

SLUZHBOVY

Nr 6

W I A D O M O Ś C I URZĘDU PATENTOWEGO 1951

Z DODATKIEM PRZEGLĄD WYNALEZCZOŚCI



Przewodniczący CRZZ, ob. Wiktor Kłosiewicz, otwiera Wystawę Wynalazczości Pracowniczej w Wrocławiu (21.10 1951 r.)

TREŚĆ ZESZYTU

CZĘŚĆ I

Ustawy, rozporządzenia, komunikaty: 79. Uchwała Sekretariatu Centralnej Rady Związków Zawodowych z dn. 5 września 1951 r. w sprawie zadań związków zawodowych w dziedzinie rozwoju wynalazczości pracowniczej. 80. Regulamin Klubu Techniki i Racjonalizacji, zatwierdzony uchwałą Sekretariatu CRZZ w dn. 5 września 1951 r.

Orzeczenia Urzędu Patentowego R.P.: 81. Orzeczenie Wydziału Odwoławczego z dn. 26.10 1951 r. nr Odw. 192/51.

Zagranica: Chińska Republika Ludowa. 82. Przepisy prowizoryczne o znakach towarowych (z dn. 28 lipca 1950 r.). 83. Regulamin wykonawczy do przepisów prowizorycznych o rejestracji znaków towarowych (z dn. 2 września 1950 r.). 84. Klasyfikacja wytworów w zastosowaniu do znaków towarowych. 85. Rozporządzenie z dn. 2 września 1950 r. w sprawie dawnych znaków towarowych. 86. Węgrzy. Opłaty dotyczące patentów, znaków towarowych, wzorów, praw autorskich i usprawnień.

Międzynarodowy Związek Ochrony Własności Przemysłowej: 87. Stan na dzień 1 stycznia 1951 r.

CZĘŚĆ II

88. Patenty na wynalazki — udzielenie (od nru 34 745 do nru 34 851); zmiany w rejestrze; wykreślenia z rejestru. 89. Opisy patentowe. 90. Wzory — rejestracja wzorów użytkowych (od nru 9 629 do nru 9 635); wykreślenia z rejestru; zmiany w rejestrze. 91. Udoskonalenia techniczne — rejestracja (od nru 502 do nru 802). 92. Opisy udoskonalień technicznych. 93. Usprawnienia pracownice — rejestracja (od nru 26 501 do nru 30 000). 94. Opisy usprawnień pracowniczych. 95. Usprawnienia pracownice administracyjne — rejestracja (od nru 158 do nru 181). 96. Znaki towarowe — rejestracja (od nru 35 545 do nru 35 576); przedłużenie ochrony prawnej znaków; odtwarzanie rejestru; wykreślenia z rejestru.

CZĘŚĆ III

PRZEGLĄD WYNALAZCZOŚCI

Inż. Zbigniew Muszyński: Wroclawska Wystawa Wynalazczości Pracowniczej (21.10—2.12 1951).

Mgr B. Bulwicki: Dekret o wynalazczości pracowniczej.

Nowe metody zwiększenia wydajności pracy (uchwała Komitetu Centralnego Socjalistycznej Partii Jedności Niemiec). — Bernhard Schwalbe: Radzieckie doświadczenia pracy drogowskazem do lepszego życia. — D. A. Sidorow: Rezerwy pięciolatki. — Józef Bonda: Pracować i myśleć kategoriami socjalistycznymi. — Inż. dr Franciszek Dostál: Zwiększenie wydajności przez polepszenie warunków technologicznych produkcji.

Mgr inż. Władysław Rutkowski: Znaczenie metalurgii proszków dla postępu technicznego. — Inż. Adolf Towpik: Najnowsze osiągnięcia w dziedzinie metalografii. — Inż. Adolf Towpik (oprac.): Nowy sposób natapiania przedmiotów metalowych stopami twardymi przy użyciu prądu indukcyjnego o wielkiej częstotliwości. — Wojciech Stejskał: Wykorzystanie prądu elektrycznego przy obróbce stali. — Inż. A. N. Gonczarow: Kontrola złączy kołnierзовych. — Inż. A. T. (oprac.): Urządzenie do obróbki mechanicznej wyrobów ceramicznych. — G. B. Iwanski, J. M. Nejman, N. A. Ruffiel: Mieszarka do zapraw murarskich.

Metalizacja natryskowa i stosowanie jej w przemyśle. — Bezpyłowe nasypywanie węgla do gazogeneratora. — Pistolet do suszenia form i rdzeni odlewniczych. — Szybkościowe szlifowanie wału korbowego motocykla. — Nowy sposób wyrobu pierścieni uszczelniających.

Międzynarodowy Związek Ochrony Własności Przemysłowej w roku 1949. — Szwajcarsko-szwedzki spór patentowy. — O czym piszą inni. — Mgr J. Dalewski: O należytej pomocy prawnej dla wynalazców.

Ciekawsze wynalazki opatentowane w Polsce. — Ciekawsze patenty zagraniczne. — Odpowiedzi z dziedziny wynalazczości i znaków towarowych. — Sprostowania.



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

Warszawa, 31 grudnia 1951

Nr 6

Poz. 79-96

CZĘŚĆ I

USTAWY, ROZPORZĄDZENIA, KOMUNIKATY

79

UCHWAŁA SEKRETARIATU CENTRALNEJ RADY ZWIĄZKÓW ZAWODOWYCH

z dnia 5 września 1951 r.

w sprawie zadań związków zawodowych w dziedzinie
rozwoju wynalazczości pracowniczej

Realizacja wielkich, porywających zadań walki o plan 6-letni dokonuje się przy pełnej aktywizacji milionowych mas pracujących w szerokim Froncie Narodowym.

Zwycięska realizacja planu 3-letniego i pierwszego roku planu 6-letniego jest nierozzerwalnie związana z wyzwoleniem potężnych sił twórczych, jakimi rozporządza klasa robotnicza, przodująca siła Narodu Polskiego, oraz z możliwością korzystania z wzorów i doświadczeń kraju zwycięskiego socjalizmu — Związku Radzieckiego.

Wyrazem wyzwolenia sił twórczych klasy robotniczej jest wielki rozmach współzawodnictwa, jako metody realizacji naszych zadań produkcyjnych, oraz rozwój ruchu wynalazczości pracowniczej.

Na obecnym etapie współzawodnictwo jest ściśle związane z nową techniką — z walką o realizację postępu technicznego.

Postęp techniki i rozszerzenie się stachanowskiego współzawodnictwa pracy wiążą się z rozwojem wynalazczości pracowniczej, która staje się coraz bardziej masowa i jest poważnym czynnikiem obniżki kosztów własnych produkcji i osiągnięcia wielomilionowych oszczędności.

Dynamikę tego ruchu charakteryzują ilości złożonych projektów racjonalizatorskich. W roku 1948 złożono 2.229 projektów, w roku 1949 liczba ich wynosiła już 16.730, a w roku 1950 wzrosła ona do 52.757.

Również szybko rozwijają się kluby techniki i racjonalizacji, gdyż od daty założenia pierwszego klubu w hucie „Andrzej“, tj. od dnia 15.3 1949 r., do chwili obecnej zarejestrowano już 1.700 klubów.

Obok tych osiągnięć istnieją poważne niedociągnięcia w pracy organizacyjnej ruchu racjonalizatorskiego — szczególnie zaś nienadążanie za tempem rozwoju wynalazczości pracowniczej przez administrację i ogniwa związkowe. Wyraża się to w znacznej ilości niezrealizowanych i odrzuconych bez głębszej analizy projektów, zarówno przez zakładowe komórki wynalazczości, jak i na wyższych szczeblach admi-

nistracji gospodarczej. Wiąże się to z nie dość szybkim i sprawnym wypłacaniem premii należnych racjonalizatorom.

Ten stan rzeczy powstał przede wszystkim na skutek biurokratycznego podejścia do projektów ze strony poszczególnych komórek administracji i braku należytej opieki ze strony ogniów związkowych. Komisje, których zadaniem jest rozpatrywanie projektów racjonalizatorskich, nie dość szybko i sprawnie pracują. W licznych zakładach pracy komórki wynalazczości nie tylko nie kierują ruchem wynalazczości, lecz w wielu wypadkach hamują jego rozwój, podchodząc biurokratycznie do wykonywania swych zadań w zakresie przyjmowania, oceny i wykorzystania projektów. Rady zakładowe nie omawiają systematycznie spraw racjonalizacji na posiedzeniach prezydium i nie wysłuchują sprawozdań przedstawicieli w komisjach wynalazczości i w Klubach T i R. Brak jest również często planów wprowadzenia w życie usprawnień, jak również nie są wyczerpujące wysuwane przez administrację tematy do opracowania przez racjonalizatorów.

Stowarzyszenia NOT nie udzielają dostatecznej pomocy racjonalizatorom w opracowaniu projektów oraz w pracy Klubów T i R. Ogniwa związkowe często nie wykazują właściwej działalności w kierunku ożywienia pracy Klubów T i R oraz nie troszczą się o zapewnienie należytych warunków dla rozpracowania twórczych projektów racjonalizatorskich.

I tak np. wiele Klubów T i R nie posiada własnych lokali, własnych urządzeń i pomocy technicznych, a przez to nie są one w możności pomóc w rozpracowaniu projektów racjonalizatorom; utrudnia to zorganizowanie kolektywnej pracy racjonalizatorów i nie sprzyja pogłębieniu ich wiedzy technicznej. Praca w klubach często jest niezorganizowana, nie oparta na konkretnych planach.

Stwierdzić należy jednocześnie, że również obowiązujące dotychczas przepisy w zakresie wynalazczości pracowniczej nie zapewniały dostatecznie rozwoju wynalazczości pracowniczej i praw racjonalizatorów.

