przeprowadzone po przebyciu 5 — 6 km, licząc wzdłuż drogi poziomej.

Punkty zasilania w postaci specjalnych masztów instaluje się na przystankach przelotowych oraz na przystankach krańcowych. Czas, niezbędny do naładowania koła zamachowego, wynosi 1 — 3 minut.

Proces ładowania jest nader prosty. Przy zbliżaniu się do masztu zasilającego kierowca, nie opuszczając swego stanowiska, przestawia trzy drągi, umieszczone na dachu, w położenie pionowe, a skoro tylko zetkną się one z poziomym wysięgnikiem masztu, zatrzymuje ostatecznie żyrobus (rysunek). Wysięgnik jest zaopatrzony w trzy sekcje styków, za których pośrednictwem prąd trójfazowy dopływa przez wymienione drągi do silnika koła zamachowego. W ciągu 1 — 3 minut ładowanie zostaje ukończone i można kontynuować jazdę.



Maksymalna szybkość ruchu żyrobusego dochodzi do 50 km/godz. Regulację szybkości kierowca osiąga przez przełączanie biegunów silników oraz włączanie kondensatorów. Hamowanie przeprowadza się w układzie rekuperacyjnym, przy czym odzyskana przy hamowaniu energia elektryczna zostaje wykorzystana do zwiększenia szybkości obrotowej koła zamachowego.

W celu zmniejszenia strat na tarcie i polepszenie warunków chłodzenia, koło zamachowe umieszcza się w szczelnej obudowie wypełnionej wodorem. Umożliwia to ruch jałowy koła zamachowego w ciągu 12 — 14 godzin.

Koło zamachowe jest podwieszane elastycznie w kadłubie pojazdu, dzięki czemu efekt żyroskopowy nie występuje w jakikolwiek odczuwalny sposób.

Konstruktorzy eksperymentalnego modelu żyrobusego nie rozwiązali dotychczas zagadnienia zachowania się koła zamachowego w przypadku poważniejszej awarii, na przykład przy zderzeniu się z innym pojazdem.

W porównaniu z innymi rodzajami transportu ulicznego żyrobus posiada wiele szczególnych zalet, mianowicie: wykazując zwrotność autobusu, nie zatrzymuje powietrza spalinami i może być zasilany taną energią wielkich elektrowni; nie wymaga specjalnej sieci trakcyjnej ani urządzeń prostowniczych, jak to ma miejsce w przypadku trolejbusu, a przy tym przewyższa ten ostatni pod względem zwrotności; w stosunku do autobusów akumulatorowych główna jego wyższość polega na bardzo krótkim czasie ładowania, jak również na większej trwałości — bateria akumulatorów wymaga wymiany po 300 ładowaniach, podczas gdy gwarantowany okres trwałości łożysk kulkowych wynosi nie mniej niż 2 lata; ponadto bateria akumulatorów o równoważnej mocy byłaby 30 razy cięższa. Wreszcie ładowanie żyrobusego jest przeprowadzane bezpośrednio z sieci

prądu trójfazowego, podczas gdy w przypadku baterii akumulatorów wymagane jest dodatkowe urządzenie prostownicze. („Bulletin ASE“, nr 4, 1951 r., str. 113).

(„Elektryczestwo“, nr 8, 1951 r., str. 89)

SPAJANIE SZKŁA ZA POMOCĄ ELEKTRYCZNOŚCI

W polu elektrycznym o wysokiej częstotliwości szkło zachowuje się do temperatury 600° C jak izolator. W przypadku częstotliwości od 10 do 100 MHz powstają w szkłe, poniżej wymienionej granicy temperatur, straty dielektryczne, które je nagrzewają. Generator prądu wysokiej częstotliwości pracuje przy tym ze sprawnością, wynoszącą około 50%. Taki sposób nagrzewania szkła stosuje się przy wyrobie żarówek, lamp radiowych i innych podobnych przedmiotów. Do celów doświadczalnych znajdują w laboratoriach zastosowanie bardzo wysokie częstotliwości, uzyskiwane np. za pomocą magnetronów i klistronów. W praktyce przemysłowej użycie tego rodzaju środków jest ograniczone dużymi ich kosztami.

Nagrzewanie szkła ciepłem Joule'a jest możliwe dzięki temu, że opór właściwy szkła obniża się w temperaturze od 400° do 500° C o kilka tysięcy omów, w związku z czym można je włączyć do obwodu prądowego. W celu przeciwdziałania niepożądanym efektom elektrolitycznym stosuje się prąd zmienny. Ponieważ jednak opór elektryczny szkła nawet przy wysokich temperaturach pozostaje bardzo duży, należy użyć stosunkowo wysokiego napięcia, sięgającego kilku tysięcy woltów. Aby w związku z tym praca nie stała się niebezpieczną, stosuje się jednocześnie częstotliwość kilku megacykliów. Ze względu na to, że wybór odpowiednich elektrod nastęrcza tu poważne trudności, używa się w ich charakterze płomieni palników, za pomocą których przeprowadza się wstępne podgrzewanie szkła. Sposób ten wykazał w praktyce wiele zalet.

Nagrzewanie szkła w polu magnetycznym o wysokiej częstotliwości staje się możliwe dopiero po wstępnym podgrzaniu go prądami wirowymi do temperatury 1000° — 1200° C. Wybór stosownej częstotliwości zależy od oporu właściwego szkła, który w tak wysokich temperaturach ma wartość rzędu kilku omów.

Najłatwiejsze jest niewątpliwie nagrzewanie szkła ciepłem Joule'a (topienie oporowe). Może być ono dostosowane bez trudu do różnych warunków i potrzeb bieżącej praktyki produkcyjnej. Do zatapiania szklanych rur neonowych stosuje się generatory prądu wysokiej częstotliwości, pozostającej w granicach od 10 do 100 MHz, o napięciu 10 kV. Wstępne podgrzewanie szkła przeprowadza się przy użyciu palnika, zasilanego mieszaniną tlenu i gazu świetlnego, przy czym płomieniem spełniają tu również rolę elektrod. Po odpowiednim nagrzanym stopione końce spajanych rur zostają do siebie przyciśnięte, co powoduje ich połączenie. Sposób ten nadaje się do zastosowania zarówno w warsztacie, jak w dużej wytwórni. Można dzięki niemu prowadzić nawet bardzo skomplikowane prace, osiągając przy tym znaczną oszczędność czasu.

(„Technická Pádce“, nr 6, 1951 r., str. 130)

Inż. ZBIGNIEW MUSZYŃSKI

KILKA UWAG NA TEMAT WYSTAW RACJONALIZATORSKICH

Jednym z najbardziej skutecznych i wypróbowanych sposobów popularyzacji osiągnięć ruchu wynalazczości pracowniczej są wystawy, organizowane przez Okręgowe Rady Związków Zawodowych w ścisłym powiązaniu z administracją przemysłową.

Na przestrzeni ostatniego roku mieliśmy możliwość oglądania takich wystaw w Poznaniu, Bydgoszczy, Krakowie i Katowicach. Każda z tych wystaw miała inny charakter, inne ujęcie tematu i różną oprawę, każda z nich zasadniczo spełniła cele i zadania, dla których była organizowana.

Na podstawie własnych obserwacji zechcę w tej notatce prasowej podzielić się z Czytelnikami pewnymi spostrzeżeniami w tym celu, aby w przyszłości uniknąć nielicznych zresztą błędów, co równocześnie umożliwi lepsze wykorzystanie ogromu wysiłku i wielkiego nakładu pracy, jaki w organizowanie tego rodzaju imprez wkładają Okręgowe Rady Związków Zawodowych.

Moje uwagi, wyrażające mój osobisty punkt widzenia, powinny znaleźć szerszy wydźwięk w krytycznych wypowiedziach innych Czytelników, którzy również powinni skorzystać z możliwości swobodnego przedstawienia na łamach prasy oceny wystaw racjonalizatorskich w celu dopełnienia oceny błędów, ich wyraźnego podkreślenia i obmyślenia sposobów lepszego przygotowania wystaw w przyszłości.

1) Nasze wystawy prezentują nam ekspozycje w podziale związkowo-branżowym lub resortowym. Ten sposób wystawiania powoduje, że na przykład narzędzia do obróbki wiórowej oglądamy na stoiskach metalowców, kolejarzy, hutników, a nawet chemików. Skutkiem takiego przedstawiania ekspozycji na naszych wystawach racjonalizatorskich jest to, że niektóre z nich robią wrażenie bazaru, w którym można znaleźć wszystko — nie ustawione odpowiednio, nie uporządkowane tematycznie, ani nie ustawione według znaczenia dla naszej gospodarki społecznej i faktycznej przydatności dla przemysłu.

Dotychczasowemu sposobowi przeciwstawiam uporządkowanie ekspozycji według podziału techniczno-tematycznego, a więc na przykład narzędzia, przyrządy czy inne urządzenia, służące do wiórowej obróbki metali, powinny znajdować się zgrupowane razem na jednym stoisku, bez względu na to, jaki branżowy związek lub resort je dostarczył.

Grupując w ten sposób ekspozycje damy widzowi możliwość łatwego przeglądu całości dorobku wynalazczości na interesującym go odcinku.

2) Ekspozycje powinny posiadać tabliczki z objaśnieniami podającymi, oprócz nazwy pomysłu i jego numeru, w możliwie krótkim opisie lecz w ujęciu dla każdego widza zrozumiałym, na czym polega usprawnienie, udoskonalenie techniczne, wynalazek lub wzór użytkowy. Wskazane jest podawanie oszczędności, jakie naszej gospodarce społecznej przyniosło zastosowanie danego pomysłu wynalazcy.

Przy końcu opisu winno się umieszczać imię i nazwisko twórcy lub twórców z podaniem zawodu. Szata zewnętrzna tabliczek objaśniających powinna być ujednostajniona w wyglądzie, rodzaju i wielkości pisma technicznego ręcznego, a w żadnym przypadku maszynowego, bardzo trudnego do odczytywania zwłaszcza z odległości większych od jednego metra.

Numer ekspozycji, umieszczony w rogu tabliczki objaśniającej, zgodny z numerem katalogu, ułatwia wyszukiwanie w tym ostatnim opisie pomysłu wynalazczego oraz pozwala na szybkie wynotowanie ciekawych ekspozycji bez potrzeby przepisywania całych, czasem długich tytułów.

Potrzeba wydawania katalogów ekspozycji jest oczywista, ułatwiają one bowiem bardzo zapamiętanie ekspozycji, których opis, znacznie szerszy niż na tabliczce, znajduje się pod tym samym numerem w katalogu. Ekspozycje o specjalnej wartości i nadające się do powszechnego stosowania powinny oprócz opisów posiadać w katalogu fotografie lub rysunek techniczny. Tak opracowany katalog będzie przewodnikiem dla niejednego wynalazcy, czy klubu techniki i racjonalizacji, będzie przeniesieniem wystawy do zakładów pracy, będzie stanowił jej trwałe przedłużenie, a koszty jego sporządzenia zwrócą się pośrednio.

3) Jeżeli wystawiamy małe ekspozycje w znacznej odległości od krawędzi stołu, wtedy najlepiej wykonać stoły wystawowe pochylone w stronę widza pod kątem 45°, co pozwoli na dokładne oglądnięcie przedmiotu bez potrzeby nachylania się i opierania o stół.

4) Nasze wystawy racjonalizatorskie grzeszą rozrzutnością w ilości sum pieniężnych, przeznaczonych na setki fotografii racjonalizatorskich. Jest rzeczą konieczną wyróżnianie racjonalizatorów przez umieszczanie ich podobizn na tego rodzaju masowych imprezach jak wystawy, ale trzeba pamiętać, że ten środek propagandy tylko wtedy należycie spełni zadanie, jeżeli będzie wyróżniał naprawdę wybitnych przedstawicieli ruchu wynalazczego; inaczej wartość tego wyróżnienia silnie spada i nie utrwała podobizny zasłużonego bojownika o nową technikę w oczach tysięcy osób, zwiedzających wystawę. Zamieszczenie podobizny racjonalizatora na wystawie należy uważać jako jedną z najwyższych form wyróżnień, z czego wynika konieczność poważnego zastanowienia się przed powzięciem decyzji w tej sprawie.

5) Personel objaśniający, przydzielony do poszczególnych stoisk, winien być przeszkolony na 2 lub 3-dniowych kursach. Specjalną uwagę powinno się zwrócić na przyswojenie sobie przez ten personel oficjalnej terminologii technicznej oraz na możliwość dawania szczegółowych odpowiedzi, dotyczących powstania wynalazku, jego stosowania, korzyści technicznych i gospodarczych, na znajomość chociażby kilku szczegółów, dotyczących autora lub brygady wynalazczej.

6) Wystawy racjonalizatorskie powinny być połączone z pewną ilością konferencji, odczytów lub wieczorów dyskusyjnych, w czasie których przed-

stawiciele wyższych szkół technicznych i stowarzyszeń inżynierów wygłaszałyby odczyty na tematy fachowe, ilustrujące nowe osiągnięcia w dziedzinie postępu technicznego, kierowania ruchem wynalazczości w zakładzie pracy, właściwego prowadzenia klubu techniki i racjonalizacji itd. Z góry zaplanowane tematy, termin, prelegent, czas i miejsce odczytów powinny być rozesłane do zakładów pracy, klubów i szkół zawodowych w celu zorganizowania i zapewnienia odpowiedniej ilości i doboru słuchających oraz biorących udział w dyskusji również w celu podzielenia się z innymi uczestnikami własnymi doświadczeniami w dziedzinie objętej tematem wieczoru.

Specjalny wieczór przed zamknięciem wystawy powinno się poświęcić jej krytyce. Szeroka dyskusja na ten temat pozwoli na rzeczywistą ocenę wystawy od strony zwiedzających. Materiały, zebrane na takich wieczorach, winny być przekazywane do Centralnej Rady Związków Zawodowych w celu ich wykorzystania dla przyszłych wystaw.

7) Specjalny nacisk powinno się położyć na metodykę zbiorowego zwiedzania wystaw. Wycieczki z zakładów pracy powinny być uprzednio zgłaszane w kierownictwie wystawy w celu zapewnienia równomiernego obciążenia wystawy ilością zwiedzają-

cych. Kierownictwo wystawy winno większym grupom zwiedzających przydzielać specjalnych przewodników z tej samej branży. Zwiedzanie winno rozpocząć zapoznanie się ze stoiskiem, tematycznie związanym z produkcją zakładu pracy. Zwiedzanie innych stoisk nastąpić może dopiero później.

Po zwiedzeniu stoisk wycieczka powinna skierować się do sali konferencyjnej na terenie wystawy, gdzie w ciągu kilkunastu minut kierownik wycieczki omówiłby najciekawsze eksponaty, ewentualnie przydzieliłby bliższe zapoznanie się z niektórymi pomysłami poszczególnym uczestnikom wycieczki, którzy wtedy powróciliby ponownie na stoiska, do wskazanych im eksponatów, w celu gruntownego ich przestudiowania i ewentualnego sporządzenia szkiców i rysunków technicznych. Dyskusja na takim krótkim zebraniu powinna wykazać, w jaki sposób dany zakład pracy może praktycznie przenieść dorobek twórczej myśli technicznej z wystawy na macierzysty zakład pracy.

Chciałbym, aby te moje uwagi na temat organizowania wystaw racjonalizatorskich skłoniły liczne rzesze Czytelników do podjęcia dyskusji na ten temat, co przyczynić się może do podniesienia poziomu wystaw i lepszego wykorzystania ich dla naszej gospodarki społecznej.

Mgr J. DALEWSKI

NIEWYKORZYSTANE ŹRÓDŁA INFORMACJI TECHNICZNEJ

Opisy wynalazków, opatentowanych przez Urząd Patentowy R. P., przesyłane są bieżąco właściwym ministerstwom i tą drogą docierają szybko do branżowych zakładów produkcyjnych. Natomiast olbrzymie zbiory zagranicznych opisów patentowych, będące w posiadaniu Urzędu Patentowego R. P., nie są w dalszym ciągu wykorzystywane przy rozwiązywaniu nowych zagadnień technicznych.

Zbiory te zawierają opisy patentowe radzieckie, węgierskie, czeskie, niemieckie, francuskie, angielskie, amerykańskie, szwajcarskie, szwedzkie, duńskie, austriackie, włoskie, belgijskie i japońskie w ogólnej ilości około pięciu milionów egzemplarzy. Stanowią one cenny materiał informacyjny dla tysięcy osób i zespołów, pracujących nad wynalazkami oraz nad rozwiązaniem nowych problemów techniczno-produkcyjnych.

Chcąc zmienić ten stan rzeczy, Urząd Patentowy R. P. dąży do tego, aby wszystkie biura studiów i projektów, instytuty naukowo-badawcze, zakłady pracy posiadające biura konstrukcyjne, kluby techniki i racjonalizacji oraz inne instytucje, mogące mieć zainteresowanie dla tych spraw, wydelegowały jak najrychlej swoich pracowników do Biblioteki Urzędu Patentowego R. P. w celu zapoznania się z opisami patentowymi, dotyczącymi ich zakresu działania.

Z opisów patentowych, które zostaną zakwalifikowane przez przedstawicieli zainteresowanych biur, instytutów i klubów jako niezbędne w codziennej pracy ich instytucji, Urząd Patentowy R. P. może na ich zamówienie sporządzić fotokopie.

Nowa myśl techniczna, zawarta w tych pięciu milionach opisów wynalazków, nie może bezczynnie spoczywać na półkach bibliotecznych, lecz powinna jak najrychlej zacząć służyć rozwojowi polskiej techniki i wynalazczości.

Każdy wynalazca przed przystąpieniem do szczegółowego rozpracowania swego pomysłu wynalazczego powinien zaznajomić się ze stanem tej części wiedzy technicznej, z której zaczerpnął swój aktualny pomysł. Zaoszczędzi mu to na pewno dużo czasu, kosztów i przykrych rozczarowań.

Każde biuro studiów, biuro konstrukcyjne, instytut naukowo-badawczy, zarówno podczas studiów nad nowymi problemami technicznymi, jak też przy opracowywaniu projektów nowych konstrukcji, powinny zaznajomić się z osiągnięciami technicznymi innych państw. Przez wykorzystanie osiągniętego już uprzednio dorobku technicznego umożliwi im to skrócenie prac badawczych i przyspieszy ich realizację.

CIEKAWSZE WYNAŁAZKI OPATENTOWANE W POLSCE

Patent nr 34679 (kl. 23b, 1/05)

Dr Jerzy Kowalski i dr Błażej Roga uzyskali patent na sposób rafinowania olejów dieslowych.

Oleje smołowe ze smoły pokoksovej nie nadają się do użycia w silnikach Diesla z powodu bardzo niskiej liczby cetenowej, natomiast oleje z syntezy Fischer-Tropscha odznaczają się niezwykle wysoką liczbą cetenową. Przez zmieszanie obu tych olejów można otrzymywać oleje dieslowe o pożądanej liczbie cetenowej, ujemną ich cechą jednak jest wydzielanie się z mieszanki substancji asfaltowych, które nie ustają, nawet po oddzieleniu osadu, podczas magazynowania. Proponowane sposoby rafinowania takich mieszanek za pomocą kwasu siarkowego, chlorku glinu lub chlorku żelaza są nieekonomiczne ze względu na duże straty materiałów przerabianych, dochodzące do kilkudziesięciu procent.

Patent podaje sposób, polegający na zastosowaniu do rafinowania omawianych mieszanek związków chlorowcowych — cynku lub kadmu w stanie stałym, w roztworze wodnym (do 50%) lub organicznym, w temperaturze 40 — 180° C. Straty przy rafinowaniu sposobem według patentu są znacznie niższe od strat przy stosowaniu metod dotychczasowych i na ogół nie przekraczają 5%. Otrzymywane oleje wykazują dużą trwałość i nie wytwarzają osadu. Przed rafinowaniem korzystnie jest wydzielić z mieszanki fenole i zasady; można je ewentualnie po rafinowaniu dodać z powrotem do oleju. Można też poddać rafinowaniu sposobem według patentu sam olej smołowy, następnie zmieszać go z olejem z syntezy Fischer-Tropscha i oddzielić wydzielające się substancje asfaltowe.

Patent nr 34680 (kl. 12o, 11)

Dr Jerzy Kowalski i dr Błażej Roga uzyskali patent na ulepszony sposób katalitycznego utleniania węglowodorów parafinowych.

Według znanych sposobów węglowodory, zwłaszcza parafiny różnego pochodzenia, utlenia się do kwasów tłuszczowych, przepuszczając przez oczyszczone węglowodory, w obecności katalizatorów, tlen lub gazy zawierające tlen, przy czym tworzą się znaczne ilości gazowych produktów utlenienia, które odprowadza się, oraz niższych kwasów tłuszczowych, równocześnie bowiem z utlenieniem zachodzi rozszczepianie parafin. Wydajność żądanych kwasów (C₁₀ — C₂₀) zostaje przez to zmniejszona i waga ich jest mniejsza od wagi produktu wyjściowego (60 — 70%).

Według patentu węglowodory parafinowe utlenia się w autocławie lub w wieżach ciśnieniowych, pod ciśnieniem co najmniej 5 atm., najlepiej 15 — 30 atm., bez odprowadzania gazów reakcyjnych, przy czym tlen wtłacza się do naczynia reakcyjnego stopniowo, w miarę jego zużycia. Stwierdzono, że w tych warunkach produkty gazowe, jak też niższe produkty rozszczepienia, nie tworzą się i otrzymuje się z dużą wydajnością (ponad 100% w stosunku do materiału wyjściowego) tlenowe produkty o charakterze wosku.

Utleniać w ten sposób można najrozmaitsze węglowodory parafinowe, stałe i ciekłe, aż do benzyny włącznie. Bardzo dobre wyniki otrzymuje się, stosując parafiny

wytworzone przy syntezie metodą Fischer-Tropscha; stwierdzono przy tym, że nie oczyszczone parafiny utleniają się szybciej niż oczyszczone, w przeciwieństwie do doświadczeń poczynionych przy dotychczas znanych sposobach. Zanieczyszczenia nie wpływają na jakość produktu końcowego. Przy utlenianiu stosuje się temperatury 90° — 150° C i mieszanie. Jako katalizatory stosuje się znane katalizatory do utleniania węglowodorów parafinowych, w ilości 0,5—5% w stosunku do wagi węglowodorów. Przy użyciu aparatury, odpornej na działanie kwasów organicznych, otrzymuje się produkty bezbarwne. Zależnie od materiału wyjściowego i użytego katalizatora, jak też warunków reakcji, dochodzi się do najrozmaitszych cennych produktów utlenienia. Przy użyciu np. jako materiału wyjściowego surowej parafiny twardej z syntezy Fischer-Tropscha i chlorku cynku jako katalizatora, otrzymuje się przez utlenienie w temperaturze 110° C, pod ciśnieniem 30 atm., z dużą wydajnością, produkt o charakterze wosku, twardszego od wosku Car-nauba. Stosując jako katalizatory halogenki metali alkalicznych, otrzymuje się woski o charakterze wosku pszczoelnego. Przy zastosowaniu tlenku glinu jako katalizatora otrzymuje się bardzo miękkie i zdatne do emulgowania produkty, przydatne do produkcji sztucznych wazelin. Na szczególną uwagę zasługują produkty, które dadzą się uzyskać z oleju dieslowego i benzyny ciężkiej z syntezy Fischer-Tropscha. Są to estry lub kwasy, które po estryfikacji mogą mieć zastosowanie jako plastyfikatory lub emulgatory.

Patent nr 34674 (kl. 29b, 3/50)

Niderlandzka firma N. V. Onderzoekingsinstituut „Research“ uzyskała patent na sposób uodporniania włókien białkowych na czynniki kwaśne.

Włókna białkowe, zwłaszcza kazeinowe, po wytworzeniu poddaje się wstępnemu hartowaniu w celu zmniejszenia ich rozpuszczalności w wodzie przy dalszej obróbce. Stosuje się do tego celu zwykle aldehyd mrówkowy. Hartowanie wstępne nie uodpornia jednak włókna na czynniki kwaśne, toteż proponowano najrozmaitsze, przeważnie kłopotliwe dalsze obróbki, mające na celu nadanie włóknom odporności na kwasy, co było konieczne, jeśli chciano np. barwić włókna barwnikami kwaśnymi. Wszystkie proponowane sposoby nie rozwiązywały jednak zadowalająco zagadnienia.

Według patentu uodpornienie włókien na działanie rozcieńczonych gorących roztworów kwaśnych uzyskuje się przez traktowanie ich produktem wstępnej kondensacji rezorcyny, ewentualnie podstawionej, z aldehydem, najlepiej aldehydem mrówkowym. Stosuje się produkty kondensacji rezorcyny z aldehydem wytworzone w środowisku kwaśnym, takie bowiem produkty, w przeciwieństwie do produktów wytworzonych w środowisku alkalicznym, dają się łatwiej przechowywać i nie mają skłonności do dalszej niepożądanego kondensacji. Rezorcynę rozpuszcza się w kwaśnym roztworze aldehydu mrówkowego (pH = 5—2,8), biorąc na 1 mol rezorcyny co najmniej 6 moli aldehydu. Roztwór ogrzewa się do temperatury 60° C w ciągu ½ godziny, a następnie chłodzi się i rozcieńcza wodą. Przy stosowaniu podstawionej rezorcyny kondensacja zachodzi natychmiast po zmieszaniu, bez ogrzewania.

Do otrzymanego roztworu produktu wstępnej kondensacji rezorcyny z aldehydem wprowadza się włókna białkowe i pozostawia w ciągu pewnego czasu w temperaturze pokojowej. Można też np. zraszać roztworem cięte włókna, umieszczone np. na taśmie przenośnikowej. Produkty kondensacji, znajdujące się w roztworze, zostają prawie całkowicie wchłonięte przez włókna. Następnie włókna odwirowuje się, suszy i ogrzewa w ciągu określonego czasu w temperaturze 105° C.

Opisane traktowanie można połączyć ze znanym procesem ożywiania, dodając do rozcieńczonego roztworu

produktu wstępnej kondensacji rezorcyny z aldehydem — kwasoodpornych środków ożywiających.

Włókna białkowe, uodpornione sposobem według patentu, utrzymywane w ciągu godziny we wrzącej kąpieli kwaśnej, o kwasowości stosowanej w kąpieli farb arskiej, nie tracą prawie wcale białka i zachowują pierwotną wytrzymałość i giętkość.

Zastanawiający jest fakt, że włókna, potraktowane analogicznie produktami wstępnej kondensacji fenolu lub mocznika z aldehydem mrówkowym, nie nabierają odporności na kwasy.

O CZYM PISZĄ INNI

Legka Promyslnosc (nr 2, luty 1951, str. 3) podaje w artykule wstępnym konkluzję b. znamiennej: „Ogromną podjętą do technicznego nowatorstwa jest prowadzenie wykazów wynalazczości i racjonalizatorów, obejmujących wszystkie zgłoszone i wprowadzone w życie pomysły, a także osiągnięcia materialne, uzyskane tą drogą. Takie systematycznie prowadzone wykazy pozwalają na łatwą eliminację czynnych wynalazców i racjonalizatorów, którym można dawać do rozwiązywania problemy techniczne danego przedsiębiorstwa w zakresie ich zawodu.“

Chimie et Industrie (vol. 65, nr 1, styczeń 1951, str. 64) omawia nowy sposób, zapobiegający w wypadku pożaru zapalaniu się łatwopalnych materiałów płynnych, znajdujących się w rezerwarach (nafta, benzyna). W celu zapobieżenia w sposób radykalny możliwości objęcia ogniem rezerwuaru z materiałem łatwopalnym, znajdującym się w pobliżu miejsca pożaru, a także w celu ugaszenia pożaru, doprowadza się do górnej części rezerwuaru dwoma oddzielnymi przewodami amoniak gazowy i dwutlenek węgla. Równoczesne doprowadzenie obu gazów natychmiast gasi zapalony płyn łatwopalny. Podobne zabezpieczenie od ognia lub opanowanie pożaru uzyskuje się również przez zastosowanie dwutlenku węgla i dwutlenku siarki, wprowadzając przewody gazowe do płynu (patent francuski nr 967 321).

Chimie et Industrie (vol. 65, nr 2, luty 1951, str. 209) omawia szwedzką metodę impregnowania drewna pod ciśnieniem przy pomocy roztworu mieszaniny dwuchromu sodu, arsenianu sodu i kwasu arsenowego, zmieszanego z siarczanem cynku. Odporność drewna na rozkład zwiększa się 2 do 3 razy.

Str. 219 — Wilfinger H. Sposób wytwarzania papieru wodoodpornego przez dodanie do masy papierowej sztucznych żywic. (*Angew. Chem.* 62, nr 17, 1950, str. 405 — 409). Worki papierowe, wyprodukowane w ten sposób, są wodoodporne, a zmoczone posiadają b. duży współczynnik wytrzymałości na rozrywanie.

Str. 227 — Dwa nowe patenty szwedzkie nr 128 140 i nr 128 786, Zimmerman S. I. oraz Aktiebolaget Banau Co, dotyczące metody wytwarzania suchych konserw mięsnych oraz sposobów konserwacji produktów jarzynowych i mięsnych, płynnych i stałych.

Chimie et Industrie (vol. 65, nr 3, marzec 1951, str. 418). Do transportu gorących bloków stalowych (960° C) z huty do walcowni na odległość 300 km zastosowano w Kanadzie specjalne wagony, wykładane cegłą szamotową. Podczas takiego transportu bloki stalowe ulegają ochłodzeniu tylko do 760° C, co w rezultacie daje poważną oszczędność paliwa i zmniejszenie napięć wewnątrz masy metalowej, transportowanej do walcowni — mimo wysokich kosztów transportu.

Chimie et Industrie (vol. 65, nr 1, lipiec 1951, str. 132) donosi o zastosowaniu w USA przez firmę E. I. du Pont de Nemours and Co nowej metody górniczej w kopalniach węgla kamiennego w Illinois, zastępującej w powodzeniu używanie do odstrzału w przedkach materiałów wybuchowych. Stosuje się do tej czynności aparat, nazwany „Chemocol“, składający się z wysokoodpornej rury stalowej,

wypełnionej składnikiem chemicznym. Rurę wprowadza się do otworu strzelniczego w przodku chodnika. Rura ta, zamknięta z jednej strony, ma przyłączone do niej przewody elektryczne, z drugiej zaś strony zamknięta jest płytką, przytrzymywaną przez dziurkowaną membranę. Z chwilą włączenia prądu elektrycznego produkt chemiczny, umieszczony wewnątrz rury, rozkłada się, wydzielając gazy o określonym z góry ciśnieniu, które druzgoczą płytkę, a przenikając w złożę węglowe pod ciśnieniem 1000 atm., rozsadzają je. Po dokonaniu w ten sposób odstrzału napełnia się rurę ponownie składnikiem chemicznym i zamyka nową płytką. Sposób jest ekonomiczny, daje poważną gwarancję bezpieczeństwa i zapewnia pełną kontrolę działania.

Chimia (nr 8, 15.7 1951, str. 187) sygnalizuje nowy sposób otrzymywania niezwykle twardej nierdzewnej stali, której właściwości przewyższają cechy podobnych najlepszych stali. Sposób polega na tym, że stal nierdzewną poddaje się ochłodzeniu w kąpieli z płynnego azotu w temperaturze —185° C, po czym podlega ona natychmiast walcowaniu lub kuciu. Dalsze utwardzanie stali może być osiągnięte przez stosowanie po tych dwóch zabiegach ogrzewania w temperaturze 400° C w ciągu 4 do 24 godzin.

Moloczna Promyslnosc (A. Anatowski, nr 8, 1950, str. 37 — 38). Nowy typ produktu mlecznego: mleko gazowane, otrzymywane za pomocą bakterii *acidophilium* przez fermentowanie mleka w szczelnie zamkniętym naczyniu w ciągu 4 lub 5 dni, przy czym w naczyniu wytwarza się ciśnienie 18 — 20 atm. Otrzymany produkt mleczny ma postać spienionego płynu, nagazowanego dwutlenkiem węgla, i jest b. smaczny. Sernik mleka ulega częściowej peptonizacji, a gotowy produkt zawiera mniejszą ilość bakterii niż zwykłe mleko kwaśne. Nowy produkt mleczny ma nadto właściwości terapeutyczne przy leczeniu narządów trawienia.

Są do odstąpienia patenty względnie do udzielenia licencji z następujących patentów f-my Schweizerische Lokomotiv- und Maschinenfabrik w Winterthur (Szwajcaria)

nr 33512 na wynalazek pt. „Stojący kocioł rurowy“,
nr 33523 na wynalazek pt. „Koło zębate o osobnym wieńcu, zespolonym sprężyscie z piastą“.

Wiadomość:

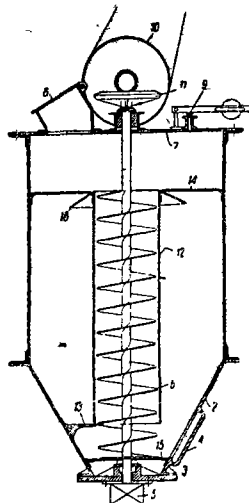
**Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188.**

Jest do odstąpienia patent lub do udzielenia licencji z patentu nr 33304 firmy Howard & Bullough Ltd i Elijah John Airey Accrington (Anglia) na wynalazek pt. „Elektryczne urządzenie do zatrzymywania maszyn wókiennicznych“.

Wiadomość:

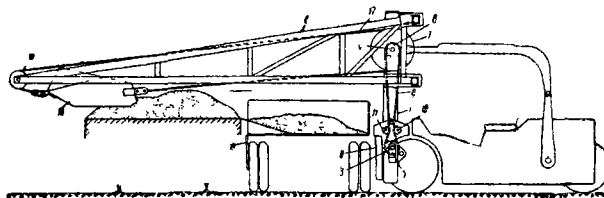
**Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188.**

CIEKAWSZE PATENTY ZAGRANICZNE

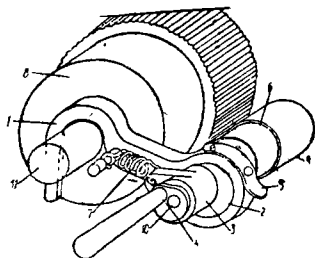


Pat. ZSRR nr 66237. Kl. 80 b. Kocioł do warzenia gipsu, posiadający szczelnie zamknięty otwór (8) do ładowania kamienia gipsowego, dwa otwory wyladowcze (3, 4) i wentyl bezpieczeństwa (9) — znamienne tym, że w środkowej części kotła znajduje się centralnie umieszczone mieszadło śrubowe (6) w okładzinie (12), mającej metalowe obrzeże (16), regulujące równomierne dosuwanie kamienia gipsowego do zewnętrznych ścianek cylindrycznej części kotła.