W celu polepszenia warunków dla najpełniejszego rozwoju wynalazczości pracowniczej, jako poważnego czynnika realizacji zadań planu 6-letniego, oraz zabezpieczenia w pełni praw racjonalizatorskich, Partia i Rząd uregulowały jednolite w całej Polsce warunki rozwoju wynalazczości pracowniczej — dekretem o wynalazczości pracowniczej z dnia 12.10 1950 r. Celem dekretu jest wzmoczenie ruchu wynalazczego, jako istotnego czynnika rozwoju gospodarki narodowej, oraz zapewnienie pracownikom opieki i pomocy ze strony państwa w zakresie wynalazczości.

W wykonaniu dekretu ukazała się uchwała Rady Ministrów z dnia 14.4 1951 r. o wynagradzaniu twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień oraz inne przepisy wykonawcze.

Omawiane akty prawne regulują i gwarantują rozwój ruchu racjonalizatorskiego przez:

- a) zapewnienie stałej opieki i pomocy racjonalizatorom i nowatorom produkcji, przyczyniając się tym do pobudzenia ich twórczej inicjatywy,
- b) stworzenie warunków szerokiego zastosowania projektów racjonalizatorskich,
- c) ustalenie przejrzystego sposobu wynagradzania twórców zatwierdzonych projektów w zależności od oszczędności, uzyskanych we wszystkich zakładach pracy stosujących te pomysły,
- d) stworzenie warunków dla najściślejszego włączenia personelu inżynieryjno-technicznego do twórczej pracy w dziedzinie wynalazczości,
- e) ustalenie organizacji i trybu postępowania administracji gospodarczej, mającej na celu sprawne i planowe realizowanie projektów racjonalizatorskich.

Postanowienia Partii i Rządu w dziedzinie racjonalizacji i wynalazczości pracowniczey dają możliwość pełnego i nieskrępowanego ich rozwoju.

Realizacja tych postanowień w zakładach pracy, CZP i ministerstwach winna wiązać się z koniecznością systematycznej pracy polityczno-wychowawczej związków zawodowych, mającej na celu zlikwidowanie bezdusznego biurokratycznego podejścia ze strony poszczególnych ogniw związków zawodowych i administracji gospodarczej.

W związku z tym Sekretariat CRZZ postanawia:

1. W ciągu miesięcy września i października br. Zarządy Główne i ORZZ przeprowadzą akcję, mającą na celu zapoznanie z nowymi aktami prawnymi o wynalazczości pracowniczey ogółu pracowników, poprzez instancje związkowe i ogniwa związkowe. Rady zakładowe, oddziałowe i mężowie zaufania zobowiązani są zapoznawać nowowstępujących do zakładu pracowników z najważniejszymi postanowieniami z zakresu wynalazczości. Szczegółowe wytyczne w tej sprawie zawarte są w piśmie okólnym Wydziału Ekonomicznego CRZZ z dnia 8.9 1951 r.

„Głos Pracy“ oraz cała prasa związkowa włączają się w okresie miesięcy września i października do akcji zapoznawania pracowników z nowymi aktami prawnymi o wynalazczości.

2. Zarządy Główne wyznaczają swoich przedstawicieli do Centralnych Komisji Wynalazczości Pracowniczey przy Centralnych Zarządach Przemysłu, rady zakładowe zaś swoich przedstawicieli do Komisji Wynalazczości w zakładach i przedsiębiorstwach. Delegowanie przedstawicieli do Komisji Wynalazczości winno nastąpić na podstawie uchwał Prezydium poszczególnych instancji związkowych.

Za odpowiedni dobór kandydatów, rozumiejących istotę ruchu racjonalizatorskiego, rolę i zadania Komisji oraz dokładnie zaznajomionych z odnośnymi przepisami prawnymi, obeznanymi z produkcją, są odpowiedzialne Zarządy Główne.

3. Zarządy Główne, co najmniej raz na kwartał, stawiają na rozszerzonym Prezydium z udziałem przedstawicieli administracji sprawy wynalazczości pracowniczey danej gałęzi przemysłu.

Na prezydium winno być złożone sprawozdanie z rozwoju wynalazczości w danej branży. Na podstawie złożonego sprawozdania i przeprowadzonej analizy Prezydium Zarządu Głównego wyciągnie odpowiednie wnioski w formie podjętych uchwał. Należy zwrócić uwagę na konieczność rozwoju projektów racjonalizatorskich na odcinku bezpieczeństwa pracy.

4. Węzłowym zagadnieniem stojącym przed związkami zawodowymi jest sprawa umasowienia wynalazczości pracowniczey i popularyzacji osiągnięć poszczególnych racjonalizatorów. Kluby T i R winny stać się kuźnią umasowienia wynalazczości w zakładach pracy.

Kluby te należy otoczyć szczególną opieką i zapewnić współpracę z zakładową komórką wynalazczości oraz ułatwić im nawiązanie kontaktu z naukowcami. W tym celu należy zaktywizować Zarządy Okręgowe Związków Zawodowych do większego niż dotychczas zainteresowania się istniejącymi Klubami T i R. Szczególnie zaś Zarządy Okręgowe zobowiązane są do dopilnowania poprzez rady zakładowe opracowania planów pracy Klubów T i R oraz do kontroli wykonania tych planów. Zarządy Okręgowe winny pozostawać w ścisłym kontakcie z ORZZ, których zadaniem jest udzielanie pomocy oraz koordynowanie prac na tym odcinku na swoim terenie. Zarządy Okręgowe Związków Zawodowych raz na kwartał zorganizują naradę dla omówienia rozwoju wynalazczości oraz działalności klubów istniejących na ich terenie, ujawnienia braków i ustalenia planu pracy Zarządu Okręgu Z. Z. w tym zakresie. Narady te winny odbyć się przy udziale Prezydium Zarządu Okręgu Związku, przewodniczących Zarządów Klubów oraz przedstawicieli administracji zakładów pracy. Na narady te należy stale zapraszać przedstawicieli NOT-u i naukowców. Zarządy Okręgowe przy organizowaniu tych narad winny porozumiewać się z ORZZ.

5. Zobowiązuje się wszystkie Rady Zakładowe do omawiania spraw wynalazczości pracowniczey co najmniej raz na kwartał na rozszerzonym Prezydium Rady, z udziałem przedstawicieli administracji (kierownika komórki wynalazczości, przewodniczącego Komisji Wynalazczości), przewodniczącego Zarządu Klubu T i R, przedstawiciela komórki NOT-u. Na zebraniu Prezydium Rady winny być omówione sprawozdania komórki wynalazczości oraz NOT, Klubu T i R i rozwoju wynalazczości za ubiegły kwartał, jak również winny być ustalone wytyczne w tym zakresie na następny kwartał.

6. Dla właściwego rozwoju postępu technicznego, jak również wynalazczości pracowniczey, niezbędne jest zapewnienie współpracy naukowców w drodze bezpośredniego ich kontaktu z racjonalizatorami oraz zakładów pracy z wyższymi uczelniami i instytucjami naukowymi.

ORZZ, Zarządy Główne i Zarządy Okręgów winny czuwać, by zakłady pracy zwracały się o pomoc do wyższych uczelni w sprawach szczególnej wagi, w przypadkach powstałych trudności, których nie

mogą pokonać we własnym zakresie, oraz spowodować:

- a) obejmowanie patronatu nad większymi ważniejszymi zakładami pracy przez poszczególne wyższe uczelnie i instytuty naukowe,
- b) organizowanie wykładów i odczytów w zakładach pracy przez naukowców z wyższych uczelni — oraz dla słuchaczy wyższych uczelni przez wybitnych racjonalizatorów i przodowników pracy.

Zadaniem ORZZ jest koordynacja prac poszczególnych okręgów związku w tym zakresie.

7. Obowiązkiem ORZZ jest zorganizowanie przy Wojewódzkich Domach Kultury gabinetów technicznych, a gdzie nie ma tych domów, powinny powstać gabinety przy ORZZ. Gabinety te winny być ośrodkami pomocy dla Klubów T i R oraz szerokich mas pracujących danego terenu, udostępniając im korzystanie z pomocy technicznych i naukowych, pomocy naukowców, inżynierów i techników w ich pracach zawodowych jak i pogłębianiu kwalifikacji. Przy gabinetach technicznych, dla skoordynowania pracy i postawienia jej na odpowiednim poziomie, należy powołać Komisję Współpracy z naukowcami.

ORZZ winny dopilnować zorganizowania gabinetów technicznych przy Powiatowych Domach Kultury.

8. Zarządy Główne, dla przeanalizowania i podsumowania wyników wykonania branżowych planów produkcyjnych oraz osiągnięć na polu współzawodnictwa i wynalazczości, organizują narady branżowe raz na rok po uprzednim uzgodnieniu z Wydziałem Ekonomicznym CRZZ terminu, porządku obrad oraz referatów, opracowanych wspólnie z administracją. W naradzie tej winni wziąć udział: aktyw terenowy Zarządu Głównego, przedstawiciele Okręgów Związków Zawodowych, resortu CZP i administracji zakładów pracy, rad zakładowych, wybitnych racjonalizatorów i przodowników pracy z większych zakładów danego przemysłu. Na naradzie tej winno być złożone sprawozdanie z rozwoju racjonalizacji i współzawodnictwa za rok ubiegły oraz ustalenie wytycznych dla związków na rok następny.

Zagadnienia wynikłe z narady winny być przedmiotem pracy Zarządu Głównego w okresie następnym.

9. Sekretariat CRZZ dużą wagę przywiązuje do organizowania przez Okręgowe Rady Związków Zawodowych wystaw pomysłów racjonalizatorskich.