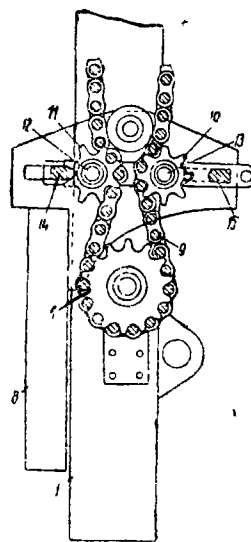
Pat. ZSRR nr 71528. Kl. 81 e. Ruchome urządzenie do załadunku lub wyladowku materiałów sypkich na wagony kolejowe lub z wagonów, składające się z podstawy (1), mającej poziome ramię (2) odpowiedniej długości, które posiada na swym końcu blok do prowadzenia w nim liny (17), nawijającej się na bęben (7) dźwigu i ciągnącej



Pat. ZSRR nr 70949. Kl. 86 c. Urządzenie, umożliwiające zdejmowanie utkanej tkaniny bez zatrzymywania warsztatu tkackiego, w postaci wałka (6), pokrytego miękką warstwą (9), z czopami (10), zmontowanymi w obrotowych oporach (3),

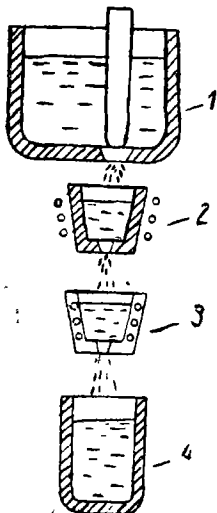


znamienne tym, że aby umożliwić zastosowanie urządzenia na każdym warsztacie, opory (3) czopów (10) wałka są zmontowane na haczykowatych uchwytach (1), nałożonych na osi (11) wałkownicy.



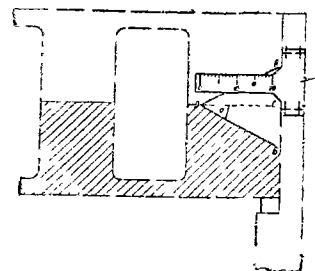
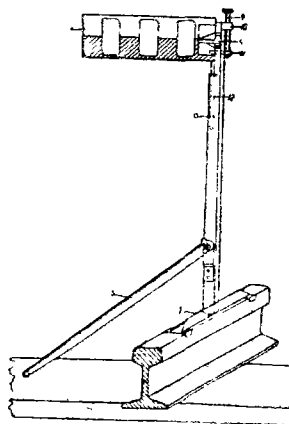
czerpak (16) — znamienne tym, że podstawa (1) jest wyposażona w podnoszący się i opuszczający człon (8), współdziałający z łańcuchem bez końca (9), który dokonuje obrotu bębna (7) dźwigu, oraz że łańcuch bez końca (9) napiera na dwa kółka zębate (10, 11), z których jedno jest zmontowane na osi bębna (7), a drugie na podstawie (1) urządzenia. Człon (8), poruszający się w górę dzięki hydraulicznemu działaniu lewara, a w dół dzięki swemu ciężarowi, porusza zaczepy, które łączą go na zmianę to z jednym, to z drugim pasmem łańcucha bez końca (9).

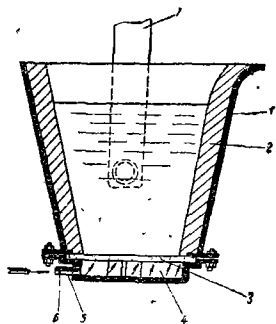
Pat. ZSRR nr 73567. Kl. 31 c. Sposób usuwania porowatości odlewów metalowych, polegający na początkowym nasyceniu odlewu pod ciśnieniem płynnymi roztworami termoaktywnymi, a potem na poddawaniu go obróbce cieplnej — znamienne tym, że jako roztwór stosuje się polimery związków krzemooorganicznych, posiadających grupy hydrokwaśne lub alkokwaśne.



Pat. ZSRR nr 71730. Kl. 31 c. Urządzenie do odlewania przegrzanego metalu w gąsiki, znamienne tym, że celem otrzymania dobrych gąsek, nie zawierających zanieczyszczeń niemetalicznych i mających zdrową i grubą warstwę powierzchniową, stosuje się czerpak odlewniczy (1) i dwa pośrednie lejki, z których pierwszy (2) jest wyposażony w indukcyjny nagrzewacz elektryczny, w którym odbywa się przegrzewanie metalu, a drugi (3) chłodzi do temperatury odlewniczej metal, spływający do formy (4).

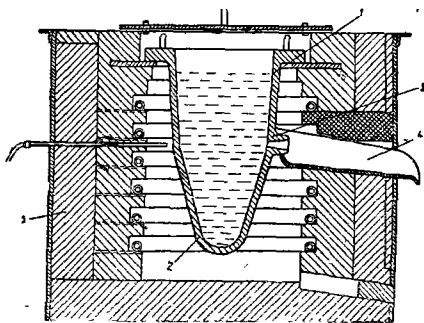
Pat. ZSRR nr 73563. Kl. 42 c wzgl. 12 a. Wizjer celowniczy, np. do robót drogowych lub kolejowych, mający tarczę (4), podzieloną barwnie na dwie części, zaopatrzoną w otwory prostokątne i poruszającą się w kierunku pionowym, oraz podziałkę odczytową — znamienne tym, że dla wykluczenia pomyłek przy odczytywaniu wzniesienia podziałka ma dwa indeksy (OA i OB) z tangencjalnymi pochyleniami, odpowiadającymi odczytowi wzniesienia na podziałce (5).





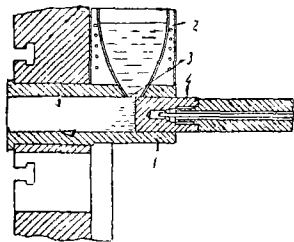
Pat. ZSRR nr 71542. Kl. 40 a. Tygiel do chlorowania aluminium, znamienny tym, że jego dno (3) jest porowate, przez co umożliwia równomierne przenikanie chloru do roztopionego aluminium. Chlor doprowadzany jest rurą (5) do komory (4), znajdującej się pod dnem tygla.

Pat. ZSRR nr 73636. Kl. 40 a. Urządzenie do oczyszczania stopów aluminium z zanieczyszczeń żelazem, znamiennie tym, że stanowi je ogrzewany tygiel, składający się z dwóch części: górnej (1) w postaci cylindra

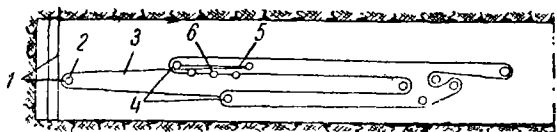


i dolnej (2), zwężającej się ku dołowi, gdzie osadzają się krystalometryczne związki, bogate w żelazo. Górna część tygla służy jako zbiornik oczyszczonego stopu aluminium, który przez otwór (3), znajdujący się na rozgraniczeniu obu części, spływa rynną (4) do właściwego zużytkowania.

Pat. ZSRR nr 73893. Kl. 31 c. Urządzenie do odlewania metalu pod ciśnieniem w maszynach, pracujących ciśnieniem w kierunku poziomym, znamiennie tym, że celem utrzymania samoczynnego dopływu metalu do cylindra, w którym odbywa się odlewanie pod ciśnieniem tłoka (4), nad otworem wlewczym (3) do tego cylindra (1) znajduje się piec tyglowy (2) z roztopionym metalem, posiadający otwór w dnie odpowiednio do otworu wlewczego (3).

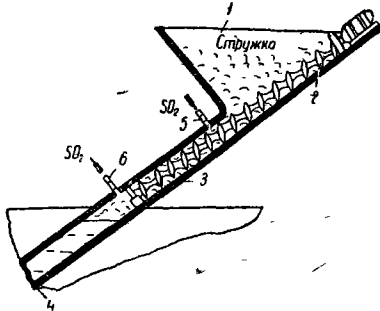


Pat. ZSRR nr 74004. Kl. 81 e wzgl. 5 d. Ruchomy, podziemny, przedłużający się transporter taśmowy, znamienny tym, że celem uzyskania przedłużenia taśmy roboczej, u czoła chodnika w kopalni naciągające się główki



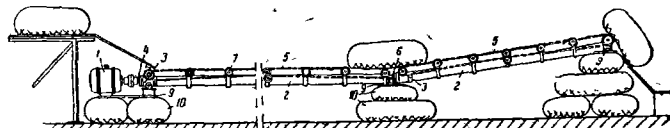
obrotowe (2) transportera są połączone między sobą liną (3), przechodzącą przez blok (4), umocowany w podporze na czole chodnika, oraz że w celu powiększenia odstępów między dwoma umocowaniami na podporze kopalnianej bloku (4), górny koniec liny zamocowuje się na sztandrze, znajdującej się w chodniku na osi transportera.

Pat. ZSRR nr 74077. Kl. 31 c. Urządzenie do przetwarzania wiórów metalowych, zawierających cenne składniki, np. Mg, Be itd., z podajnikiem wiórów do kadzi, gdzie odbywa się przetwarzanie — znamiennie tym, że dla



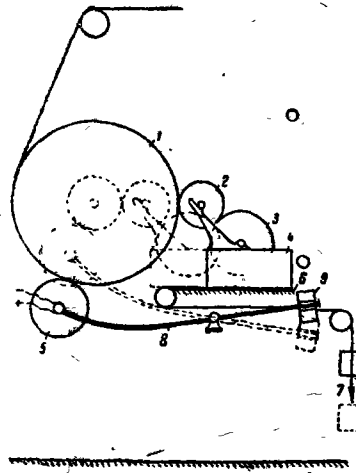
przewodzenia wiórów do dolnej części kadzi i zabezpieczenia ich od spalania się, kadź jest wyposażona w ściek (3), w którym obraca się podajnik śrubowy (2) łączący kadź ze zbiornikiem, wypełnionym wiórami, oraz że ściek (3) ma dwa doprowadzenia (5, 6) dla dopływu SO_2 , zabezpieczającego wióry.

Pat. ZSRR nr 74218. Kl. 81 e. Przenośny transporter do ładunków sztucznych, np. do worków napełnionych dowolnym materiałem, składający się z dowolnej ilości członów, połączonych przegubowo (6), poruszany wspólnym napędem (4), znajdującym się pod transporterem i składającym się z odpowiedniej ilości członów łańcuchowych (5), połączonych z sobą przy pomocy wszechstronnych przegubów (6) — znamienny tym, że wał napędowy

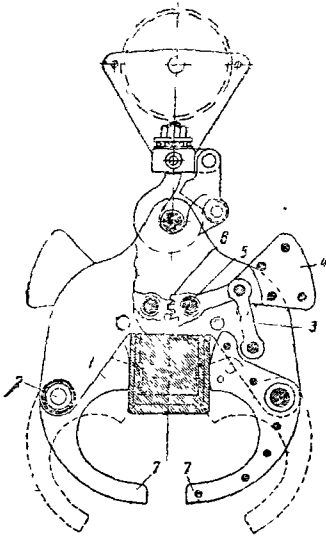


(4) jest umieszczony w rurze (2), która tworzy jednocześnie ramię transportera i znajduje się na jego osi, oraz że element każdego członu, dokonujący ruchu ładunków, składa się z dwóch równoległych pasm łańcuchów bez końca lub innych podobnych urządzeń przenośnikowych, które opierają się na rolkach, zmontowanych pośrednio lub bezpośrednio w rurze (2) transportera.

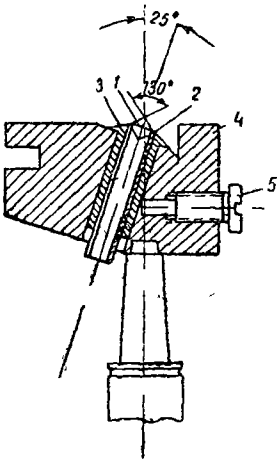
Pat. ZSRR nr 74306. Kl. 86 c. Urządzenie do ciepłowilgotnego wykończania osnowy tkaniny na warsztacie tkackim, zapobiegające częściowo urywaniu się nitki osnowy podczas tkania materiału, znamiennie tym, że na nawijaczu (1) umieszczono urządzenie, zwilżające wałki (2, 3), zmontowane w kadzi (4), przy czym kadź jest ruchoma i może posuwać się na platformie (6) w kierunku nawijacza (1) dzięki działaniu ciężaru (7). Do ogrzewania osnowy zastosowano masywny wałek (5), nagrzewany prądem elektrycznym, a zmontowany na długim wahliwym boku ramy (8). Wałek (5) jest dociskany do nawijacza (1) ciężarkiem (9).



Pat. ZSRR nr 74339. Kl. 35 b. Samoczynnie działający uchwyt kleszczowy do przenoszenia gąsek odlewniczych na wózki transportowe w hucie, wyposażony w obracalne dookoła czopów (2), ekscentryczne, samozaciągające się i zaciskające się uchwyty (1), z zakończeniami w kształcie obręczy (7) — znamienne tym, że zakończenia te uwalniają uchwyty (1) pod wpływem działania zewnętrznego, obracając je dookoła czopów (2) w kierunku przeciwnym do kierunku zaciskania, oraz że posiada przeciwwagi (4), połączone czopowo z uchwytem (1) i między sobą, służące do zaciskania uchwytów (1) podczas podnoszenia ciężaru.

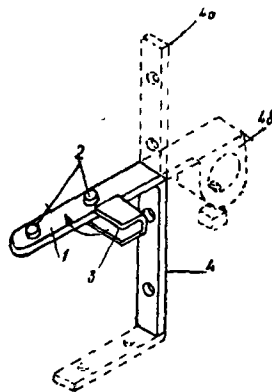


Pat ZSRR nr 74344. Kl. 67 c. Krążki szlifierskie drobnoziarniste na osnowie bakelitowej (i sposób ich wyrobu), otrzymywane przez sprasowanie zmiękzonej warstwy ziarnistej, znamienne tym, że do ich wyrobu stosuje się sproszkowany bakelit w ilości 20—26% wagi ziarna ściarającego lub 25—35%, jeśli stosujemy bakelit płynny, prasując powierzchnię krążka pod ciśnieniem 600 — 800 kg/cm².

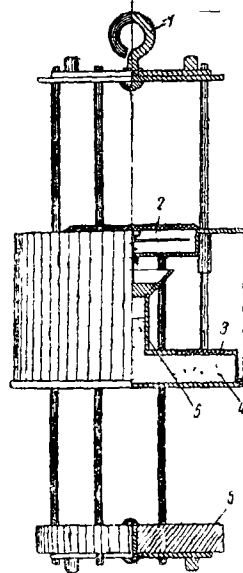


Pat. ZSRR nr 74365. Kl. 32 a. Ręczny aparat do cięcia szkła, osadzony w obracalnej oprawie, znamienne tym, że diament tnący (1), umieszczony w rurce (2), posiada ostrze tnące pod kątem 130°, a jego obracalna oprawa (3) jest umiejscowiona w uchwycie pod kątem 25°.

Pat. ZSRR nr 74439. Kl. 86 g. Urządzenie do umocowywania aparatu, wiążącego węzły w maszynie tkackiej, znamienne tym, że posiada płytkę (1), na której znajdują się dwa trzpienie (2), służące do nakładania na nie aparatu wiążącego węzły i do umocowywania go w uchwycie (3) w postaci litery U, który jednocześnie jest zmontowany z płytką (1) i uchwytuje aparat wiążący węzły.



Pat. ZSRR nr 74384. Kl. 80 b. Sposób wytwarzania ogniotrwałych okładzin dolomitowych, nie podlegających zniekształceniu przy wypalaniu i posiadających w swym składzie nie związane wapno — znamienne tym, że dla zwiększenia przyczepności, tworzącej się podczas wypalania szkliwa, stosuje się klinkier dolomitowy, w którym jest więcej trójtlenku aluminium niż dwutlenku żelaza, a suma tych topników nie przewyższa 4,5—5%.



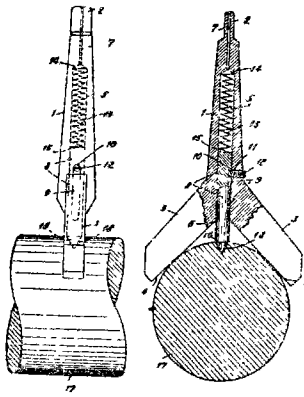
Pat. ZSRR nr 74542. Kl. 42 c. Urządzenie do określania kierunku spływu wody gruntowej podziemnej w szczelinie gruntu, znamienne tym, że tworzy je pomieszczenie, w którym znajduje się kilka rurek (3), uszeregowanych promienisto i napełnionych np. piaskiem (4). Rurki posiadają wspólne doprowadzenie (5) barwnika z góry i ulegają zabarwieniu w kolejności, zależnej od kierunku spływu wody w szczelinie. Urządzenie jest wyposażone w kompas (2).

Pat. ZSRR nr 74105. Kl. 80 b. Opóźniacz, opóźniający utwardzenie zawiesiny gipsowej o 40 minut, otrzymywany przez zmieszanie 1 kg opilek sosnowych lub trocin, 20 — 50 kg wapna gaszonego i 10 litrów wody. Mieszaninę ogrzewa się do zagotowania, a po ostudzeniu filtruje się przez płótno workowe. Otrzymaną w ten sposób zawiesinę stosuje się w odpowiednich dawkach i odpowiedniej koncentracji do przygotowania zaprawy gipsowej.

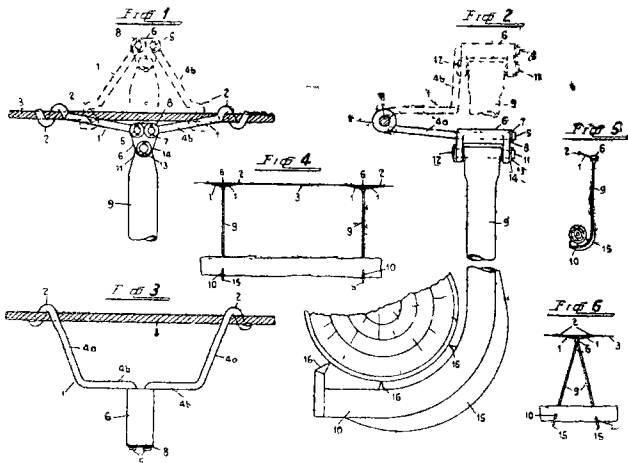
Pat. ZSRR nr 74273. Kl. 80 a. Sposób wytwarzania betonu próżniowego, polegający na tym, że w skład betonu wchodzi włosowato czynne składniki i że przez taką mieszaninę przepuszcza się stały prąd elektryczny celem łatwiejszego wydalania wilgoci podczas wytwarzania betonu.

Pat. ZSRR nr 73818. Kl. 67 c wzgl. 80 b. Sposób wytwarzania syntetycznych wyrobów korundowych drogą krystalizacji z rozsianego proszku tlenku aluminium, znamienne tym, że dla ochrony kryształków tlenku aluminium przed pękaniem podczas gwałtownego chłodzenia, pokrywa się je przed zakończeniem procesu krystalizacji warstwą niestopionego tlenku aluminium.

Pat. szwajcarski nr 273 153. Kl. 79 k. Urządzenie kierujące do wiertła wiertarki, ułatwiające wiercenie poprzecznych otworów w osiach, zatyczkach, korbach itp. Stanowi je wprowadzane w uchwyt wiertła narzędzie (1), posiadające dwa stałe ramiona (3) pod kątem 90°, o płaskich powierzchniach, oraz osprężony ostry trzpień centrujący (8), wchodzący w nacechowanie miejsca wiercenia otworu (18).

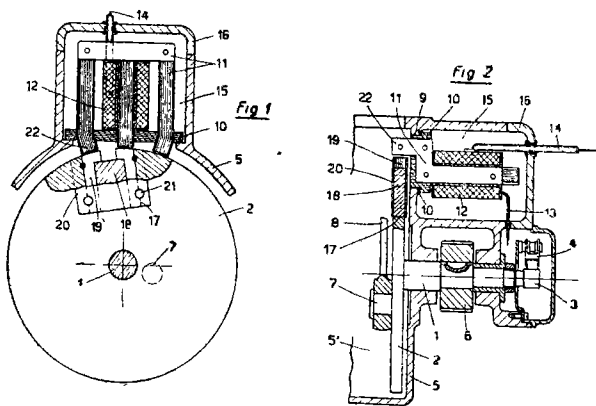


Pat. szwajcarski nr 274 656. Kl. 127 a. Urządzenie do zawieszania ciężarów na linie transportującej, znamiennie tym, że składa się z dwóch lustrzanym odwrotnych uchwytów (2), połączonych przy pomocy łącznicy (6) przegubowo między sobą.



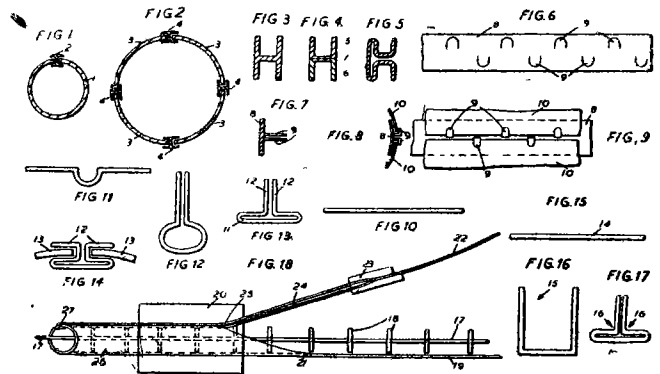
tów (2), połączonych przy pomocy łącznicy (6) przegubowo między sobą.

Pat. szwajcarski nr 274 975. Kl. 104 c. Elektromagnetyczne urządzenie zapłonowe w motorze spalinowym, specjalnie w zastosowaniu do motoru dwutaktowego, którego



obrotowa tarcza napędowa (2) jest jednocześnie nośnikiem stałego magnesu (18) i znajduje się w obudowie motoru (5, 5'), dostarczając do motoru znajdującą się pod ciśnieniem mieszaninę gazu i powietrza.

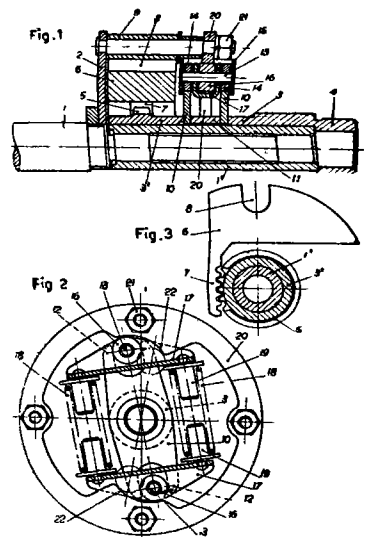
Pat. szwajcarski nr 274 983. Kl. 111 a. Rurowy przewodnik elektryczny i sposób wytwarzania go, znamiennie tym, że jest wykonany przynajmniej z jednego metalowe



go pasma, ułożonego w przybliżeniu wzdłuż przewodnika, którego boki podłużne w miejscu wzajemnego styku są połączone łącznikami taśmowymi (2). Postacie łączników taśmowych mogą być różne, jak to pokazano na rysunku.

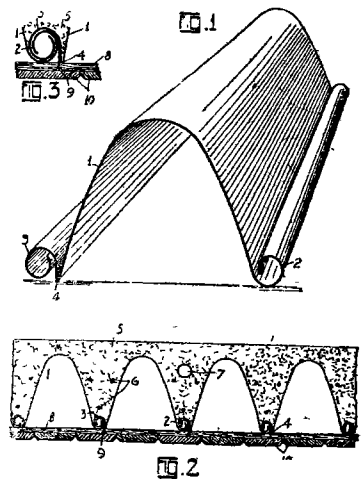
Pat. szwajcarski nr 274 971. Kl. 104 c. Urządzenie mechaniczne do samoczynnego regulowania wyprzedzającego zapalania w motorze o działaniu spalinowym wewnętrznym, które działa na złącza, łączące oś napędową z częścią osi prowadzącej w postaci tulei i posiada część ruchomą (6), która pod wpływem siły odśrodkowej usiłuje zmienić nastawienie kątowe obu osi (1, 1', 3, 3') pod działaniem siły przeciwnej.

go pasma, ułożonego w przybliżeniu wzdłuż przewodnika, którego boki podłużne w miejscu wzajemnego styku są połączone łącznikami taśmowymi (2). Postacie łączników taśmowych mogą być różne, jak to pokazano na rysunku.

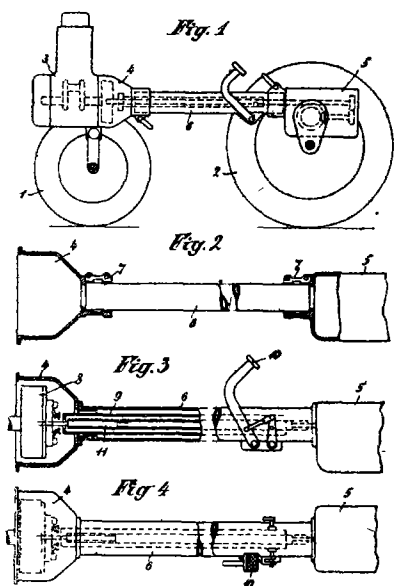


Pat. szwajcarski nr 275 109. Kl. 4 a. Strop budowlany, znamiennie tym, że do budowy zastosowano pasma blachy (1) grubości od 0,5 do 1 mm, posiadające na obrzeżach z jednej strony zagięcia (2), a z drugiej zagięcia (3), które umożliwiają wsuwanie zagięć (2) sąsiedniego pasma w zagięcia (3) pierwszego pasma i w ten sposób tworzą falistą płaszczyznę, na którą nakłada się beton (5) uzbrojony lub nieuzbrojony.

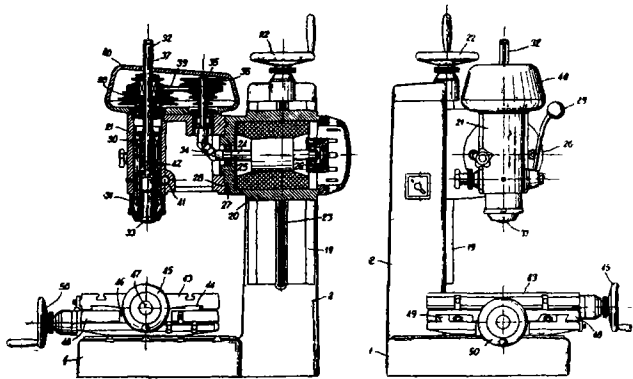
Strop budowlany, znamiennie tym, że do budowy zastosowano pasma blachy (1) grubości od 0,5 do 1 mm, posiadające na obrzeżach z jednej strony zagięcia (2), a z drugiej zagięcia (3), które umożliwiają wsuwanie zagięć (2) sąsiedniego pasma w zagięcia (3) pierwszego pasma i w ten sposób tworzą falistą płaszczyznę, na którą nakłada się beton (5) uzbrojony lub nieuzbrojony.



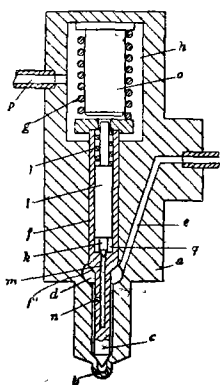
Pat. szwajcarski nr 275 050. Kl. 126 b. Ciągnik, nadający się specjalnie dla rolnictwa, znamieny tym, że posiada motor (3), osadzony na przedniej osi, a na osi tylnej przekładnię napędową (5), obracającą się w rurze (6) dowolnej długości i łatwej do wymiany, gdyż wał kardanowy (11) jest teleskopowo rozsuwany i może być dostosowany do każdej długości rury (6), a więc i do rozstawu osi kół przednich w stosunku do osi kół tylnych. Rura (6) służy do umocowania na niej dowolnych narzędzi do obróbki roli.



Pat. szwajcarski nr 275 099. Kl. 79 k. Frezarka z głowicą (21) i stołem (43), których położenie przy pracy można zmieniać dzięki temu, że głowica i stół są zmontowane ruchomo na osiach obrotowych, poziomych w stosunku do siebie, pod kątem 45°. Frezarka jest oprócz te-

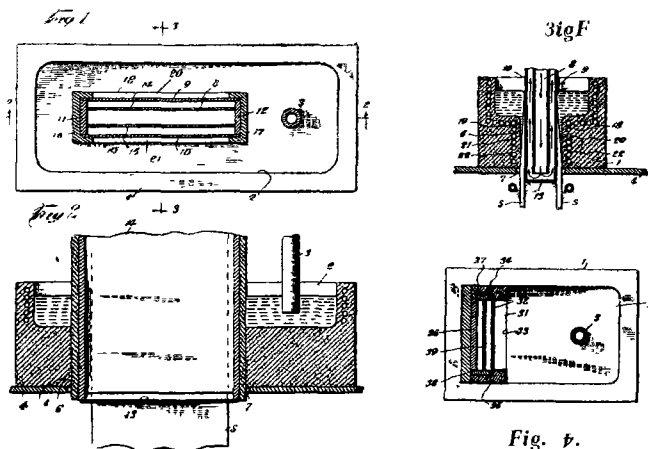


go znamieny tym, że jest wyposażona w motor elektryczny (20), którego oś obrotowa (24) ma kierunek taki sam, jak obrót uchwytu narzędziowego (33) głowicy, a to dzięki zastosowaniu sprzęgła wszechstronnego (34).



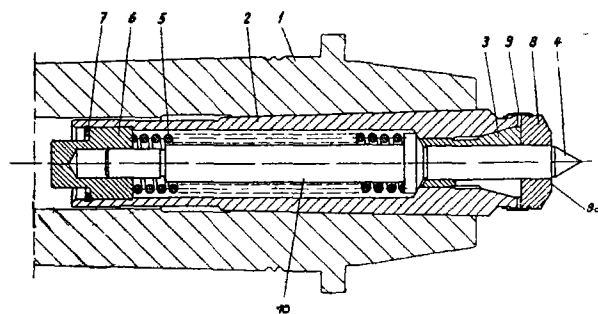
Pat. szwajcarski nr 275571. Kl. 104 c. Dysza wtryskowa do płynnych materiałów palnych, znamieny tym, że wtrysk materiału palnego odbywa się w dwóch fazach, przy czym w drugiej fazie pod większym ciśnieniem niż w pierwszej.

Pat. szwajcarski nr 275 203. Kl. 78 c. Urządzenie i sposób ciągłego odlewania blach metalowych, umożliwiające odlew blachy 230 mm szerokiej i 10 mm grubej ciągłym pasmem, znamienne tym, że metal przechodzi przez odpowiedni kanał, w którym tylko jedna szeroka ściana jest chłodzona, podczas gdy druga szeroka ściana oraz dwie



wąskie ściany są utrzymywane w dostatecznie wysokiej temperaturze celem zapobieżenia niekorzystnemu odprowadzaniu ciepła. Urządzenie stanowi blok (1), wykonany z materiału ognioodpornego, np. z grafitu. W bloku jest wgłębienie (2), służące jako rezerwuuar do roztopionego metalu, zasilany przez rurę (3), tkwiącą w roztopionym metalu we wgłębieniu. We wgłębieniu (2) jest umieszczona pionowo skrzynia (8), chłodzona wodą. Budowa skrzyni pozwala odlewać dwie blachy (fig. 1) lub jedną blachę (fig. 4).

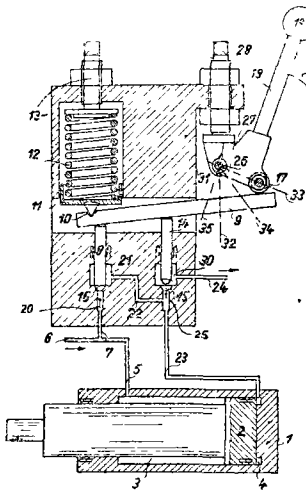
Pat. szwajcarski nr 275 205. Kl. 79 k. Ułożyskowanie kła obrotowego (4) w obrabiarce, znamienne tym, że tkwiący w centrującym otworze obrabianego przedmiotu kiel obracalny ma postać trzpienia (10), tak opierającego



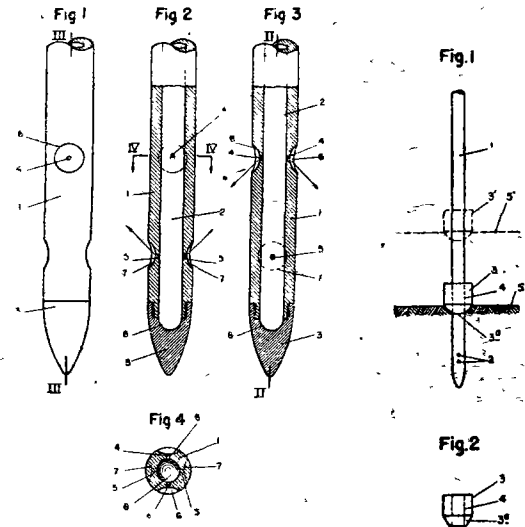
się na sprężynie (5), że ściana z centrującym otworem obrabianego przedmiotu w momentach jej wychyleń na skutek drgań i styku z trzpieniem w płaszczyźnie (8a) nie może wytrącić trzpienia z prawidłowego położenia.

Pat. szwajcarski nr 275 327. Kl. 3 a. Sposób polepszenia pokarmu dla drobiu i innych stworzeń, podlegających tuczeniu, znamieny tym, że wzrost wagi i polepszenie jakości mięsa osiąga się przez dodawanie do pokarmu małej ilości 4-metyl-2-tiouracylu. Pięćdziesiąt mg tego środka dziennie jest dawką, dającą najlepsze rezultaty.

Pat. szwajcarski nr 275 224. Kl. 96 g. Urządzenie sterujące pracą hydraulicznego cylindra i tłoka (2) przy pomocy dwóch sterowniczych wentyli (8 i 14), przy czym ciśnący płyn działa zasuwająco na trzpienie wentylowe, względnie je odsuwa — znamiennie tym, że posiada opierające się na wentylach uchylne ramię (9), na które napiera z jednej strony sprężyna (12), a z drugiej rączka (18), umożliwiając w ten sposób utrzymanie nastawienia w dowolnym położeniu bez konieczności stałego działania obsługi na rączkę (18).