Wystawy te w znacznym stopniu przyczyniają się do rozwoju ruchu racjonalizatorskiego, dają wyraz dotychczasowego dorobku na tym odcinku, jak również przyczyniają się do upowszechniania usprawnień, udoskonaleń technicznych i wynalazków.

ORZZ, które dotychczas na swoim terenie nie zorganizowały wystaw pomysłów racjonalizatorskich, winny przystąpić do ich zorganizowania.

Przed przystąpieniem do organizowania wystawy należy powiadomić Centralną Radę Związków Zawodowych, przedkładając plan zorganizowania wystawy i projekt preliminarza do akceptacji.

10. Aktyw związkowy (CRZZ), Zarządów Głównych ZZ, Zarządów Okręgów ZZ, ORZZ i PRZZ przy dokonywaniu lustracji w terenie winien zwrócić uwa-

gę na działalność istniejących komórek i komisji wynalazczości pracowniczej, klubów techniki i racjonalizacji oraz gabinetów techniki przy Domach Kultury lub ORZZ. Należy zbadać w zakładach pracy sposób i terminy załatwiania projektów wynalazczych, zwalczając wszelkie objawy biurokratycznego podejścia ze strony komórki, komisji wynalazczości oraz Klubu T i R. Również obowiązkiem lustrujących jest sprawdzić, czy działalność istniejących komórek, komisji i Klubów T i R. jest zgodna z obowiązującymi przepisami.

W przypadkach stwierdzenia niedociągnięć udzielić należy jak najdalej idącej pomocy i wyjaśnień.

O stwierdzonych niedociągnięciach należy niezwłocznie powiadomić instancje związkowe (Zarządy Główne ZZ, Zarządy Okręgów ZZ, ORZZ, CRZZ), bezpośrednio odpowiedzialne za dany odcinek pracy. Poszczególne instancje związkowe, powiadomione o istniejących niedociągnięciach, winny najdalej w ciągu 14 dni zawiadomić wyższą instancję związkową o podjętych krokach dla usunięcia wskazanych braków.

Sekretariat CRZZ stwierdza konieczność wykazania jak największej troski ze strony wszystkich ogniw związkowych o najpełniejszą realizację uchwał Rządu w zakresie wynalazczości pracowniczej. Związki zawodowe wspólnie z administracją są odpowiedzialne za rozwój wynalazczości, głębsze powiązanie i włączenie jej do realizacji planu 6-letniego, umasowienie tego ruchu i upowszechnianie projektów racjonalizatorskich. Pełny rozwój wynalazczości oraz nowych stachanowskich form współzawodnictwa pracy opartych o nową technikę — to dźwignia naszej walki o plan 6-letni, o socjalizm.

80

REGULAMIN KLUBU TECHNIKI I RACJONALIZACJI

zatwierdzony uchwałą Sekretariatu CRZZ

w dniu 5 września 1951 r.¹⁾

I. Zasady ogólne

1. W celu pogłębienia ruchu współzawodnictwa oraz umasowienia rozwoju wynalazczości pracowniczej i w celu wzmocnienia tego ruchu przez podniesienie wiedzy technicznej i popieranie postępu technicznego tworzy się Klub Techniki i Racjonalizacji w (nazwa przedsiębiorstwa i instytucji itp.), zwany w dalszym ciągu niniejszego regulaminu klubem.

2. Klub działa na podstawie i w ramach przepisów prawnych i postanowień statutowych, na których opiera się organizacja i działalność związków zawodowych.

II. Zadania

3. Zadaniem klubu jest:

- a) pobudzenie myśli twórczej i rozwijanie możliwości nowatorskich u ogółu pracowników zakładu pracy, umasowienie wynalazczości,

¹⁾ Dotychczasowy regulamin, zatwierdzony uchwałą Sekretariatu CRZZ w dniu 18 października 1949 r., został anulowany — Red.

- b) podnoszenie wśród pracowników zakładu pracy ogólnego poziomu wiadomości technicznych i organizacyjnych,
- c) zwiększenie wartości zgłaszanych projektów wynalazczych.

III. Środki działania i planowanie pracy Klubu Techniki i Racjonalizacji

4. Dla osiągnięcia tych zadań:

- a) Klub prowadzi, poprzez zarząd i pełnomocników na wydziałach, pracę nad pobudzeniem i umasowieniem ruchu wynalazczego. Zarząd klubu i pełnomocnicy organizują akcję propagowania osiągnięć wynalazczości pracowniczej, stawiają najważniejsze projekty racjonalizatorskie na porządku narad produkcyjnych, informują pracujących o przyjętych wynalazkach, udoskonaleniach i usprawnieniach, o przebiegu wprowadzenia ich w życie i uzyskanych efektach ekonomicznych.

Klub organizuje narady w wydziałach celem omówienia środków, jakie należy w nich przedsięwziąć celem umasowienia ruchu wynalazczego. Klub organizuje brygady racjonalizatorskie, otacza je opieką.

- b) Klub urządza kursy, odczyty, pogadanki, konkursy, wystawy, pokazy, wycieczki i wszelkie inne imprezy, mające na celu podnoszenie wykształcenia technicznego pracowników oraz rozbudzanie i kierowanie na właściwe tory ich zmysłu wynalazczego, i wiąże tę pracę ze związkową pracą kulturalno-oświatową i organizacyjno - wytwórczą. W pracy tej szeroko korzysta z lokali i urządzeń kulturalno - oświatowych, jak np. świetlic, klubów fabrycznych, domów kultury itp.
- c) Klub niesie pomoc tym pracownikom, którzy nie są w stanie sami należycie opracować własnych pomysłów wynalazczych i usprawniających dla przygotowania formalnych wniosków, składanych organom oceniającym pracownicze wynalazki i usprawnienia. Klub prowadzi konsultacje dla pracowników wprowadzających nowe metody produkcyjne w życie (np. szybkościowe skrawanie).
- d) Klub udziela swym członkom pomocy w postępowaniu przed organami, oceniającymi pracownicze wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia. Klub prowadzi przez zarząd i swoich pełnomocników społeczną kontrolę załatwiania i zastosowania projektów w produkcji. Zarząd klubu i członkowie informują pracowników o obowiązujących przepisach odnośnie wynalazczości pracowniczej i interweniują u dyrektora i rady zakładowej w wypadku przewlekłego załatwiania projektów i wprowadzania wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień do normalnej produkcji.
- e) Klub współpracuje z przedstawicielami zrzeszeń technicznych oraz instytucji naukowych i naukowo - badawczych. Klub wciąga zakładową komórkę NOT-u do organizowania brygad racjonalizatorskich, akcji odczytowej i poradniczej oraz akcji, mających na celu umasowienie wynalazczości w danym zakładzie pracy.

Klub stawia wnioski poprzez komórkę wynalazczości do dyrekcji celem zwrócenia się do wyższej uczelni technicznej, instytutu naukowego o udzielenie pomocy racjonalizatorom w rozwiązaniu trudnego problemu technicznego, którego zakład pracy własnymi siłami w danej chwili nie może rozwiązać. Forma pomocy ze strony naukowców może polegać na zorganizowaniu przez nich brygad racjonalizatorskich, w skład których sami wchodzi, na zawarcie umowy między zakładem pracy czy racjonalizatorem a naukowcem na wykonanie określonego zadania lub na udzieleniu konsultacji, wygłaszaniu odczytów itp.

- f) Opracowywanie planów pracy klubu techniki i racjonalizacji. Podstawą pracy klubu jest roczny, kwartalny plan pracy. Za podstawę opracowywania planu pracy należy wziąć:
 - zakładową tematykę usprawnień,
 - plan usprawnień organizacyjno - technicznych zakładu,
 - życzenia racjonalizatorów, komórek organizacyjnych zakładu pracy,
 - akcje masowe, które mają mieć miejsce w zakładzie, lub które chce klub zainicjować, jak np. opracowywanie racjonalizatorskiego planu usprawnień organizacyjno - technicznych przez zakład, przeprowadzenie społecznego przeglądu wynalazczości w zakładzie itp.

Brak któregoś z tych źródeł nie może być powodem nieopracowania planu pracy.

5. Wstępny plan pracy klubu opracowuje przedstawiciel(e) techniczny(i) przy pomocy członków zarządu w porozumieniu z komórką wynalazczości.

6. Wstępny plan pracy przedstawia przedstawiciel techniczny zarządowi, który opracowuje ostateczny plan pracy.

7. Zarząd sporządza plan wydatków, po czym przedstawia plan pracy łącznie z budżetem do zatwierdzenia radzie zakładowej i dyrektorowi.

8. Kwartalny plan pracy opracowuje zarząd na podstawie rocznego planu pracy oraz dodatkowych zgłoszeń wstawienia do planu innych pozycji przez racjonalizatorów, radę zakładową, komórkę wynalazczości lub przez organizacje pozazakładowe, np. NOT, Politechnikę, Gabinet Techniczny w Woj. Domu Kultury lub przy ORZZ.

9. Zarząd klubu jest zobowiązany składać miesięczne, kwartalne, roczne sprawozdanie radzie zakładowej i dyrektorowi.

10. Przy układaniu i wykonywaniu planu pracy należy korzystać z załączonych wytycznych¹⁾, opracowanych dla prowadzenia ważniejszych akcji w klubie.

IV. Organizacja klubu

11. Powstanie klubu inicjuje rada zakładowa w porozumieniu z kierownictwem zakładu pracy.

12. Do powstania klubu konieczna jest ilość co najmniej 15 członków założycieli.

¹⁾ Wytyczne pracy Klubu zamieszczone są w publikacji CRZZ pt.: „Regulamin Klubu Techniki i Racjonalizacji” — Red.