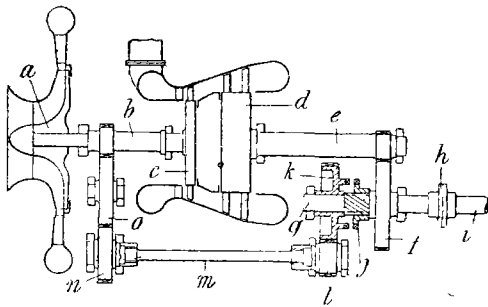


Pat. szwajcarski nr 275 323 i 275 324. Kl. 2 b. Urządzenie palowe do wstrzykiwania w głębię pod ciśnieniem płynnych środków użyźniających lub owadobójczych, znamiennie tym, że stanowi je rura (1), zakończona ostrą



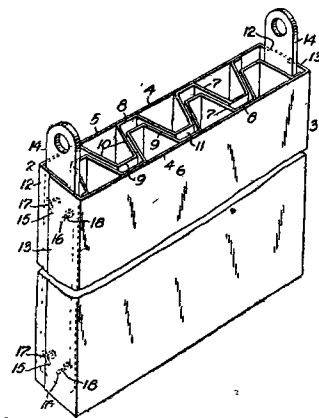
głowicą (3), mającą szereg otworów (5, 6) o różnokierunkowym wylocie, z półkulistymi wgłębieniami (6, 7) na powierzchni pala. Na trzpieniu urządzenie może mieć ruchomy suwak, regulujący zagłębienie pala w głębię podczas wstrzykiwania środków.

Pat. szwajcarski nr 275 240. Kl. 104 d. Urządzenie w turbinie gazowej, posilkujące się środkiem pędym, powstałym z materiałów stałych, płynnych lub gazowych, a wytwarzanym w samym urządzeniu lub na zewnątrz



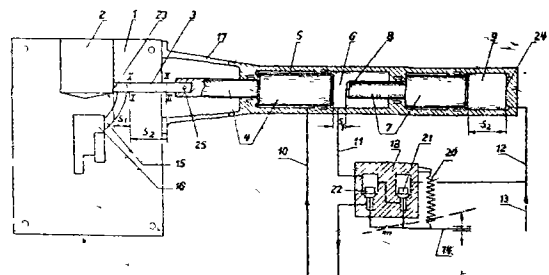
urządzenia z gazu, oleju lub węgla — znamiennie tym, że między turbiną (d) i kompresorem (a) znajduje się łącznica (j, k), która powoduje, że przy jej włączeniu kompresor działa jako hamulec i ogranicza liczbę obrotów turbiny. Łącznica pracuje samoczynnie.

Pat. szwajcarski nr 275 338. Kl. 4 c. Składane oszalowanie wewnętrzne do wyrobu pustaków lub prostych ścian betonowych, znamiennie tym, że jest lekkie i dogodne



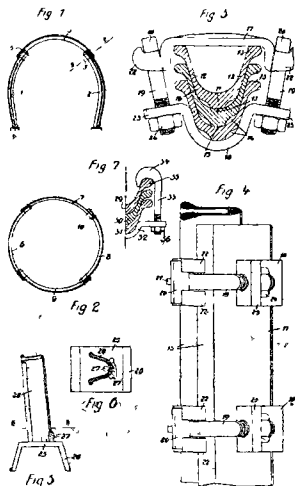
w pracy oraz wykazuje dużą odporność na zgniecenie pod naporem betonowego tworzywa, mimo że zewnętrzne ściany (4) są zrobione z cienkiej blachy. Oszalowanie składa się z dwóch części (2, 3), przy czym każda część ma wykonane z blachy faliste usztywniacze (9), które z mocowane do ścian (4), umożliwiając regulowanie wzajemnej odległości ścian (4) według szerokości otworu w pustaku lub ścianie betonowej.

Pat. szwajcarski nr 275 506. Kl. 78 c. Maszyna odlewnicza z urządzeniem do blokowania kanału, doprowadzającego roztopiony metal z komory naciskowej (2) do

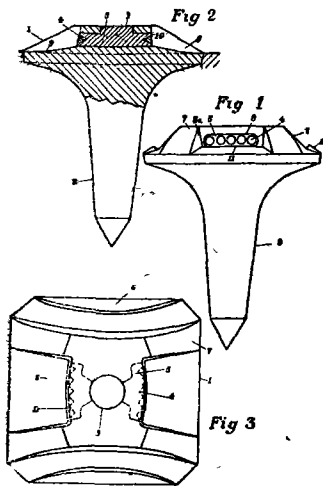


formy odlewniczej, znamiennie tym, że część blokująca (7) może zajmować różne położenia w stosunku do kanału (15), doprowadzającego roztopiony metal do formy (16).

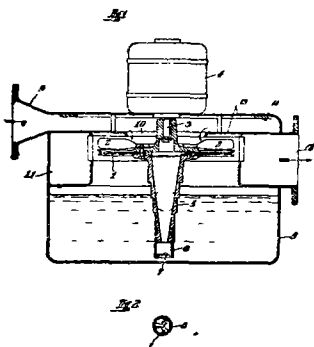
Pat. szwajcarski nr 275318. Kl. 1. Wewnętrzne rusztowanie ramowe z kształtówek żelaznych, specjalnie nadające się do budowy tuneli i chodników w kopalniach, znamiennie tym, że kształtówki mają postać rylnikowatą, dzięki czemu łatwo osiągnąć dowolne wzmocnienie konstrukcji ramowej w miejscach podlegających zwiększonemu obciążeniu, a to przez nałożenie i z mocowanie klamrami kilku elementów kształtówki razem.



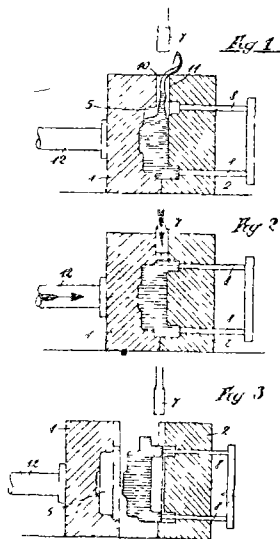
Pat. szwajcarski nr 275 346. Kl. 6 c. Gwóźdź do znakowania na jezdni, sporządzony z metalu, mający w głowicy elementy świecące lub odbijające światło obce, znamienne tym, że ma przynajmniej jedno wgłębienie (8), które w kierunku naprzeciw odbywającego się ruchu jest wyposażone w elementy świecące (4) w płaszczyźnie skośnej, dzięki czemu najeżdżająca na gwóźdź opona pojazdu samoczynnie oczyszcza świetlik z zanieczyszczeń.



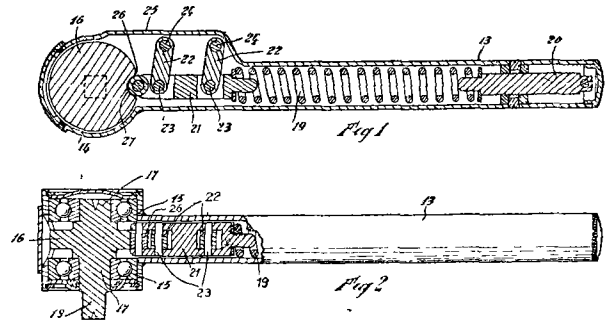
Pat. szwajcarski nr 275 348. Kl. 7 d. Urządzenie do nawilgotniania powietrza w pomieszczeniach, składające się ze zbiornika (8) na płyn i z centrifugi w postaci płyty (1) rozpryskującej płyn — znamienne tym, że nad płytą, na osi (3) wspólnej z motorem (4), jest umieszczony wiatraczek kołowy (2), służący do zasysania powietrza, które ma być nawilgotnione. Po przejściu przez zamkniętą przestrzeń kolistą (11), otaczającą urządzenie, powietrze jest wypierane do pomieszczenia przez promieniowe otwory (12) boczne.



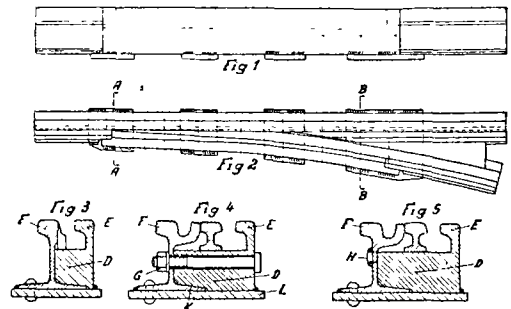
Pat. szwajcarski nr 275 505. Kl. 78 c. Ulepszony sposób odlewania metalu pod ciśnieniem, znamienne tym, że celem osiągnięcia większej spójności odlewu doprowadza się roztopiony metal do próżni (5) przegrzanej formy odlewniczej, gdzie zastyga pod działaniem odpowiednio wysokiego ciśnienia, uzyskiwanego przy pomocy tłoka naciskowego (7), przy jednoczesnym naciskowym działaniu tłoka (12) na obie części (1, 2) formy odlewniczej.



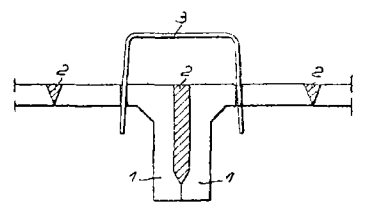
Pat. szwajcarski nr 275 537. Kl. 87 a. Klucz do śrub i zakrętek śrubowych, posiadający nastawny moment obrotowy, uniemożliwiający przekroczenie siły maksymalnej, dopuszczalnej przy przykręcaniu śruby. Od podobnych urządzeń różni się tym, że sprężyna (19) klucza działa w obudowie (13) klucza pośrednio przez ruchomą część (21), która z kolei wywiera nacisk na rolkę (26), regulującą ruchy uchwytu (16) klucza.



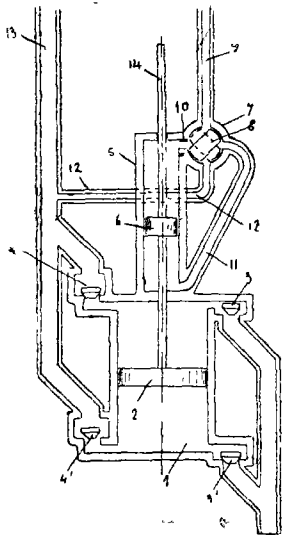
Pat. szwajcarski nr 276 678. Kl. 127 i. Urządzenie zwrotnicze do szyn żłobkowych, znamienne tym, że jest wykonane z kilku części, połączonych następnie przez spawanie. Urządzenie składa się z podstawy (D) wraz z szyną pomocniczą (E), która jest połączona z właściwą szyną (F) przy pomocy spoidła śrubowego (G).



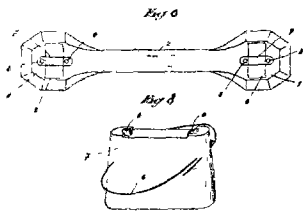
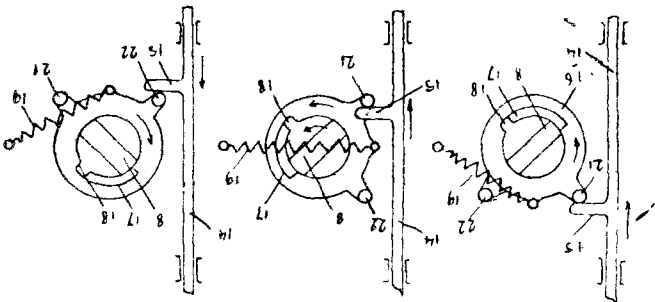
Pat. szwajcarski nr 275 707. Kl. 4 a. Sposób i urządzenie do budowy stropów i podłóg żelbetowych bez oszalowań, z gotowych części budowlanych (1), posiadających kątowe przekroje, znamienne tym, że poszczególne elementy prefabrykowane po ich ułożeniu, a przed zalaniem ich betonem (2) łączy się łącznikami żelaznymi (3), usuwalnymi po stwardnieniu betonu.



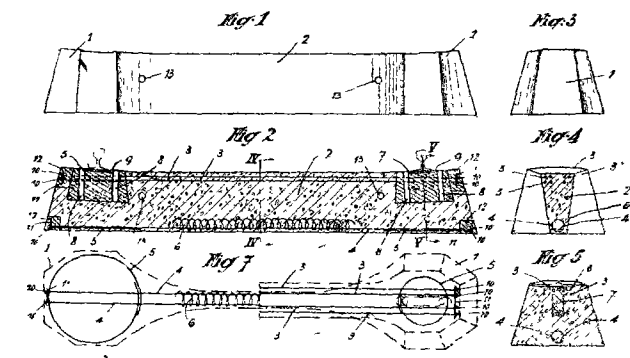
Pat. szwajcarski nr 275 549. Kl. 96 e. Sposób zabezpieczenia węzłów pożarniczych, sporządzonych z tkaniny konopnej, lnianej lub bawełnianej, polegający na tym, że przy pomocy pędzla lub pistoletu natryskowego poddaje się je nawarstwawieniu lub przesycaeniu z zewnętrznej strony roztworem gumy, podatnym do wulkanizacji, a potem suszy się w suszarni gorącym powietrzem, powodującą wulkanizację kauczuku.



Pat. włoski nr 455 118.
Kl. 5 b. Urządzenie hydrauliczne, kierujące pompą w szybie głębinowym, znamienne tym, że składa się z cylindra motoru hydraulicznego (5) o podwójnym działaniu, połączonego z pompą głębinową (1), oraz z urządzenia ruchomego (8) w dystrybucyjnym zaworze (7), poruszanego występem (15) przy pomocy ruchu trzonu (14) tłoka (6).

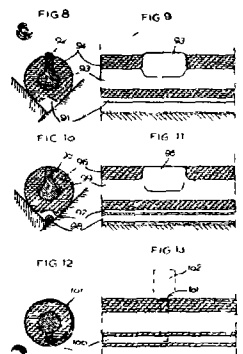
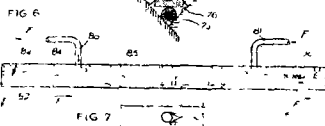
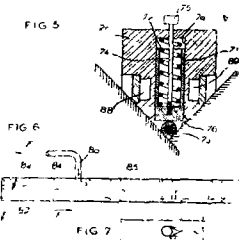
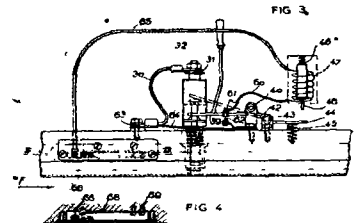
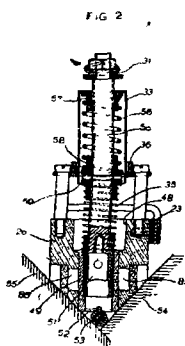
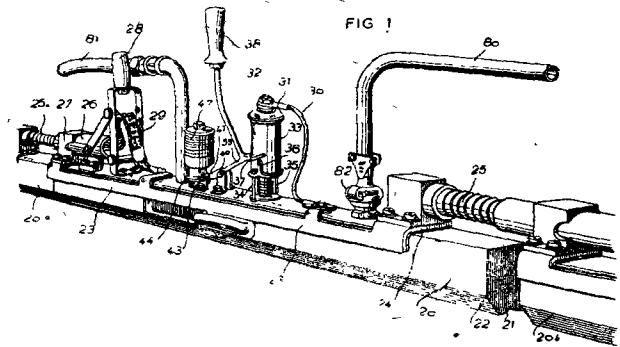


Pat. francuski nr 986 671.
Gr. 3, kl. 1. Podkład kolejowy z żelbetu wstępnie sprężonego, znamienne tym, że jego budowa jest dostosowana do momentów sił, występujących w poszczególnych częściach podkładu podczas przejścia pociągu po torze.



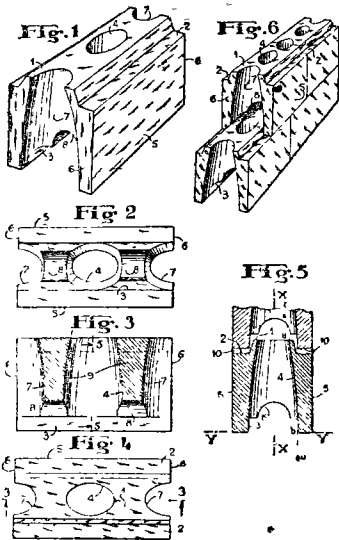
Pat. francuski nr 986 967. Gr. 1, kl. 3. Sposób konserwacji ziemniaków, zapobiegający kiełkowaniu, lecz utrzymujący ziemniaki w stanie odpowiednim do spożycia, znamienne tym, że ziemniaki poddaje się w ciągu 14—18 godzin pod przykryciem lub w zamkniętym pomieszczeniu działaniu gazu bromku metylu przy temperaturze 18° C, biorąc 8—20 g bromku metylu na każdy kwintal ziemniaków.

Pat. francuski nr 986 857. Gr. 8, kl. 3. Sposób i środek do spawania łukiem elektrycznym o nieograniczonej długości spojenia, przy zastosowaniu przykrycia elektrody wzdłuż szczeliny podlegającej spawaniu, przy jednoczesnym kierowaniu łuku przez kanał, wytworzony z jednej strony przez przykrycie, a z drugiej strony przez



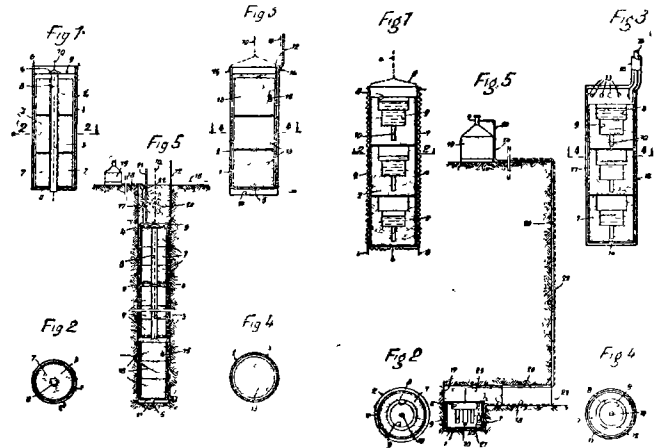
przedmiot podlegający spawaniu. Sposób znamienne tym, że umożliwia stosowanie prądu o napięciu, używanym przy spawaniu ręcznym, jak również przenikanie spawu (dzięki osiągalnej wyższej ciepłocie), tudzież stosowanie elektrod o nieograniczonej długości, posiadających budowę specjalną.