13. Pierwszy zarząd klubu jest wybierany na zebraniu organizacyjnym członków założycieli w głosowaniu jawnym na okres roku, w następnych zaś latach jest wybierany na rocznych walnych zebraniach.

14. Do zarządu klubu wchodzi z urzędu przedstawiciel techniczny kierownictwa zakładu pracy, wyznaczony w porozumieniu z radą zakładową spośród wysoko kwalifikowanego personelu zakładu. Zadaniem przedstawiciela technicznego jest współdziałanie w udzielaniu porad i pomocy fachowej przy opracowywaniu składanych przez członków klubu pomysłów wynalazczych i usprawniających

15. W przypadku powołania większej ilości przedstawicieli technicznych, tylko jeden z nich wchodzi do zarządu klubu.

V. Członkowie, ich prawa i obowiązki

16. Członkiem klubu może być każdy pracownik fizyczny lub umysłowy zakładu pracy, będący członkiem związku zawodowego.

17. Członków klubu przyjmuje zarząd na podstawie pisemnej deklaracji.

18. Członek klubu ma prawo:

- a) uczestnictwa i głosu we wszystkich zebraniach i pracach klubu oraz czynne i bierne prawo wyborcze;
- b) korzysta ze wszystkich urządzeń klubu;
- c) korzysta z fachowej pomocy klubu przy opracowywaniu pomysłów wynalazczych i usprawniających;
- d) korzysta z pomocy klubu w postępowaniu przed organami, oceniającymi wartość i przydatność projektów wynalazczych.

19. Członek klubu ma obowiązki:

- a) czynnego uczestnictwa we wszystkich pracach i zebraniach klubu,
- b) wykonywania wszelkich prac zleconych mu przez zarząd klubu w dziedzinie udzielania porad i wskazówek w zakresie swej specjalności lub posiadanych umiejętności,
- c) zachowania ścisłej tajemnicy co do wszelkich tematów i szczegółów pomysłów, o których powziął wiadomość przy wykonywaniu zleconych mu prac, a to aż do chwili rozpatrzenia danego wniosku przez właściwe organa,
- d) podejmowania wszelkich czynności, zleconych mu przez zarząd klubu w zakresie pomocy dla członków klubu zgodnie z p. 4 lit. d.,
- e) zgłaszania zarządowi klubu spostrzeżeń i przedkładania wniosków w przedmiocie rozwoju wynalazczości pracowniczej na terenie działalności klubu

20. Utrata członkostwa następuje:

- a) przez dobrowolne wystąpienie, zgłoszone na piśmie zarządowi klubu;
- b) przez wykluczenie z klubu drogą uchwały zarządu, wskutek stałego naruszania obowiązków członka klubu lub wskutek 3-krotnego nieusprawiedliwionego uchylenia się od spełniania zleceń zarządu klubu. Od uchwały zarządu służy wykluczonemu członkowi prawo odwołania się do walnego zebrania klubu; odwołanie się

nie wstrzymuje wykonania tej uchwały zarządu.

21 Członkowie klubu nie opłacają składek

VI. Władze klubu

22. Władzami klubu są:

- a) walne zebranie,
- b) zarząd klubu składa się z przewodniczącego, zastępcy przewodniczącego i sekretarza, wybieranych w głosowaniu jawnym zwykłą większością głosów przez walne zebranie na okres jednego roku. Do zarządu wchodzi z urzędu przedstawiciel techniczny, o którym mowa w p. 14, oraz kierownik komórki wynalazczości zakładu pracy. Celem zapewnienia lepszej pracy klubu członkowie dokonują między sobą podziału funkcji (np. jeden zajmuje się specjalnie organizowaniem odczytów, wycieczek, drugi — kontrolą pracy pełnomocników klubu na wydziałach itd.), dobierając w razie potrzeby do pomocy odpowiednich członków klubu spoza zarządu.

23. Zarząd

- a) reprezentuje klub wobec dyrekcji zakładu pracy i rady zakładowej,
- b) kieruje pracami i działalnością klubu i współpracuje z komórką wynalazczości zakładu pracy,
- c) przedkłada kierownictwu zakładu pracy i radzie zakładowej wszelkie wnioski w przedmiocie wyposażenia klubu w lokal oraz wszelkie niezbędne do jego działalności środki. Zarząd opracowuje roczne, kwartalne plany pracy klubu wraz z preliminarem wydatków, przedkłada je dyrektorowi i radzie zakładowej do akceptacji, oraz składa miesięczne i okresowe sprawozdania z wykonania planów pracy,
- d) wykonuje uchwały walnego zebrania,
- e) wykonuje pieczęć nad powierzonym klubowi majątkiem zakładu pracy,
- f) zarządza i dysponuje wszelkimi funduszami oddanymi do rozporządzenia klubu,
- g) przyjmuje i zwalnia członków,
- h) zwołuje walne zebranie i składa na nim sprawozdanie,
- i) wyznacza w każdym poszczególnym przypadku spośród członków klubu odpowiednie osoby dla udzielenia porady i pomocy fachowej,
- j) wyznacza w każdym poszczególnym przypadku spośród członków klubu odpowiednie osoby dla udzielenia pomocy członkom klubu w postępowaniu przed organami, oceniającymi wartość i przydatność pomysłów wynalazczych i usprawniających,
- k) organizuje w porozumieniu z radą zakładową konkursy, wystawy, pokazy oraz wszelkie inne imprezy.

24. Przewodniczący zwołuje zebranie zarządu, ilekroć zajdzie potrzeba, jednakże nie rzadziej niżeli raz w miesiącu, zawiadamiając o terminie zebrania radę zakładową. Uchwały zarządu zapadają większością głosów. W razie równości głosów rozstrzyga głos przewodniczącego.

25. Pisma zarządu podpisuje przewodniczący lub jego zastępca oraz sekretarz. Zarząd używa własnej pieczęci klubu.

26. Uchwały zarządu powinny być wpisane w osobnej księżeczce uchwał.

27. Przewodniczący klubu wchodzi z urzędu w skład zakładowej komisji współzawodnictwa pracy.

28. Członkowie zarządu, pochodzący z wyboru, nie pobierają za swoje funkcje żadnego wynagrodzenia.

29. Zwyczajne walne zebranie zwołuje zarząd klubu raz na rok, w ostatnim miesiącu swej kadencji. Nadzwyczajne walne zebranie zwołuje zarząd w miarę potrzeby w porozumieniu z radą zakładową na pisemny wniosek przynajmniej jednej piątej ogółu członków klubu na podstawie uchwały rady zakładowej. O terminie walnego zebrania obwieszcza zarząd klubu specjalnymi ogłoszeniami, rozmieszczonymi w widocznych i dostępnych miejscach, z podaniem miejsca i porządku obrad, najpóźniej na 7 dni przed ustalonym terminem zebrania.

30. Walne zebranie odbywa się przy obecności co najmniej połowy ogółu członków. W braku tej ilości obecnych członków walne zebranie odbywa się w drugim terminie, oznaczonym przez zarząd w obwieszczeniu, bez względu na ilość obecnych.

31. Prawo uczestnictwa w walnym zebraniu mają wszyscy członkowie klubu.

32. Uchwały walnego zebrania zapadają zwykłą większością głosów.

33. Walne zebranie:

- a) rozpatruje oraz zatwierdza lub odrzuca sprawozdanie z działalności zarządu klubu,
- b) rozpatruje oraz przyjmuje lub odrzuca wszelkie wnioski, przedstawione przez zarząd albo przez członków klubu,
- c) rozstrzyga odwołania od decyzji zarządu, wykluczającej członka z klubu,
- d) wybiera z grona członków klubu przewodniczącego, zastępcę przewodniczącego i sekretarza zarządu, przedstawicieli klubu na wydziałach,
- e) uchwała w razie istotnej potrzeby zmianę regulaminu zwykłą większością głosów przy obecności co najmniej dwóch trzecich ogółu członków klubu. Zmiany regulaminu wchodzi w życie po zatwierdzeniu odnośnej uchwały przez Zarząd Główny Związku Zawodowego (nazwa).

34. Walnemu zebraniu, przewodniczy przewodniczący powołany przez walne zebranie spośród jego uczestników.

Przewodniczący powołuje spośród obecnych dwóch sekretarzy zebrania.

35. Z przebiegu i uchwał walnego zebrania spisuje się protokół, który podpisują przewodniczący zebrania i sekretarze. Odpis protokołu walnego zebrania przesyła się radzie zakładowej w ciągu 14 dni po walnym zebraniu.

VII. Przepisy końcowe

36. Przedstawiciel techniczny, wchodzący do zarządu klubu:

- a) reprezentuje wobec klubu kierownictwo zakładu pracy,

b) kieruje z ramienia zarządu klubu i zgodnie z jego uchwałami akcją porad i pomocy dla członków klubu oraz opracowuje wstępny plan pracy klubu w myśl wytycznych o pracy klubu,

c) referuje na posiedzeniach zarządu i na walnych zebraniach wszelkie sprawy techniczne, związane z realizacją zadań klubu,

d) pełni w lokalu klubu stałe dyżury w ustalonych przez zarząd klubu godzinach, poza zwykłymi godzinami zajęć, nie rzadziej niż 3 razy w tygodniu.

37. Przedstawiciel klubu na wydziale, oddziale, propaguje wynalazczość w osobistych kontaktach z pracownikami i na naradach wytwórczych.

Udziela on również pomocy zwracającym się doń pracownikom wydziału przy sporządzaniu wniosków. Jeśli zachodzi konieczność udzielenia pomocy technicznej, wtedy skierowuje pracownika do przedstawiciela technicznego w klubie lub stara się dla pracownika poprzez komórkę wynalazczości o pomoc techniczną. Przedstawiciel klubu śledzi przebieg załatwiania wniosków pracownikom wydziału, nad którym ma stałą opiekę, interweniuje bezpośrednio lub przez zarząd klubu u dyrektora, rady zakładowej w przypadku przewlekłego załatwiania wniosków.

Przedstawiciel klubu na wydziale spełnia swe zadania przy pomocy aktywu racjonalizatorskiego, który zobowiązany jest mu udzielić pomocy w pełnieniu funkcji.

38. Przedstawiciel rady zakładowej uczestniczy w walnym zebraniu.

39. Dyrektor zakładu sprawuje ogólny nadzór nad działalnością pracy klubu oraz pełni nadzór nad gospodarką majątkiem ruchomym oraz nad funduszami, oddanymi do rozporządzenia klubu.

40. W przypadku stwierdzenia, iż postępowanie zarządu klubu jest niezgodne z regulaminem, rada zakładowa w porozumieniu z kierownictwem zakładu pracy przedstawia Oddziałowi (Okręgowi) Związku Zawodowego (nazwa) wniosek o zawieszenie zarządu klubu w czynnościach i wyznaczenie tymczasowego zarządcy, który w ciągu miesiąca obowiązany jest zwołać walne zebranie w celu dokonania wyboru nowego zarządu.

41. Uchwała walnego zebrania w przedmiocie zmiany regulaminu przesyłana jest w okresie 14 dni wraz z odpisem protokołu walnego zebrania przez Oddział (Okręg) Zarządowi Głównemu Związku Zawodowego (nazwa) do zatwierdzenia. Uchwała wchodzi w życie, o ile Zarząd Główny przed upływem miesiąca od dnia doręczenia mu uchwały nie zgłosi sprzeciwu.

42. Klub Techniki i Racjonalizacji na wykonywanie swoich prac (odczyty, przygotowanie pokazów, wystawy, wyposażenie itp.) otrzymuje środki finansowe od zakładu pracy, przedstawiając kierownictwu budżet wydatków na podstawie zarządzenia Ministra Finansów w sprawie źródeł i sposobu finansowania ruchu wynalazczego z dnia 27.7 1951 r. (Monitor Polski A-70, poz. 911).

Klub Techniki może również otrzymać dotację z innych źródeł, jak na przykład Zarządu Głównego danego związku branżowego. Wyposażenie klubu jest własnością uspołecznionego zakładu pracy.

ORZECZENIA URZĘDU PATENTOWEGO R. P.

81

WYDZIAŁ ODWOŁAWCZY

Do interpretacji art. 3 i 5 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U.R.P. nr 39, poz. 384).

Wydział Odwoławczy Urzędu Patentowego RP w sprawie z odwołania inż. Wacława Zawrotnego w Swidrze od uchwały Wydziału Zgłoszeń Wynalazków z dnia 2 czerwca 1951 r. Nr P. 75122, odmawiającej udzielenia patentu, postanowił zaskarżoną uchwałę zatwierdzić

(Orzeczenie z dnia 26 października 1951 r., Nr Odw 192/51)

Uzasadnienie

Dnia 19 maja 1950 r. zgłosił inż. Wacław Zawrotny do opatentowania wynalazek p.n. „Sposób wyznaczania długości rzeczywistej dla linii krzywej koła, oraz rzeczywistej granicy boków kwadratu dla płaskiej powierzchni koła, przy pomocy cyrkla i liniału”, załączając opis i 2 rysunki konstrukcji geometrycznej.

Istotę wynalazku ujął zgłaszający w następujących zastrzeżeniach patentowych

- 1 sposób wyznaczania długości rzeczywistej dla linii krzywej koła itd. znamienny tym, że wyznaczenia rzeczywistej granicy linii krzywej koła z równoczesnym wyznaczeniem rzeczywistej granicy linii pola kwadratu, zamienionej z płaskiej powierzchni koła, którą otrzymuje się przy pomocy cyrkla i liniału, stosuje się do ich wyznaczenia linie proste wykreslone pod kątem przesunięcia 30° , których jedne końce służą jako obwodomian, drugie jako kwadratoman;
- 2 wynalazek według zastrz. 1 znamienny tym, że do odczytania rzeczywistej długości krzywej linii koła zamkniętego stosuje się rachunek dokładności (obwodomian):

$$2r = X \cdot 5 = X - x - 16 = X - 1.8\% = X$$
jako rzeczywista granica dla krzywej linii koła zamkniętego;
3. wynalazek według zastrz. 2 znamienny tym, że do otrzymania rzeczywistej granicy pola kwadratu z płaskiej powierzchni koła zamkniętego stosuje się rachunek dokładności (kwadratoman):

$$I r = X - x - 7 = X + 1\% = X$$
jako rzeczywista granica pola kwadratu zamienionego z płaskiej powierzchni koła.“

Pismem z dnia 3 kwietnia 1950 r. Wydział Zgłoszeń Wynalazków zawiadomił zgłaszającego, że w myśl art. 5 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22 marca 1928 r. Dz. U. R. P. nr 39, poz. 384 wynalazek jego nie nadaje się do opatentowania, ponieważ jest sprzeczny z zasadami nauki, i wezwał go do pisemnego wypowiedzenia się w celu ewentualnego odparcia postawionego zarzutu pod rygorem, że w razie niezastosowania się do tego wezwania w ciągu 2 miesięcy podanie o udzielenie patentu zostanie załatwione odmownie.

W piśmie z dnia 23 maja 1951 r. zgłaszający wyjaśnił, że obowiązujące dotychczas przybliżenie dla okręgu 3, 141592658... aż do 800 znaków dziesiętnych

po przecinku, w swym dotychczasowym rozwinięciu nie posiada pełnego uzasadnienia naukowego dla stosowanego przybliżenia, ponieważ pierwiastkiem R dla okręgu jest liczba ściśle określona 31416, a która to dotychczas uznana jest przez naukę jako przybliżenie z nadmiarem. Podjęte usiłowania przez słynniejszych matematyków świata w celu rozwiązania tego zagadnienia przy pomocy pierwiastków kwadratowych nie mogły doprowadzić do pozytywnego rezultatu, ponieważ pierwiastek kwadratowy nie jest przeznaczony do tego celu. Odkryty przez zgłaszającego pierwiastek 0 o liczbie nieskończonej 705236154860721.. oraz pierwiastek R o liczbie określonej 31416 w pełni rozwiązują zagadnienie dotyczące otrzymania równowaznej powierzchni kwadratu z danego koła, oraz budowanie koła kwadratu o danym boku, jak również wyprostowalność okręgu z kwadraturą koła

Wydział Zgłoszeń Wynalazków uznając, że powyższe wyjaśnienia nie obalają postawionych zarzutów, uchwałą z dnia 2 czerwca 1951 r. P. 75122 postanowił na podstawie art. 39 cyt. wyżej rozporządzenia zgłoszenie inż. W. Zawrotnego załatwić odmownie.

W odwołaniu od powyższej uchwały inż. Zawrotny prosi o rozpatrzenie dowodu możliwości dla otrzymania równowaznej powierzchni kwadratu z koła o danym promieniu, przy pomocy cyrkla i liniału, zaznaczając, że do dowodów tych należą

- 1 konstrukcja wykonana przy pomocy cyrkla i liniału
- 2 pierwiastek z okręgu 705236154860721
- 3 pierwiastek o liczbie ściśle określonej 31416

Odwołujący się twierdzi, że przy pomocy pierwiastka wyżej pod 2) można zbudować promień koła z kwadratu o danym boku, co nie było dotychczas znane, i zapowiada dostarczenie wyczerpujących danych, które w pełni uzupełnią luki, powstałe między dotychczasowymi zasadami nauki a jego twierdzeniem, opartym na dowodach

W piśmie dodatkowym z dnia 16.10.1951 r. odwołujący się powołuje się na dostarczone 3 dowody, dotyczące możliwości otrzymania równowaznej powierzchni koła dla kwadratu o danym boku i odwrotnie, a mianowicie: a) konstrukcję załączoną do zgłoszenia P. 75122, 2) pierwiastek z okręgu o liczbie nieskończonej 112,827,784,777,715..., 3) pierwiastek okręgu zamkniętego koła o liczbie ściśle określonej 314,160 i prosi o szczegółowe rozpatrzenie nowopowstałych dowodów twierdząc, że stosując obowiązujące przybliżenie $\pi = 3.14159265358$ łatwo można dowieść, że przy obliczaniu równowaznej powierzchni występuje niedomiar począwszy od 7-go miejsca, mający swą przyczynę w tym, że $\pi = 3.14160$ oraz w braku pierwiastka o liczbie nieskończonej 112,837,784,777,715. przez odwołującego się odkrytego i że te właśnie pierwiastki stanowią dowód możliwości rozwiązania otrzymania koła o polu równym polu kwadratu i odwrotnie oraz wyprostowalności okręgu, które można wykonać przy pomocy cyrkla i liniału. Jeżeli bok kwadratu pomnożyć przez nowoodkryty pierwiastek z okręgu 112,837,784,777,715... otrzymamy średnicę koła o polu równowaznym polu kwadratu. Jeżeli tę średnicę pomnożyć przez liczbę ściśle określoną 314,160 (rzekomy nadmiar), otrzymamy obwód bez

nadmiaru. Dalej twierdzi odwołujący się, że dotychczasowe dowody niemożliwości otrzymania konstrukcji równoważnych powstają tylko dlatego, że dowody te nie mają nic wspólnego z zagadnieniem, i prosi o zarejestrowanie tych dowodów i nadanie im obywatelstwa naukowego w celu powszechnej wiedzy.