Pat. francuski nr 987 352. Gr. 8, kl. 1. Sposób powiększenia wydajności szybu przez rozsadzenie przy pomocy ciśnienia hydrostatycznego warstw geologicznych terenu w sąsiedztwie szybu, znamienne tym, że stosuje się lepki płyn oleisty lub płyn, którego właściwości lepiane mogą ulegać zwiększeniu, wstrzykując go pod stałym ciśnieniem w złoża geologiczne, co powoduje tworzenie się między warstwami geologicznymi szczelin, przez które woda lub gaz, wydobywane w szybie, przenikają do szybu, powodując zwiększenie produkcji.



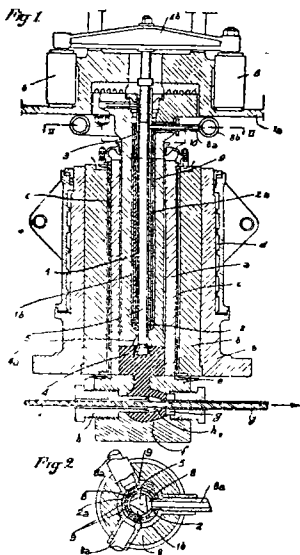
Pat. francuski nr 987 167. Gr. 7, kl. 1. Element budowlany, znamieny tym, że otrzymuje się go przez odlew, pozwalający na budowę ścian o dużej wytrzymałości choć małej wadze, doskonale przewietrzanych przy swej grubości.

Pat. francuski nr 987 408 i 987 409. Gr. 14, kl. 3. Nowy sposób przygotowywania naboju wybuchowego do celów górniczych ze skroplonego tlenu albo sformowanego na podstawie powietrza lub skroplonego tlenu, znamieny tym, że do otworu wiertniczego wpuszcza się najpierw odpowiednią ilość zbiorników, wyposażonych w ścianki do-

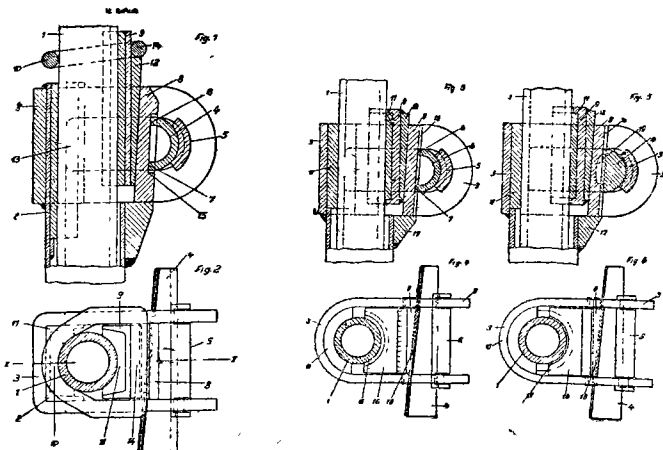


brze izolowane, połączonych z sobą i posiadających zapelnienia (7) nieimpregnowane, do których po zablokowaniu otworu wiertniczego (20) doprowadza się skroplony gaz przewodem (3), kaskadowo z góry na dół, z jednego zbiornika do drugiego, aż do momentu, kiedy wszystkie zbiorniki zostaną zapelnione, co staje się widoczne przez wydzielanie przewodem (21) na zewnątrz otworu tlenu, pochodzącego z ostatniego dolnego zbiornika (13), w którym tkwi detonator (15), połączony z powierzchnią przewodem (16).

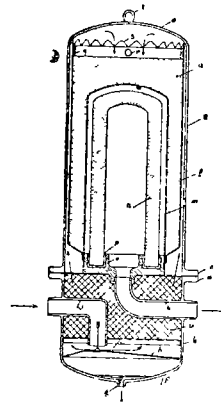
Pat. francuski nr 986 726. Gr. 8, kl. 3. Ulepszenie sposobu i aparatury, służących do wytwarzania powłoki metalowej (ołowianej) na przewodzie lub kablu elektrycznym, znamienne tym, że zbiornik (a) posiada znane urządzenia ogrzewcze (c) i chłodzące (d), w którym na płynny ołów napiera suwnica (1), będąca pod naciskiem prasy hydraulicznej, która tłoczy roztopiony ołów lub metal na kabel (i), przesuwający się poziomo przez zawór (h). Po przejściu przez aparaturę kabel otrzymuje powłeczenie ołowiane (j) na całej swej powierzchni.



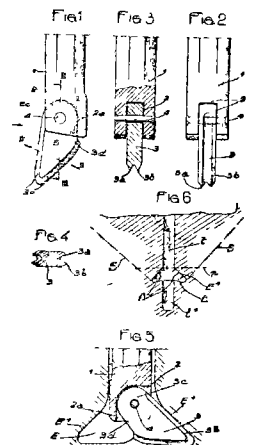
Pat. francuski nr 987 254. Gr. 8, kl. 1. Złącze do żelaznych stempli kopalnianych, składających się z dwóch części, uwidocznione na rysunkach poniżej.

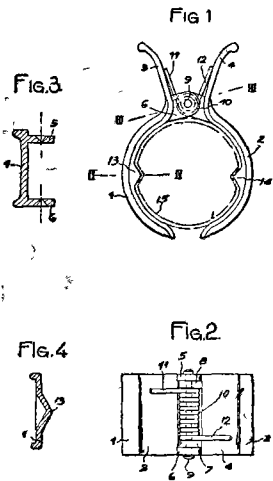


Pat. francuski nr 987 571. Sposób i urządzenie do filtrowania i odoliwiania powietrza lub gazów sprężonych przy kompresorze z zastosowaniem porowatego kaptura ceramicznego (4), znamienne tym, że powietrze lub gaz zmusza się do przejścia przez filtr, w którym osadza się woda i olej, a następnie przez warstwę torfu granulowanego (u) do przewodu (o-k), celem właściwego zużytkowania.



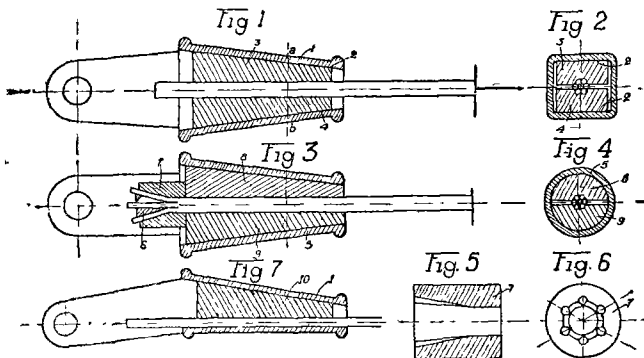
Pat. francuski nr 987 666. Gr. 8, kl. 1. Narzędzie do powiększania średnicy otworów minerskich w celu poprawienia skutków wybuchu ładunku, znamienne tym, że trzpień (1) narzędzia ma na końcu ostrze (3), osadzone ruchomo na sworzniu (4). Pod naciskiem trzpienia (1) i ruchu obrotowego narzędzia ostrze to żłobi w otworze minerskim poziomą komorę (E), której oś jest pod kątem prostym do osi otworu minerskiego (7).





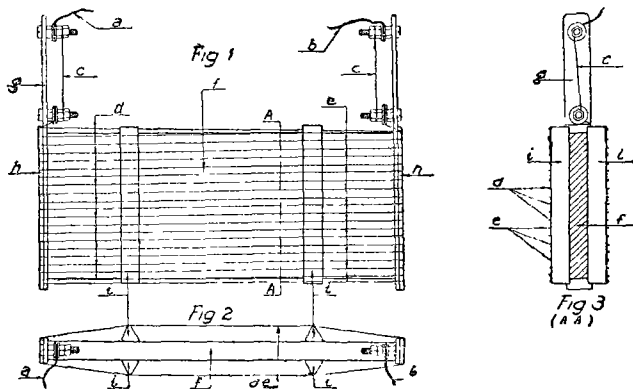
Pat. francuski nr 987 750. Gr. 7, kl. 3. Dławik do zamykania otworów i przecieków w węzłach pożarnych i podobnych przewodach, znamieny tym, że składa się z dwóch półkolistych obręczy metalowych (1 i 2), połączonych trzpieniem (9) na którym znajduje się osprężynowanie (10), mające dwa ramiona (11 i 12), naciskające na obręcz (1 i 2).

Pat. francuski nr 988 049. Gr. 5, kl. 5. Sposób kotwiczenia kabla znamieny tym, że urządzenie zaciskające kabel



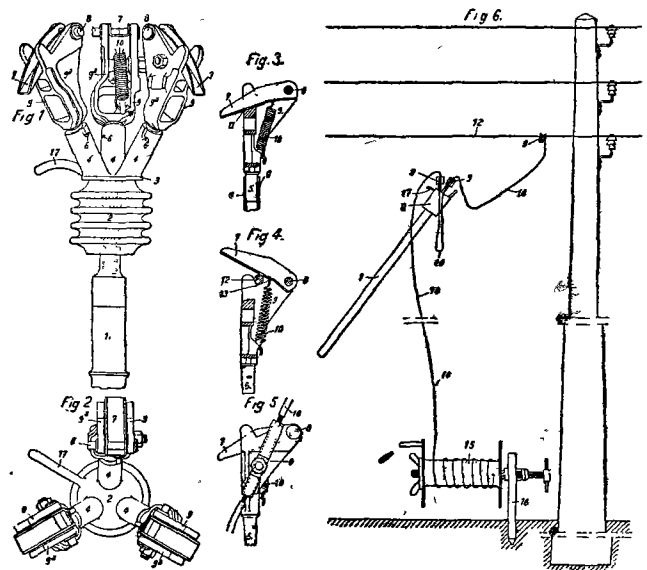
nie powoduje zmiany jego postaci przez zniekształcanie lub zginięcie, szczególnie w przypadkach, gdy kabel jest pokryty antykorozyjną warstwą ochronną.

Pat. francuski nr 988 157. Gr. 1, kl. 4. Elektryczna mucholapka, składająca się z dwóch przewodów elektrycznych (a, b), które są napięte na ramie izolującej przy pomocy izolujących poprzeczek trójbocznych (i), w bardzo

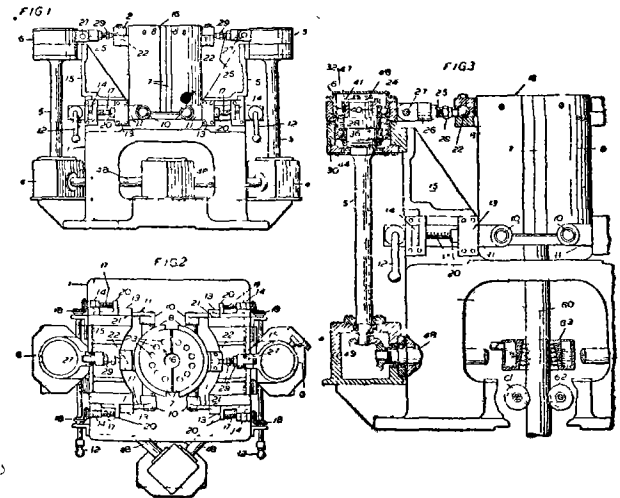
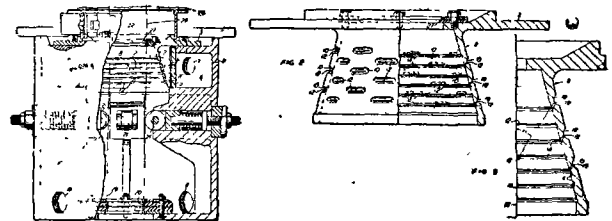


małej odległości jeden od drugiego, i są pod napięciem 110 lub 120 volt. Z chwilą kontaktu owada z obnażonymi miedzianymi drucikami (d, e) następuje krótkie spięcie, zabijające owad. Mucholapka winna być umocowana w centrum pomieszczenia w odległości jednego metra od sufitu.

Pat. francuski nr 988 260. Gr. 12, kl. 6. Urządzenie bezpieczeństwa do pracy przy przewodach wysokiego napięcia podczas uziemiania ich do celów technicznych, uwidocznione na załączonych rysunkach.

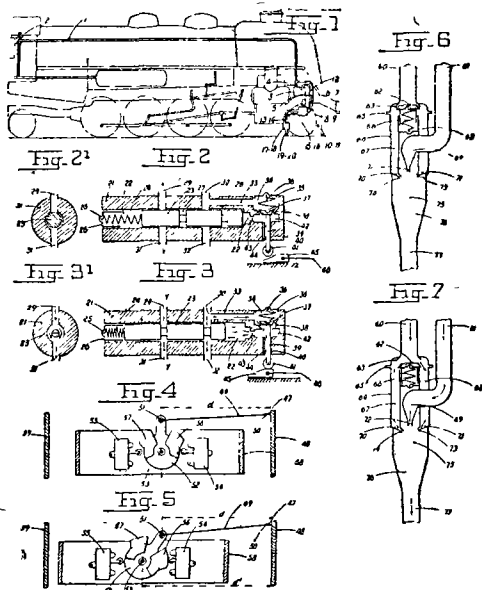


Pat. francuski nr 987 644 i nr 987 645. Gr. 8, kl. 2. Urządzenie i sposób wytopu metali, dające stały wytop pręta metalowego, wydalanego z maszyny wytapiającej ku dołowi w postaci określonej, znamienne tym, że w kie-



runku posuwającego się pręta metalowego kieruje się strumień wody pod wysokim ciśnieniem w postaci płaszczyzn wąskich dla rozbijania pęcherzyków pary, tworzących się na gorącym przecie metalowym, przy jednoczesnym drganiu tegoż pręta.

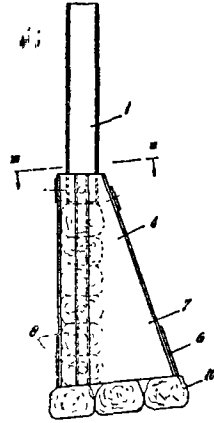
Pat. francuski nr 988 232. Gr. 3, kl. 1. Działające mechanicznie urządzenie do smarowania szyn kolejowych w miejscach, które powinny być smarowane celem zmniejszenia tarcia i zużycia szyn oraz kół taboru kolejowego, stanowiące ulepszenie znanego urządzenia P. O. i P. O.



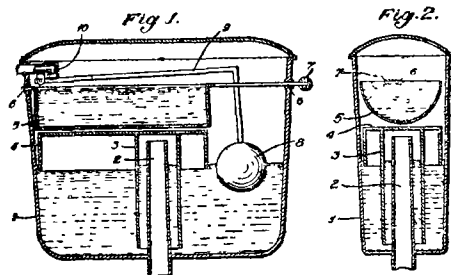
Westinghouse'a w zakresie doprowadzania smaru i jego rozpylania, znamienne tym, że składa się z cylindra, w którym porusza się tłok, posiadający dwa wyloty, w które wnikają przewody doprowadzające i odprowadzające powietrze (61) i smar (60). Działanie przewodów jest regulowane przez wentyl (62).

wagi Silicium i reszty drobno mielonego glinu; 10% wagi — z glikolu propylowego jako nośnika; wreszcie 67,5% wagi — z topnika o składzie: NaCl 25% wagi, KCl 36% wagi, LiCl 20% wagi, SrCl₂ 6% wagi, KF 1% wagi, Na₃AlF₆ 12% wagi.

Pat. belgijski nr 486 407. Kl. C. Podstawa do elastycznej podpory w chodniku górniczym, znamienne tym, że jeden koniec podpory (1) opiera się np. na podkładkach (8) z drzewa i jest połączony z podstawą w sposób ruchomy przy pomocy części pośredniej (4), utrzymującej podporę w położeniu pionowym, dzięki czemu podstawa (10) podpory zapewnia właściwe przekazanie sił ciśnienia pionowego, wywieranego na podstawie.

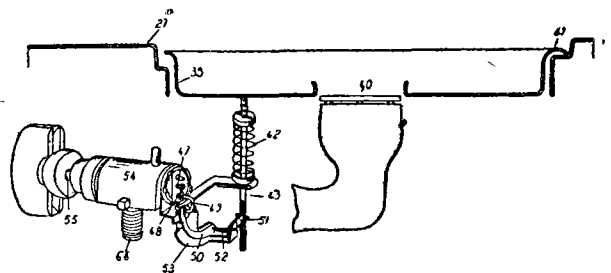


Pat. belgijski nr 486 792. Kl. P. Urządzenie do spustu wody w urządzeniach sanitarnych, znamienne tym że posiada zawieszony ruchomo zbiornik (5), który pod wpływem wytrącenia go rączką (7) z równowagi powoduje



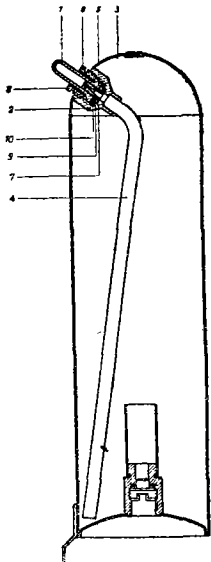
wylanie się wody w znany sposób do częściowo napełnionego zbiornika wody, wskutek czego następuje podniesienie się poziomu wody, właściwe do wywołania działania syfonu (2).