W piśmie uzupełniającym z dnia 25.10 1951 r., zatytułowanym „Postęp geometryczno-arytmetyczny dla otrzymania równoważnych powierzchni przy pomocy cyrkla i liniału“, odwołujący się podaje sposób konstrukcji geometrycznej, która według niego rozwiązuje kwadraturę koła i rozwinięcie obwodu koła. oraz twierdzi, że ten „postęp geometryczny“ można sprawdzić w drodze zwykłego rachunku dokładności, do którego wchodzi pierwiastek z okręgu o liczbie nieskończonej 112,837,784,777,715...²⁾ oraz występujący jako pierwiastek zamkniętego koła dla tej średnicy. Wreszcie twierdzi odwołujący się, że niewymierność pewnych pierwiastków jest tylko natury matematycznej, natomiast cyrklem i liniałem dają się te wartości wyrazić. Analogicznie możemy cyrklem i liniałem podwajać kwadraty.

Podczas rozprawy odwołujący się wywodził jak w skardze odwoławczej i uzupełniających ją pismach, przyznając, że przedmiot zgłoszenia stanowi zasadę naukową i że dążeniem jego nie jest uzyskanie patentu w celu eksploatacji wynalazku, lecz pragnie jedynie, aby praca jego została ujawniona i dalej zajęta się nią nauka.

Wydział Odwoławczy Urzędu Patentowego rozważył:

Zgłoszony przez inż. W. Zawrotnego za nr 75122 do opatentowania wynalazek dotyczy odkrytej przez niego — jak twierdzi — zasady naukowej. $\pi = 3,14160$, a nie — jak utrzymuje nauka, że ludolfina

jest liczbą niewymierną, obliczoną obecnie do przeszło 2000 miejsc dziesiętnych.

Pomijając, że w technice wystarcza przeważnie przybliżenie 3,14, a przy bardzo dokładnych obliczeniach 3,1416, oraz że np. 8 cyfr dziesiętnych daje dokładność do 1,3 mm na obwodzie ziemi oraz że obliczenia dokładniejsze nie mają praktycznego znaczenia i wkraczają w dziedzinę nauk ścisłych, ani usiłując badać prawdziwość ujawnionej w zgłoszeniu zasady naukowej, należy stwierdzić, że w myśl art. 5 rozporządzenia o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych zasady naukowe jako też pomysły, które oczywiście nie nadają się do zastosowania w przemyśle, nie podlegają w ogóle opatentowaniu. Według przepisu art. 3 cyt. rozp. patent może być udzielony tylko na wynalazek nowy, nadający się do zastosowania w przemyśle, czyli na wynalazek techniczny, tj. wynalazek, którego przedmiotem jest rozwiązanie pewnego zagadnienia technicznego za pomocą użycia sił przyrody dla uzyskania określonego celu, mającego zaspokoić potrzeby człowieka czy społeczeństwa.

W świetle przytoczonych przepisów ustawowych uzasadnienie zaskarżonej uchwały jest o tyle nieścisłe, że nie sprzeczność przedmiotu zgłoszenia z zasadami nauki, lecz wyraźne wyłączenie przez ustawę zasad naukowych i odkryć naukowych oraz pomysłów nie nadających się do zastosowania w przemyśle od opatentowania uzasadnia odmowne załatwienie rozpatrywanego zgłoszenia.

Zważywszy nadto, iż sam odwołujący się przyznał podczas rozprawy, że nie dąży do uzyskania patentu na wynalazek, dający się eksploatować w sposób przemysłowy i handlowy, a takie tylko wynalazki uzasadniają przyznanie praw wyłączności, postanowił Wydział Odwoławczy odwołania nie uwzględnić i zaskarżoną uchwałę zatwierdzić.

Z A G R A N I C A

82

CHIŃSKA REPUBLIKA LUDOWA

PRZEPISY PROWIZORYCZNE

o znakach towarowych

(z dn. 28 lipca 1950 r.)

R O Z D Z I A Ł 1

Zasady ogólne

Art. 1. — Niniejsze przepisy mają na celu ochronę wyłącznego prawa używania znaków towarowych, należących do osób lub przedsiębiorstw.

Art. 2. — Przedsiębiorstwa należące do Państwa lub do osób prywatnych, przemysłowcy, handlujący oraz spółdzielnie, pragnące wyłącznie używać swe znaki na wytworach, które produkują, fabrykują, ulenszają lub selekcjonują, winny złożyć wnioski o rejestrację tych znaków w trybie niniejszych przepisów do *Central Bureau of Private Enterprise*¹⁾,

¹⁾ Zwanego dalej „Biurem“.

Financial and Econcmical Committee, Administrative Council w Pekinie.

Art. 3. — Elementy znaków winny być charakterystyczne, wyróżniające, a znak winien mieć nazwę i oznaczone kolory.

Art. 4. — Nie nadają się do rejestracji znaki:

1. identyczne lub podobne:
 - a) do chorągwi lub godła narodowego, sztandaru wojskowego lub do orderów Republiki;
 - b) do nazwy lub godła Narodów Zjednoczonych, Czerwonego Krzyża albo chorągwi narodowej lub wojskowej kraju obcego;
 - c) do znaku zatwierdzonego lub zarejestrowanego na rzecz osoby trzeciej, na wytwory w tej samej klasie;
 - d) do medalu lub dyplomu, udzielonego innej osobie przez Rząd lub przyznanego na wystawie;
2. identyczne ze znakami ogólnie i publicznie używanymi (np. przez spółdzielnie, przez pocztę, telegraf i telefon, przez koleje żelazne) lub identyczne z nazwą, znakiem lub godłem zwyczajowo używanym przez publiczność lub na rynku;

3. zredagowane w języku obcym¹⁾ — o ile nie służą do oznaczania wytworów przeznaczonych na wywóz lub wwóz;
4. zawierające nazwisko lub wizerunek osoby trzeciej lub nazwę przedsiębiorstwa albo stowarzyszenia, bez zgody zainteresowanego.

Art. 5. — Handlujący, przynależni do krajów, które utrzymują stosunki dyplomatyczne z Republiką i zawarły z nią traktat handlowy, mogą wnosić, zgodnie z traktatem, o zarejestrowanie swych znaków stosownie do niniejszych przepisów.

Art. 6. — Znaki zatwierdzone i zarejestrowane ogłasza się w Dzienniku Znaków

R O Z D Z I A Ł 2

Wnioski

Art. 7. — Do wniosku o rejestrację należy załączyć opłatę, odbitkę znaku, kliszę oraz pełnomocnictwo, jeśli zostało udzielone.

Art. 8. — Nie może ubiegać się o zarejestrowanie swego znaku, kto nie przedłoży *certificate of business registration*.

Art. 9. — Jeżeli znak obejmuje lekarstwa, do wniosku należy załączyć zaświadczenie Administracji Zdrowia Publicznego lub fotokopię tegoż zaświadczenia.

Art. 10. — Jeżeli dwie lub więcej osób wnoszą oddzielnie o zarejestrowanie znaków identycznych lub podobnych, obejmujących wytwory w tej samej klasie, rejestracja będzie dokonana na rzecz pierwszego zgłaszającego lub — gdy wnioski mają tę samą datę — na rzecz pierwszego użytkownika.

Art. 11. — Jeżeli ta sama osoba wnosi o zarejestrowanie dwóch lub więcej znaków podobnych i obejmujących te same wytwory, winna wyznaczyć jeden jako znak główny, pozostałe zaś jako znaki z nim związane, z zastrzeżeniem, że te ostatnie winny być rzeczywiście używane

Art. 12. — Znaki zgłoszone lub zarejestrowane mogą być cedowane, jak również nabywane w drodze dziedziczenia, za zgodą Biura, wraz z przedsiębiorstwem lub bez przedsiębiorstwa

R O Z D Z I A Ł 3

Badanie

Art. 13. — Jeżeli wniosek odpowiada przepisanywym wymaganiom, wydaje się świadectwo zatwierdzenia znaku; w przeciwnym razie wysyła się zawiadomienie odmowne.

Art. 14. — Każdy znak zatwierdzony ogłasza się w Dzienniku Znaków. Jeżeli w ciągu czterech miesięcy nie będzie wniesiony sprzeciw lub gdy zostanie on odrzucony, dokonywa się rejestracji znaku

Art. 15. — Zgłaszający znak może w ciągu dni czterech wnieść pisemny umotywowany wniosek o ponowne zbadanie znaku, będącego przedmiotem decyzji odmownej. W razie zatwierdzenia odmowy dalsze odwołanie nie przysługuje.

Art. 16. — Jeżeli wniosek zostaje odrzucony, opłatę za rejestrację zwraca się zgłaszającemu.

¹⁾ Wszelako znaki tego rodzaju, uprzednio zarejestrowane pod rządem *Kuo-Ming-Tangu*, mogą być zarejestrowane na nowo i używane prowizorycznie w ciągu dwóch lat

R O Z D Z I A Ł 4

Rejestracja

Art. 17. — Na każdy znak zarejestrowany wydaje się świadectwo.

Art. 18. — Zgłaszający nabywa od daty rejestracji prawo wyłącznego używania znaku na lat dwadzieścia. Z upływem tego okresu można wnosić o przedłużenie ochrony.

Art. 19. — Prawo jest ograniczone do znaku słownego, obrazowego lub mieszanego takiego, jaki został zarejestrowany i na wytwory, wymienione we wniosku.

Art. 20. — Jeżeli po rejestracji zgłaszający życzy sobie wprowadzić zmiany, przedkłada je Biuru wraz z motywami. Jeżeli Biuro je zatwierdzi, wpisuje się je do rejestru i ogłasza w Dzienniku Znaków.

Art. 21. — Znak podlega wykreśleniu w następujących przypadkach:

1. jeżeli jego właściciel zmienia go bez upoważnienia,
2. jeżeli przestaje go używać w ciągu jednego roku;
3. jeżeli wniosek o zatwierdzenie przeniesienia prawa z rejestracji nie został złożony w ciągu sześciu miesięcy.