Pat. belgijski nr 487 103. Kl. F. Urządzenie samoczynne, zmniejszające zużycie gazu w kuchenkach gazowych, polegające na tym, że w chwili zdjęcia z kuchenki naczy-

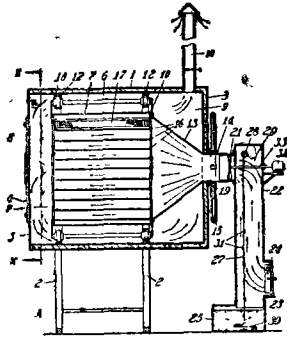


nia część (35) na skutek działania sprężyny (42) podnosi się i zmniejsza dopływ gazu do palnika (40), działając na zawór.

Pat. francuski nr 988 295. Gr. 7, kl. 3. Gaśnica z płynem, pozostającym stale pod ciśnieniem gazu, w której otwór wylotowy rury (8) jest okryty zamknięciem szklanym (1) o zatopionym końcu, ulegającym rozbiciu w chwili użycia gaśnicy — znamienne tym, że zamknięcie szklane jest stale widoczne i pokazuje stan ciśnienia gazu w gaśnicy. W przypadku nieszczelności gaśnicy lub braku ciśnienia gazu, znajdujący się w rurze (4) i w zamknięciu szklanym (1), pokazuje stan ciśnienia, konieczny do prawidłowego działania gaśnicy.

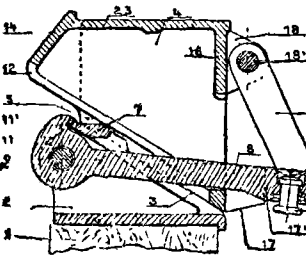


Pat. austriacki nr 168 612. Kl. 48 b. Twarde lutowie do aluminium oraz do stopów o podstawie aluminium, w postaci pasty, znamienne tym, że poza znanymi chlorkami, użytymi jako topniki, w skład jego wchodzi organiczny środek rozpraszający w postaci glikolu lub eteru glikolowego, który przy 20° C jest płynny i jest lotny w temperaturze lutowania bez jakiegokolwiek zwęglenia się. Skład pasty: 22,5% wagi stopu składa się z 5,0%

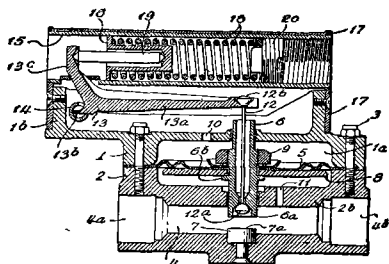


Pat. belgijski nr 486 972. Kl. A. Ulepszenie wylęgarki drobiu, polegające na tym, że powietrze o odpowiedniej temperaturze jest przepuszczane z komory ogrzewczej przez obracający się na osi poziomy wirnik, posiadający korytki, w których w uchwytach są umieszczane jaja do wylęgu.

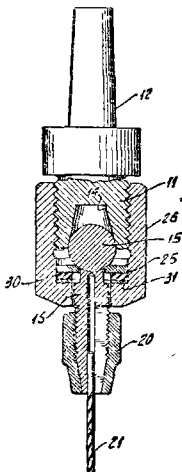
Pat. belgijski nr 487 202. Kl. C. Podstawa do kopalniaków, znamienna tym, że składa się z dwóch części, zgiętych kątowo, ślizgających się jedna na drugiej i połączonych wzajemnie ruchomo przez trzpień łączący, który po wyjęciu urządzenia zabezpieczającego może być przesunięty do pozycji wyjściowej.



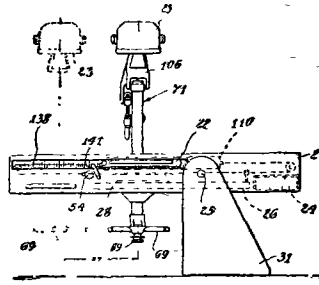
Pat. USA nr 2 508 383. Kl. 50—26. Zawór do regulowania przeciwności ciecży, posiadający osłonę (1), zaopatrzoną w kanały: wlotowy (4a) i wylotowy (4b), między którymi jest osadzony grzybek zaworowy (6a). Grzybek jest połączony z dłuższym ramieniem dźwigni (13), której krótsze ramię współpracuje ze sworzniem (19) i sprężyną śrubową (18), znajdującą się w górnej części osłony zaworu.



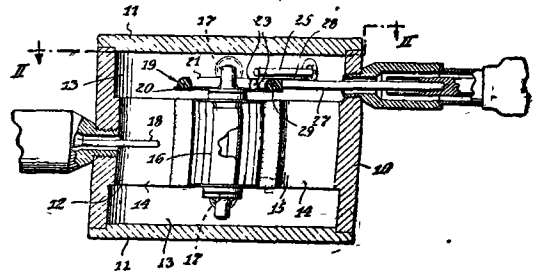
Pat. USA nr 2 508 459. Kl. 279—16. Uchwyt wiertarski, umożliwiający łatwe i dokładne centrowanie względem osi wrzeciona obrabarki mocowanego wiertła, rozwiertaka itd. Posiada tulejkę (12) do zamocowania go na wrzecionie obrabarki. Drugi koniec tulejki ma nagwintowanie (11) i jest zaopatrzone w osiowe gniazdko stożkowe (14). W gniazdku jest osadzony grzybek kulkowy (15), którego trzonek (16) posiada nagwintowanie do osadzenia oprawki (20), obejmującej szczęki zaciskowe wiertła (21) lub podobnego narzędzia skrawającego.



Pat. USA nr 2 508 449. Kl. 250—57. Aparat do promieni X, mający stół (21), dający się łatwo nastawiać do poziomej i pionowej rentgenoskopii i radiografii. Stół jest zaopatrzone w membranę Bucky (22) do osadzenia kasety i błony fotograficznej naprzeciw rurki (23) do wytwarzania promieni X, która służy jednocześnie do rentgenoskopii i do radiografii. Stół (21) jest osadzony wychylnie dookoła czopa (25) o kąt 180° i ma przeciwwagę (24). Wewnątrz stołu znajduje się wózek (26), osadzony przesuwnie wzdłuż stołu.

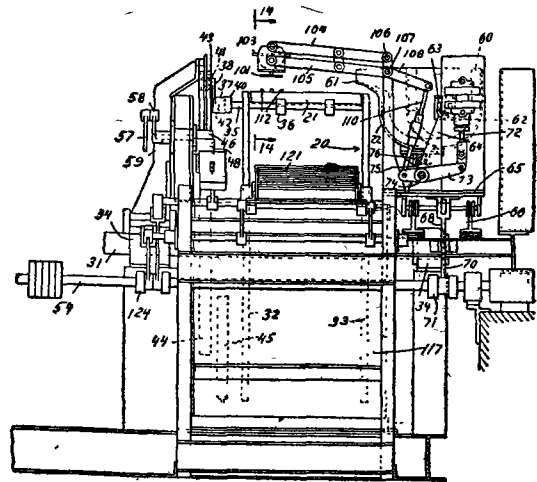


Pat. USA nr 2 508 473. Kl. 250—27,5. Urządzenie do wyladowań elektronowych, posiadające cylinder (10), hermetycznie zamknięty płytkami (11), w którym jest osadzona anoda pierścieniowa (12), tworząca szereg za-



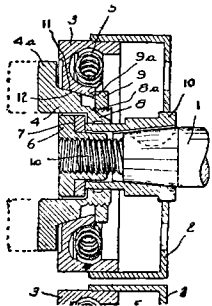
głębień rezonansowych, rozmieszczonych promieniowo. Wewnątrz anody jest osadzona katoda główna (16) i katoda pierścieniowa (19). Ponadto urządzenie posiada elektrody (18 i 27).

Pat. USA nr 2 509 079. Kl. 22—63. Maszyna odlewnicza, umożliwiająca samoczynne odlewanie płyt cynkowych jednakowej wielkości o gładkiej powierzchni zewnętrznej. Posiada szereg otwartych wlewnic (21), rozmieszczonych na obwodzie koła (20), osadzonego obroto-

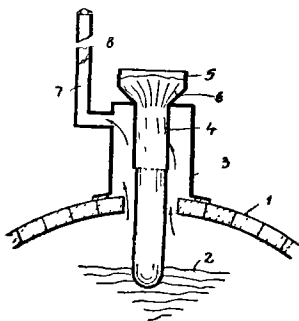


wo na osi poziomej. Ilość i czas doprowadzania roztopionego cynku do poszczególnych wlewnic są zarządzane samoczynnie za pomocą odpowiednich krzywek i czasowych przekaźników elektrycznych. Podczas obracania się koła (20) wlewnice są przesuwane przez strefę chłodzącą, a po dojściu ich w położenie dolne, gotowe płyty spadają do zbiornika (117) lub na dowolny przenośnik taśmowy.

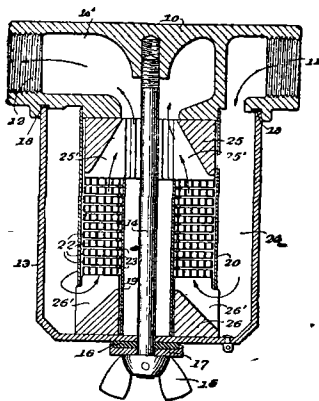
Pat. USA nr 2 508 497. Kl. 171—209. Sprzęgło impulsowe do połączenia iskiernika z silnikiem spalinowym, znacznie ułatwiające rozruch silnika. Posiada wałek (1) zakończony nagwintowaniem (1a) i osadzony w osłonie (2), przymocowanej do osłony iskiernika. Z piastą (10) wałka współdziałają uchwyty napędowe (4a) za pomocą pierścienia nagwintowanego (9).



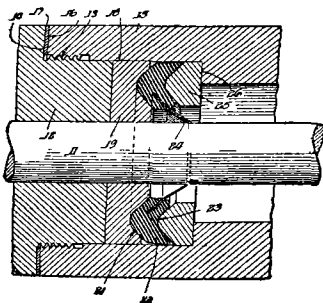
Pat. USA nr 2 508 629. Kl. 49—77. Sposób zasilania pieców hutniczych, zwłaszcza szklarskich, materiałami sproszkowanymi, polegający na doprowadzaniu tych materiałów w postaci plastycznego pręta z takich materiałów, zarobionych pozostałościami posiarzynowymi, przez rurę (4), zamocowaną na sklepieniu (1) pieca. Gazy piecove odprowadza się przewodem (7), zaopatrzone w nastawną klapę (8). Piec jest zasilany w sposób ciągły.



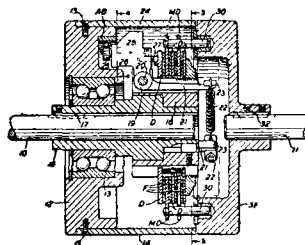
Pat. USA nr 2 508 666. Kl. 210—1,5. Oddzielnik magnetyczny do cieczy, posiadający osłonę stalową (13), połączoną z górną częścią (10) oddzielnika i zaopatrzoną w otwory: wlotowy (11) i wylotowy (12). W cylindrze (13) są zamocowane dokoła pręta (14) dwie osłony (19 i 20) z materiału niemagnetycznego. W przestrzeni pierścieniowej między tymi osłonami jest umieszczona krata stalowa (21), a u góry i u dołu cylindra (13) są osadzone dwa magnesy trwałe (25 i 26).



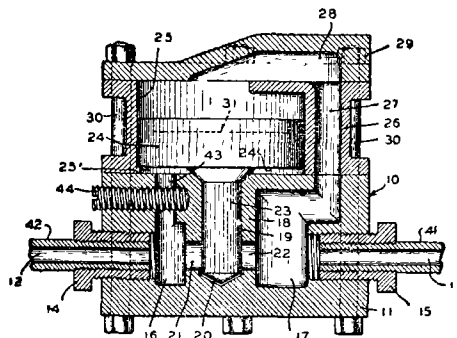
Pat. USA nr 2 509 151. Kl. 288—5. Uszczelnienie wału, posiadające wklęsły pierścień (22) z elastycznego materiału, np. z neprenu, osadzony w tulejce metalowej (15). Pierścień ten (22) ma zamocowany wewnątrz pierścień (24) ze stopu metalowego, który sprężystość przylega do uszczelnianego wału (11).



Pat. USA nr 2 509 061. Kl. 192—103. Sprzęgło akceleratora, posiadające kółko zamachowe (12), osadzone za pomocą łożyska kulkowego na piaście (16), zaklinowanej na wałku napędzanym (10). Na piaście zaklinowana jest również tulejka (18), zaopatrzona w szereg tarcz (D), wyłożonych filcem. Na czopach (20) są osadzone wychylne dźwignie dwuramiennie, których dłuższe ramiona (21) są połączone z nastawnymi sprężynami śrubowymi (22), a drugie są zaopatrzone w występy (24), posiadające rolki (25), współdziałające z kółkiem (12). Na wale napędowym (11) jest zaklinowana tarcza uchwytna (31) z osadzonymi w niej sworzniakami (30). Sprzęgło jest otoczone osłoną (14), przyspawaną do kółka zamachowego (12).

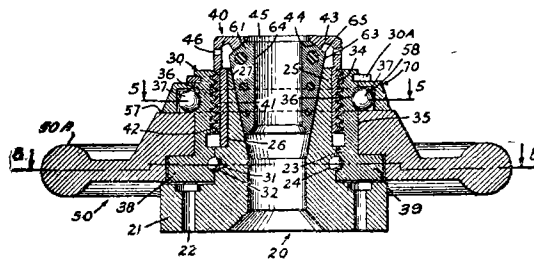


Pat. USA nr 2 509 085. Kl. 37—153. Zawór samoczynny do cieczy, działający na zasadzie różnicy ciśnień. Posiada komory: wlotową (16) i wylotową (17), połączone z wydrążeniem (19) kanałami (21 i 22). W wydrążeniu (19)



jest osadzony przesuwnie grzybek (23), połączony u góry z tłoczkiem (24), osadzonym w cylindrze (25). Komora (17) jest połączona z cylindrem kanałem (23). W wycięciu (31) tłoczka (24) znajduje się nastawny ciężarek.

Pat. USA nr 2 508 731. Kl. 279—52. Uchwyt tokarski, posiadający tulejkę (20), zaopatrzoną w kołnierz (21) i stożkowe powierzchnie przewodnicze (27), z którą współpracuje osadzony przesuwnie narząd stożkowy (64). Tulejkę (20) otacza u góry oprawka (40), współdziałająca



przez nagwintowanie z narządem (30). Na oprawce jest osadzony kołnierz (50). Uchwyt przymocowuje się do tokarki za pomocą śrub, osadzonych w otworach (22) kołnierza (21).

ODPOWIEDZI Z DZIEDZINY WYNAŁAZCZOŚCI I ZNAKÓW TOWAROWYCH

Pytanie 4. Jaki wynalazek jest wynalazkiem pracowniczym?

Odpowiedź. Termin „wynalazek pracowniczy” wprowadził dekret z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428; *Wiad. Urz. Pat.* Nr 5/6, poz. 59), który ustalił jednocześnie, jaki wynalazek jest wynalazkiem pracowniczym.

Art. 3 tego dekretu stanowi, że wynalazkiem pracowniczym jest wynalazek, dokonany przez pracownika lub pracowników uspołecznionego zakładu pracy w czasie trwania stosunku służbowego lub umownego, albo w ciągu jednego roku po ustaniu stosunku.

Nie każdy jednak wynalazek, dokonany w wymienionym okresie czasu przez pracownika uspołecznionego zakładu pracy, jest wynalazkiem pracowniczym. Wynalazkiem takim jest według dekretu jedynie wynalazek, który został dokonany w okolicznościach, podanych w jednym lub w kilku następujących czterech punktach:

- 1) w wykonaniu umowy o pracę nad pomysłami wynalazczymi lub w wykonaniu dotyczącej umowy zlecenia,
- 2) w związku z pracą o charakterze naukowo-badawczym, wykonywaną na podstawie umowy o pracę,
- 3) w związku z zakresem pracy wykonywanej przez pracownika w uspołecznionym zakładzie pracy, oraz
- 4) przy pieniężnej lub innej materialnej pomocy, udzielonej pracownikowi przez uspołeczniony zakład pracy na opracowanie pomysłu wynalazczego.

Należy nadmienić, że wynalazkiem pracowniczym jest również wynalazek, dokonany w podanych wyżej warunkach wspólnie z osobą lub osobami, nie będącymi pracownikami uspołecznionego zakładu pracy.

Okoliczności, określone w p. 1, 2 i 4, nie budzą na ogół wątpliwości i są właściwie rozumiane. Wyjaśnienia wymagają natomiast przytoczone w p. 3 wyrazy „w związku z zakresem pracy, wykonywanej przez pracownika w uspołecznionym zakładzie pracy”. Powyższe sformułowanie oznacza, że wynalazkiem pracowniczym jest wynalazek, którego przedmiot należy do zakresu pracy, wykonywanej przez twórcę wynalazku w uspołecznionym zakładzie pracy. Nie jest przeto wynalazkiem pracowniczym wynalazek dotyczący konstrukcji roweru, dokonany przez pracownika fabryki konserw; nie jest również wynalazkiem pracowniczym wynalazek dotyczący tylko maszyny do liczenia, dokonany w fabryce maszyn do pisania i maszyn do liczenia przez pracownika, zatrudnionego w dziale maszyn do pisania.