Zawiadomienie o wykreśleniu przesyła się właścicielowi lub jego pełnomocnikowi.

Art. 22. — Prawo gaśnie, jeżeli przedsiębiorstwo przestało istnieć lub uległo zmianie w okresie ważności znaku.

Art. 23. — O wykreśleniu i wygaśnięciu ogłasza się w Dzienniku Znaków

R O Z D Z I A Ł 5

Sprzeciw

Art. 24, 25. — Każdy, kto uważa, że znak zatwierdzony jest identyczny lub podobny do jego znaku zatwierdzonego lub zarejestrowanego, może wnieść umotywowany sprzeciw w terminie określonym artykułem 14. Może on również wystąpić przeciwko znakowi zarejestrowanemu w ciągu roku od ogłoszenia w Dzienniku Znaków.

Art. 26. — Odpis sprzeciwu Biuro przekazuje stronie przeciwnej i wyznacza jej termin do odpowiedzi

Art. 27, 28. — Oponent niezadowolony z decyzji Biura może wnieść nowy sprzeciw w ciągu czternastu dni od daty zawiadomienia. Odwołanie od nowej decyzji można wnieść w tym samym terminie do *Financial and Economic Committee, Administrative Council*, którego decyzja jest ostateczna.

Art. 29. — Właściciel, uważający się za pokrzywdzonego w swych prawach wyłącznego używania znaku, może wnieść sprzeciw naśladowcy skargę przed sądem

R O Z D Z I A Ł 6

Postanowienia końcowe

Art. 30. — Nie będzie wzięty pod uwagę wniosek o rejestrację lub o zatwierdzenie cesji albo zmiany sprzeciw lub ponowny sprzeciw, nie wniesiony w wyznaczonym terminie, jeśli opóźnienie nie zostanie należycie usprawiedliwione.

Art. 31. — Podlega karze:

1. podrabianie lub naśladownictwo znaku zarejestrowanego;

2. podawanie za zarejestrowany znaku niezarejestrowanego;
3. podstępne uzyskanie rejestracji.

Art. 32, 33. — Świadczenia udzielone poprzednio będą wymienione na nowe, a znaki zarejestrowane w Biurze, utworzonym przez rząd *Kuo-Ming-Tangu*, będą mogły być przedmiotem nowej rejestracji zgodnie z postanowieniami, które zostaną wydane osobno.

Art. 34. — Niniejsze przepisy wejdą w życie po ich zatwierdzeniu przez Radę Administracyjną¹⁾. Regulamin wykonawczy będzie wydany oddzielnie.

(„*La Propriété Industrielle*“ 1951 r., nr 3)

83

REGULAMIN WYKONAWCZY

do przepisów prowizorycznych o rejestracji znaków towarowych

(z dn. 2 września 1950 r.)

1. — Niniejszy regulamin zostaje wydany na podstawie art. 34 przepisów prowizorycznych z dnia 28 lipca 1950 r.

2. — Wniosek winien być zredagowany w dwóch egzemplarzach, z których jeden jest przeznaczony dla *Central Bureau of Private Enterprise*²⁾, *Financial and Economic Committee, Administrative Council* w Pekinie (wraz z opłatą za rejestrację, dziesięcioma odbitkami znaku i kliszą³⁾), a drugi dla *Bureau of Industry and Commerce* lub dla *Bureau of Commercial Affairs in Municipality and People's Government of Hsain*³⁾.

3. — Odbitki znaku winny być wykonane na mocnym i gładkim papierze w wymiarach 16 cm długości i szerokości, w kolorach rzeczywiście używanych.

4. — Wytwory, na które znak jest przeznaczony, należy określać zgodnie z obowiązującą klasyfikacją⁴⁾.

5. — Wniosek winien być złożony i opłata uiszczona w odniesieniu do każdej klasy z osobna.

6. — Jeżeli Biuro Przemysłowe lub Handlowe uważa, że wniosek nasuwa wątpliwości, zawiadamia o tym Biuro Centralne.

7. — Biuro Centralne może wezwać zgłaszającego do złożenia wyjaśnień, próbek wytworów lub wszelkiej innej dokumentacji.

8. — Datą złożenia wniosku jest data stempla pocztowego; w razie zaś doręczenia bezpośredniego — data doręczenia.

9. — Jeżeli wniosek nie jest zgodny z przepisami, Biuro Centralne może wezwać zgłaszającego do uchylecia usterek w wyznaczonym terminie.

10. — Jeżeli zgłaszający nie ma miejsca osiedlenia ani zamieszkania w kraju, winien wyznaczyć pełnomocnika osiadłego w kraju. Zgłaszający z zagranicy obowiązany jest przedłożyć dowód obywatelstwa.

¹⁾ Zatwierdzone dn. 28 lipca 1950 r.

²⁾ Zwanego dalej „Biurem Centralnym“.

³⁾ Zwanym dalej „Biurem Przemysłowym lub Handlowym“.

⁴⁾ Patrz następną pozycję

⁵⁾ Kłisza może być sporządzona staraniem Biura na koszt zgłaszającego.

Dowód ten, jak również pełnomocnictwo, winny być zredagowane w języku chińskim. Oryginał obcy może być dołączony.

11. — Jeżeli znak jest rodzaju określonego pod lit. d) w p. 1 lub w p. 3 lub 4 artykułu 4 przepisów prowizorycznych, należy przedłożyć dotyczące dokumenty dowodowe.

12. — W razie zgłoszenia znaku związanego ze znakiem innym, zatwierdzonym lub zarejestrowanym (przepisy prowizoryczne, art. 11), ten ostatni otrzymuje nazwę znaku głównego.

13. — Elementy obrazowe lub słowne znaku zatwierdzonego lub zarejestrowanego nie mogą być zmienione.

14. — Wniosek o przedłużenie ochrony znaku winien być złożony na cztery miesiące przed upływem bieżącego okresu.

15. — W razie zmiany nazwiska, firmy, adresu lub pieczęci zgłaszającego lub pełnomocnika w toku postępowania, należy zawiadomić o tym Biuro Centralne i Biuro Przemysłowe lub Handlowe.

16. — Sprzeciwy wywierają skutek od daty otrzymania ich w dwóch egzemplarzach przez Biuro Centralne.

17. — Biuro Centralne zawiadamia strony o każdej decyzji w przedmiocie sprzeciwu lub pożądanego sprzeciwu. Jeżeli o jakimś akcie powiadomić nie można, ogłasza się go w Dzienniku Znaków. Z wpływem dni trzydziestu od ogłoszenia uważa się go za podany stronom do wiadomości.

18. — Biuro Centralne przekazuje świadectwa zatwierdzające i świadectwa rejestracji, jak również zawiadomienia odmowne, Biuro Przemysłowemu lub Handlowemu w celu przesłania ich zgłaszającemu.

19. — Jeżeli znak został wykreślony na wniosek osoby trzeciej, Biuro Centralne wzywa Biuro Przemysłowe lub Handlowe do spowodowania zwrotu świadectwa rejestracji. Biuro Centralne ogłasza o wykreśleniu w Dzienniku Znaków.

20. — Numer rejestracji winien być podany na znaku. Żadnego znaku niezarejestrowanego nie można podawać za zarejestrowany w ogłoszeniach, w papierach handlowych itd.

21. — W razie zagubienia lub zniszczenia świadectwa zainteresowany może wnosić o wydanie duplikatu, załączając dowody uzasadniające. W Dzienniku Znaków należy ogłosić o unieważnieniu świadectwa

22. — Obowiązują następujące opłaty:

- | | | | |
|-----------------------------------|---------|--------|-----|
| 1. za wniosek o rejestrację znaku | 500.000 | J.M.P. | do! |
| 2. „ zarejestrowanie cesji | 300.000 | „ | „ |
| 3. „ duplikat świadectwa | 100.000 | „ | „ |

Opłaty te mogą być podwyższone lub obniżane.

23. — Niniejszy regulamin wchodzi w życie jednocześnie z przepisami prowizorycznymi.

(„*La Propriété Industrielle*“ 1951 r., nr 4)

84

KLASYFIKACJA WYTWORÓW

w zastosowaniu do znaków towarowych

1. Narzędzia przemysłowe i rolnicze.
2. Maszyny i ich części (oprócz wymienionych w kl. 3 i 4).
3. Maszyny i przybory elektryczne.
4. Urządzenia transportowe, ich części i przybory.