Art. 29 dekretu o wynalazczości pracowniczej określa, że przepisy dekretu stosuje się również do wynalazków, dokonanych przez pracowników stowarzyszeń wyższej użyteczności, związków zawodowych i innych organizacji społecznych. Oznacza to, że wynalazkiem pracowniczym jest także wynalazek, dokonany przez pracownika lub pracowników tych stowarzyszeń, związków i innych organizacji w warunkach, podanych w art. 3 wymienionego dekretu.

Wynalazek, zgłoszony w Urzędzie Patentowym R. P. przed dniem 21 października 1950 r., choćby nawet był dokonany w warunkach, określonych w art. 3 cytowanego dekretu, nie jest wynalazkiem pracowniczym.

Należy wreszcie zauważyć, że przepisy dekretu o wynalazczości pracowniczej stosuje się również do wynalazków niepracowniczych, odstąpionych uspołecznionemu zakładowi pracy lub jakiegokolwiek organizacji społecznej przed opatentowaniem tych wynalazków w Polsce.

Pytanie 5. W jaki sposób polskie przedsiębiorstwo może zgłosić w Związku Radzieckim znak towarowy do rejestracji?

Odpowiedź. Rejestracja znaków towarowych w Związku Radzieckim następuje na podstawie zgłoszeń, wnoszonych do Biura Rejestracji Znaków Towarowych („Biuro Registracji Towarnych Znakow”). Zgłoszenia znaków towarowych do rejestracji należy wnieść oddzielnie na każdy znak.

Znak towarowy, zgłoszony przez polskie przedsiębiorstwo w wymienionym Biurze, może być zarejestrowany tylko wówczas, jeżeli jest już uprzednio zarejestrowany na rzecz tego przedsiębiorstwa w Polsce.

Przedsiębiorstwo polskie może ubiegać się o zarejestrowanie znaku towarowego w Związku Radzieckim jedynie na okres czasu nie dłuższy od okresu, na jaki znak ten został zarejestrowany w Polsce na rzecz tego przedsiębiorstwa.

Nie może być zarejestrowany w Związku Radzieckim znak towarowy, który: 1) odróżnia się niedostatecznie od znaku towarowego, zarejestrowanego już na rzecz innego przedsiębiorstwa, 2) zawiera dane fałszywe lub mogące wprowadzić w błąd, 3) zawiera wyobrażenie Czerwonego Krzyża lub Czerwonego Półksiężyca, 4) stał się w ogólnym użyciu oznaczeniem pewnego rodzaju towarów.

W zgłoszeniu znaku towarowego należy podać:

- 1) pełną nazwę i dokładny adres przedsiębiorstwa, na którego rzecz ma być zarejestrowany znak towarowy,
- 2) okres czasu, na jaki zgłaszające przedsiębiorstwo pragnie uzyskać ochronę prawną znaku towarowego,
- 3) szczegółowy wykaz towarów lub rodzaj towarów (zgodnie z obowiązującym spisem klas towarowych), do których oznaczenia zgłoszony znak jest przeznaczony, jak również sposób zamieszczania znaku na towarze (na opakowaniu, bezpośrednio na towarze lub w inny sposób),
- 4) opis zgłaszanego znaku towarowego z powołaniem się na rysunek (wzór) tego znaku; jeżeli zgłaszanym znakiem są oryginalne wyrazy lub hasła, należy w zgłoszeniu wskazać, że zgłaszające przedsiębiorstwo wnosi o zarejestrowanie tych wyrazów lub haseł jako znaków towarowych.

Do zgłoszenia znaku towarowego należy załączyć:

- 1) trzy egzemplarze dokładnie wykonanego rysunku znaku towarowego wraz z jego opisem (kolory, wymiary itp.),
- 2) dowód uiszczenia opłaty za rejestrację znaku towarowego,
- 3) kopię świadectwa rejestracji zgłaszanego znaku towarowego, dokonanej w Polsce na rzecz zgłaszającego przedsiębiorstwa, oraz w należytych trybie poświadczone tłumaczenie tego świadectwa na język rosyjski,
- 4) pełnomocnictwo, należycie zalegalizowane w urzędzie konsularnym Związku Radzieckiego.

Szczegółowe przepisy o zgłaszaniu, w Związku Radzieckim znaków towarowych do rejestracji oraz spis klas towarowych są zamieszczone w *Wiad. Urz. Pat.* z 1948 r. Nr 7/8, poz. 59/61.

Opracowanie i wniesienie zgłoszenia znaku towarowego do radzieckiego Biura Rejestracji Znaków Towarowych można zlecić Kolegium Rzeczników Patentowych (Warszawa, Al. Niepodległości 188), które posiada oddziały w Gliwicach (ul. Paderewskiego 5), w Krakowie (ul. Świerczewskiego 21), w Łodzi (ul. Piotrkowska 26) i w Poznaniu (ul. Wojskowa 19).

Należy nadmienić, że po wpisaniu zgłoszonego znaku towarowego do rejestru należy uiścić w wyznaczonym termi-

nie należną opłatę za ogłoszenie o wydaniu świadectwa, uprawniającego do wyłącznego używania znaku towarowego, oraz złożyć w Biurze Rejestracji Znaków Towarowych kliszę znaku towarowego wraz z 50 odbitkami.

Okres ważności świadectwa może być przedłużony na wniosek właściciela zarejestrowanego znaku towarowego po uiszczeniu określonych opłat.

Pytanie 6. Jakie uprawnienia przysługują twórcom pracowniczemu wynalazku?

Odpowiedź. Uprawnienia twórcy pracowniczego wynalazku określa dekret z dnia 12.10.1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428; *Wiad. Urz. Pat.* Nr 5/6, poz. 59), wydany m. in. w celu zapewnienia opieki i jak najdalej idącej pomocy Państwa wynalazcom, będącym pracownikami uspołecznionych zakładów pracy, którzy przez swój twórczy wkład przyczyniają się do rozwoju gospodarki narodowej i postępu technicznego.

Dekret stanowi, że uspołeczniony zakład pracy jest obowiązany udzielać swemu pracownikowi pomocy i opieki, potrzebnej do dokonania pomysłu wynalazczego. Pomoc i opieka Państwa przysługuje również osobie, która aczkolwiek nie jest pracownikiem uspołecznionego zakładu pracy, pracuje wspólnie z pracownikiem takiego zakładu nad dokonaniem wynalazku.

Twórca wynalazku, przyjętego do realizacji w gospodarce uspołecznionej, ma prawo do słusznego wynagrodzenia. Przy tym prawo do wynagrodzenia za pracowniczy wynalazek, dokonany na podstawie umowy, przysługuje wynalazcy według zasad dekretu tylko wówczas, gdy wynagrodzenie określone w umowie jest niższe niż w stosunku do osiągniętych korzyści przez uspołecznione zakłady pracy. Prawo do wynagrodzenia przechodzi w drodze dziedziczenia lub zapisu na spadkobierców twórcy.

Dekret ma charakter ramowy: ustala jedynie zasady, określa podstawowe pojęcia, upoważnia do wydania szczegółowych przepisów wykonawczych.

Zagadnienie wynagrodzenia za dokonanie wynalazku reguluje wydana na podstawie tego dekretu uchwała Rady Ministrów Nr 291 z dnia 14.4.1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień (*Monitor Polski* Nr A-36, poz. 446; *Wiad. Urz. Pat.* Nr 3, poz. 29), która obowiązuje od dnia 5.5.1951 r. Uchwała stanowi, że wysokość wynagrodzenia zależy od technicznego znaczenia wynalazku, oszczędności lub innej korzyści, osiągniętej przez gospodarkę narodową po zastosowaniu wynalazku, i od stopnia opracowania wynalazku przez twórcę.

Twórcy pracowniczego wynalazku przysługuje prawo do bezpłatnego otrzymania świadectwa autorskiego po uzyskaniu przez uspołeczniony zakład pracy patentu na ten wynalazek. Świadectwa autorskie wydaje Urząd Patentowy R. P. Należy nadmienić, że nazwisko wynalazcy umieszcza się w opisie patentowym.

Uspołeczniony zakład pracy jest obowiązany do zapewnienia twórcy wynalazku bezpośredniego udziału w pracach nad realizacją tego wynalazku. Prawo do takiego udziału ma istotne znaczenie dla ludzi, którzy częstokroć wielką część życia poświęcili działalności wynalazczej. Pozbawienie ich tego uprawnienia byłoby dla nich wielką krzywdą moralną, oderwaniem od dokonanego dzieła, któremu poświęcili wszystkie wysiłki i pragnienia.

Rada Ministrów może określić także inne korzyści i uprawnienia, które mogą być dodatkowo przyznane twórcom wynalazku.

Może się zdarzyć, że kierownictwo uspołecznionego zakładu pracy uzna, iż zgłoszony w tym zakładzie wynalazek, z tych czy innych względów, nie ma znaczenia dla gospodarki narodowej. Twórca wynalazku może wystąpić wówczas do właściwej władzy naczelnej (np. do ministerstwa lub do centralnego urzędu) z wnioskiem o udzielenie mu pisemnego zezwolenia na zgłoszenie przezeń wynalazku do opatentowania na swoją rzecz. Władza naczelna jest obowiązana wydać odnośną decyzję w ciągu dwóch miesięcy od otrzymania wniosku. W razie nieuzyskania zezwolenia pracownikowi służy prawo do wynagrodzenia według ogólnych zasad, ustalonych w cytowanym dekreście.

Wymienione wyżej uprawnienia przysługują również pracownikowi stowarzyszenia wyższej użyteczności, związku zawodowego lub innej organizacji społecznej, który dokonał wynalazku pracowniczego.

Wyjaśnienie, jaki wynalazek jest wynalazkiem pracowniczym, oraz kto jest twórcą wynalazku pracowniczego, jest zamieszczone w odpowiedzi na pytanie 4.

Pytanie 7. Jakie opłaty są związane z ochroną prawną wynalazków w Polsce oraz jakie ulgi i zwolnienia przysługują w zakresie tych opłat?

Odpowiedź. Rodzaj i wysokość opłat, związanych z ochroną prawną wynalazków w Polsce, określają przepisy art. 74 — 77 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3.1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384 wraz z późniejszymi zmianami). Przepisy tego rozporządzenia ustalają również terminy uiszczania opłat oraz przewidują ulgi i zwolnienia w zakresie tych opłat. Obowiązujący tekst wymienionego rozporządzenia jest zamieszczony w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 3, poz. 30. Szczegółowy wykaz opłat, związanych z ochroną prawną wynalazków w Polsce, jest podany w komunikacie Urzędu Patentowego R. P., wydrukowanym w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 2, poz. 13.

Opłatami związanymi z ochroną prawną wynalazków są:

- 1) opłata za zgłoszenie wynalazku do opatentowania (15 zł),
- 2) opłata za druk opisu i rysunków wynalazku (10 zł za szóstą i każdą następną stronę opisu i rysunków),
- 3) opłaty roczne (wysokość opłaty za każdy rok jest inna),
- 4) jednorazowa opłata za udzielenie patentu dodatkowego (21 zł),
- 5) opłata od wniosku o wpisanie do rejestru patentów zmiany, dotyczącej osoby właściciela patentu, lub zmiany, odnoszącej się do praw rzeczowych i praw użytkownika (12 zł), albo zmiany, dotyczącej zastępcy właściciela patentu (6 zł), oraz

6) opłata za odwołanie od uchwały lub orzeczenia wydziału, jak również opłata za wnioski lub skargę, wnoszoną do Wydziału Spraw Spornych.

Od podanych wyżej opłat jest zwolniony Skarb Państwa. Ze zwolnienia tego nie korzystają przedsiębiorstwa państwowe, posiadające odrębną osobowość prawną.

Art. 77 ust. 2 cytowanego rozporządzenia stanowi, że zgłaszający, który przedstawi dowód niezamożności, jest zwolniony od opłaty za zgłoszenie wynalazku do opatentowania; ponadto może uzyskać według uznania Prezesa Urzędu Patentowego R. P. zwłokę w uiszczeniu opłat rocznych na pierwsze trzy lata, po czym może być zwolniony od tych opłat, jeżeli patent nie upływie trzeciego roku zgaśnie z powodu nieuiszczenia czwartej opłaty.

Druk pierwszych pięciu stron opisu i rysunków wynalazku jest wolny od opłaty. Jak już wspomniano, opłacie za druk podlegają jedynie dalsze strony. Zgłaszający jednakże, który wykaże, że nie jest w stanie uiścić opłaty za druk opisu

i rysunków bez uszczerbku utrzymania koniecznego dla siebie i rodziny, może wystąpić o odroczenie terminu uiszczenia tej opłaty. W przypadkach zasługujących na szczególne uwzględnienie Prezes Urzędu Patentowego może zezwolić na wydrukowanie opisu patentowego przed uiszczeniem opłaty za druk tego opisu oraz udzielić co do uiszczenia wymienionej opłaty terminu najwyżej rocznego, licząc od dnia powzięcia uchwały o udzieleniu patentu.

Opłaty związane z ochroną prawną wynalazków w Polsce należy wносить na konto czekowe Urzędu Patentowego R. P. w PKO nr I-3577/431.

Z zagadnieniem opłat, związanych z ochroną prawną wynalazków w Polsce, łączy się pośrednio sprawa opłaty skarbowej, której podlegają pełnomocnictwa, upoważniające do zastępstwa przed Urzędem Patentowym R. P. Stawka opłaty skarbowej od każdego pełnomocnictwa wynosi 15 zł. Od opłaty skarbowej są wolne pełnomocnictwa, udzielone dalszemu pełnomocnikowi (substytucja), oraz wystawione m. in. przez Skarb Państwa i podmioty gospodarki uspołecznionej. Wysokość opłat skarbowych i zwolnienia od tych opłat normuje dekret z dnia 3.2.1947 r. (Dz. U. R. P. z 1951 r. Nr 9, poz. 73; *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 2, poz. 15).

Pytanie 8. W jaki sposób osoba, opracowująca wynalazek, może zapoznać się z wynalazkami dokonanyymi wcześniej w tej samej dziedzinie wiedzy technicznej?

Odpowiedź. Źródłem informacji są:

1. Wydane drukiem przez Urząd Patentowy R. P. opisy patentowe, w których są zawarte dokładne opisy wynalazków, opatentowanych przez Urząd Patentowy R. P.

2. Opisy patentowe zagraniczne, będące w posiadaniu Urzędu Patentowego R. P.

Opisy patentowe polskie i zagraniczne wszystkie osoby zainteresowane mogą przeglądać w Bibliotece Urzędu Patentowego R. P. w Warszawie, Al. Niepodległości 188.

Ponadto Urząd Patentowy R. P. sporządza na zamówienie fotokopie z opisów patentowych za opłatą 5,60 od jednej strony.

Dokonanie czynności, związanych z poszukiwaniem opisów patentowych polskich i zagranicznych, oraz zamówienie fotokopii w Urzędzie Patentowym osoba zainteresowana może zlecić Kolegium Rzeczników Patentowych.

UDOSTĘPNIENIE DOŚWIADCZENIA i ZBIORÓW URZĘDU PATENTOWEGO R.P. WYNALAZCOM i RACJONALIZATOROM

W ramach akcji mającej na celu wzmocnienie wynalazczości, i w celu okazania wynalazcom i racjonalizatorom dalszej pomocy w ich pracy, tak ważnej dla rozwoju gospodarki narodowej, Urząd Patentowy R.P. organizuje w lokalu swej Biblioteki w Warszawie, Al. Niepodległości 188, w każdy wtorek i czwartek od godz. 16.00 do 17.30 spotkania z wynalazcami i racjonalizatorami, w czasie których naczelnicy wydziałów technicznych oraz radcowie techniczni i prawni będą udzielali wyjaśnień z zakresu wynalazczości, zwłaszcza pracownicznej.

Wyjaśnienia obejmują sprawy wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień, a treścią ich będzie przede wszystkim:

- 1 udzielanie wyjaśnień natury naukowo-technicznej, związanych z projektami wstępnymi wynalazków, udoskonaleń i usprawnień;
- 2 zaznajamianie wynalazców i racjonalizatorów z literaturą techniczną z zakresu ich projektodawstwa, mianowicie z opisami patentowymi polskimi i zagranicznymi, znajdującymi się w Bibliotece Urzędu Patentowego R.P., z odpowiednimi podręcznikami oraz z opisami udoskonaleń i usprawnień, wyszukiwanie im tych materiałów i — w razie potrzeby — wspólne ich rozpatrywanie;
- 3 udzielanie wskazówek natury prawnej.

Wszystkie wyżej wymienione konsultacje będą udzielane bezpłatnie.

Spotkania, organizowane w Urzędzie Patentowym R.P., będą dalszym ogniwem pomocy fachowej dla wynalazców i racjonalizatorów i trwałym aktem twórczej z nimi współpracy. Łącznie z cenną działalnością Klubów Techniki i Racjonalizacji, Warszawskiej Rady Związków Zawodowych, współpracą z naukowcami i pomocą Kolegium Rzeczników Patentowych to nowe ogniwo winno przyczynić się do pogłębienia treści i polepszenia formy składowych projektów wynalazczych i racjonalizatorskich oraz do pełnego wykorzystania doświadczenia pracowników Urzędu Patentowego i Kolegium Rzeczników Patentowych — do czerpania z polskiego i obcego dorobku myśli technicznej, zawartej w bogatych zbiorach Urzędu Patentowego R.P.