5. Instrumenty, aparaty i przybory używane w fizyce, chemii, medycynie, topografii, fotografii, nauczaniu itd.
6. Metale i półfabrykaty.
7. Wyroby z metalu.
8. Instrumenty ostre, szpilki, gwoździe itp.
9. Ziemne i sproszkowane wytwory nie wymienione w innych klasach.
10. Minerale nie wymienione w innych klasach.
11. Azbest i wyroby z azbestu.
12. Kamienie i wyroby z nich.
13. Cement, smoła i gips.
14. Porcelana, fajans, cegły i dachówki.
15. Szkło i wyroby emaliowane.
16. Produkty chemiczne, lekarstwa i przybory medyczne.
17. Barwniki, lakiery itd.
18. Artykuły toaletowe.
19. Mydła.
20. Środki do szorowania, polerowania itd.
21. Kauczuk i wyroby z kauczuku nie wymienione w innych klasach.
22. Skóry surowe i wyprawione oraz ich imitacje nie wymienione w innych klasach.
23. Bakelit i wyroby z bakelitu.
24. Paliwo stałe.
25. Zapalki.
26. Oleje, tłuszcze i wytwory z nich.
27. Nawozy.
28. Jedwabniki; jedwab.
29. Bawełna i przędza.
30. Wełna i przędza; pierze.
31. Przędza lniana.
32. Tkaniny jedwabne.
33. Tkaniny bawełniane.
34. Tkaniny wełniane.
35. Tkaniny lniane.
36. Tkaniny nie wymienione powyżej.
37. Hafty i trykoty.
38. Tapety i norymberszczyzna.
39. Odzież.
40. Meble.
41. Zegarki, zegary ściennie i przybory.
42. Instrumenty muzyczne, gramofony i przybory.
43. Oświetlenie i przybory oświetleniowe.
44. Termosy i przybory.
45. Papier i artykuły z papieru.
46. Pióra, ołówki itd.
47. Atramenty.
48. Maszyny do pisania i do dyktowania.
49. Wyroby z papieru nie wymienione w innych klasach.
50. Książki, filmy, obrazy, fotografie i inne druki.
51. Przyrządy gimnastyczne, artykuły sportowe, zabawki.
52. Bambus, drzewo, trzcina, słoma i wyroby z nich.
53. Wyroby z laki nie wymienione w innych klasach.
54. Wyroby z kości, kości słoniowej, rogu i szylkretu nie wymienione w innych klasach.
55. Parasole i parasolki, wachlarze, łaski itd.
56. Szczotki, grzebienie i przybrania głowy nie wymienione w innych klasach.
57. Materiały do palenia.
58. Ogień sztuczny.
59. Wina i napoje.
60. Przyprawy.
61. Cukier, miód i wyroby cukiernicze.
62. Mleko i produkty z mleka.
63. Artykuły spożywcze nie wymienione w innych klasach.
64. Ziarna, warzywa, owoce, nasiona itd.
65. Liście tytoniowe i artykuły dla palaczy.
66. Wtwory nie wymienione w innych klasach.

(„La Propriété Industrielle” 1951 r., nr 4)

85

ROZPORZĄDZENIE

z dnia 2 września 1950 r.

w sprawie dawnych znaków towarowych

1. — Rozporządzenie niniejsze zostaje wydane na podstawie art. 33 przepisów prowizorycznych.

2. — Rzeczywiście użytkowej znaków zarejestrowanych przez Biuro Znaków dawnego Rządu Kuo-Ming-Tangu (zwane dalej „dawnym Biurem”) winni w ciągu sześciu miesięcy od dnia ogłoszenia niniejszego rozporządzenia przedłożyć poprzednie świadectwa i wnieść o ponowną rejestrację swych znaków.

3. — Wniosek winien być zgodny z przepisami art. 2 regulaminu wykonawczego i podlega opłacie w kwocie 500.000 J.M.P. dol.

Wniosek nie jest potrzebny, gdy chodzi o znaki związane ze znakiem głównym, jeżeli nie są one rzeczywiście używane.

4. — Ochrona znaków ponownie zarejestrowanych trwa lat dwadzieścia, licząc od daty nowej rejestracji.

5. — Nie będzie uwzględniony żaden wniosek o ponowną rejestrację, złożony przez obywatela kraju, nie utrzymującego stosunków dyplomatycznych z Chińską Republiką Ludową.

6. — Wniosek nie będzie uwzględniony, jeśli jest sprzeczny z postanowieniami Przepisów Prowizorycznych.

7. — Jeżeli znak jest w języku obcym, winien być przetłumaczony na język chiński — chyba że zostanie udowodnione, iż wytwory są przeznaczone na wywóz. Udziela się dodatkowego terminu dwuletniego na rzecz przemysłowców i handlujących, którzy używają znaków w językach obcych.

8. — Świadectwa zatwierdzenia znaków, udzielone przez dawne Biuro, są nieważne. Odnośne znaki mogą być jednak przedmiotem nowych wniosków o rejestrację.

9. — Jeżeli znak zarejestrowany na podstawie niniejszego rozporządzenia jest identyczny lub podobny do znaku osoby trzeciej, może ona wnieść sprzeciw.

Sprawa będzie rozstrzygnięta według zasady pierwszeństwa używania.

10. — Rozporządzenie niniejsze może być zmienione, w razie potrzeby, przez *Financial and Economical Committee* Rady Administracyjnej.

(„La Propriété Industrielle” 1951 r., nr 4)

86

WĘGRY

OPŁATY

dotyczące patentów, znaków towarowych, wzorów,
praw autorskich i usprawnień(Rozporządzenie węgierskiego Ministra Finansów
Nr 6470-52/1950 P. M.)

(W y c i a g)

§ 65

Postępowanie sądowe w sprawach patentów
i znaków towarowych

W postępowaniu sądowym, dotyczącym patentów i znaków towarowych, stosuje się w sprawach spornych postanowienia niniejszego rozporządzenia, a w sądowym postępowaniu adhezyjnym postanowienia niniejszego rozporządzenia, odnoszące się do spraw niespornych, z tym ograniczeniem, że jako wartość przedmiotu sporu lub postępowania w sprawach patentowych przyjmuje się kwotę 10.000 Ft, w sprawach zaś znaków towarowych kwotę 5.000 Ft.

§ 69

Postępowanie w zakresie działalności prawnej
Państwowego Urzędu Wynałazczości1. Postępowanie w zakresie działalności prawnej
Państwowego Urzędu Wynałazczości:

- podania o udzielenie patentu lub patentu dodatkowego podlegają opłacie w kwocie 110 Ft;
- podania dotyczące zmiany opisu podlegają opłacie w kwocie 30 Ft;
- w okresie żądanej ochrony uiszcza się oprócz opłat, wymienionych w punktach a) i b), jeszcze następujące opłaty roczne:

za pierwszy rok	60 Ft
ponadto za szóstą i każdą następną rozpoczętą stronę opisu od stronv po 12 Ft	
w drugim roku	75 Ft
w trzecim roku	90 Ft
w czwartym roku	110 Ft
w piątym roku	140 Ft
w szóstym roku	170 Ft
w siódmym roku	200 Ft
w ósmym roku	250 Ft
w dziewiątym roku	300 Ft
w dziesiątym roku	370 Ft
w jedenastym roku	460 Ft
w dwunastym roku	570 Ft
w trzynastym roku	700 Ft
w czternastym roku	850 Ft
w piętnastym roku	1050 Ft
w szesnastym roku	1300 Ft
w siedemnastym roku	1600 Ft
w osiemnastym roku	2000 Ft

w dziewiętnastym roku	2500 Ft
w dwudziestym roku	3000 Ft

- za patenty dodatkowe, dopóki nie staną się samodzielnymi, uiszcza się oprócz opłat, wymienionych w punktach a) i b), jeszcze za cały czas trwania patentu 160 Ft, a nadto za szóstą i każdą następną stronę opisu jeszcze po 12 Ft od strony;
- za ogłoszenia o przyjęciu do wiadomości przeniesienia praw własności lub licencji patentowej uiszcza się opłatę 90 Ft od każdego ogłoszenia lub patentu;
- od podania o rejestrację, przepisanie lub odnowienie ochrony znaku towarowego uiszcza się od każdego znaku 60 Ft, za inne zmiany wpisów rejestrowanych — opłatę 25 Ft od każdego znaku towarowego; od podania o rejestrację znaków towarowych związkowych, za przepisanie, odnowienie ochrony lub inne zmiany uiszcza się opłatę w piętnastokrotnej wysokości opłat wyżej wymienionych. Jeżeli spis towarów zgłoszonych do rejestracji przekracza 70 słów, uiszcza się oprócz opłaty za zgłoszenie za każde dalsze słowo jeszcze opłatę 3 Ft. Od podania o rejestrację znaku towarowego obowiązkowego uiszcza się opłatę 100 Ft. Od podania o wykreślenie znaku towarowego opłata wynosi 10 Ft.
- od podania o wpis prawa autorskiego uiszcza się opłatę 30 Ft;
- za urzędowo uwierzytelniony wyciąg z rejestru praw autorskich uiszcza się opłatę 25 Ft;
- podania, dotyczące rejestracji wzoru przemysłowego, jako też podania, dotyczące wdrożenia postępowania administracyjno-karnego z powodu naruszenia wzoru, podlegają opłacie 20 Ft;
- od podania, które nie podlega ani opłatom wymienionym w punktach a)—i), ani nie jest zwolnione od opłat wymienionych w ust. 4, uiszcza się opłatę jak od podania ogólnego rodzaju.

2. Przy wymiarze opłat według ust. 1 punktu c) za pierwszy rok, oraz według punktu d) z tytułu opłaty za patent dodatkowy, arkusze rysunkowe o szerokości 21 cm i strony opisu obejmujące 31—60 wierszy należy liczyć za 2 strony. Arkusze rysunkowe o szerokości 42 cm, jako też strony opisów, które obejmują więcej niż 60 wierszy, należy liczyć za 4 strony.

3. Podania w sprawach bieżących patentów i znaków towarowych, jako też wszelkie podania, dotyczące wystawienia zaświadczeń racjonalizatorskich i autorskich, oraz wydane rozstrzygnięcia lub wystawione dokumenty są wolne od opłat.

4. Opłaty, które według ust. 1 punktu c) i d) uiszcza się za pierwszy rok i ewentualnie za patent dodatkowy, są płatne w ciągu 30 dni po opublikowaniu wynalazku. Dalsze opłaty należy uiszczać corocznie w ciągu 30 dni po upływie poprzedniego roku Oddziałowi Finansowemu Wydziału Wykonawczego Rady V Obwodu (konto czekowe 101.201, rachunek opłat zapadłych) w Budapeszcie. W razie zwłoki dopuszczalnej w myśl przepisów prawą należy uiszczać za każdy miesiąc 20% dodatku.

MIĘDZYNARODOWY ZWIĄZEK OCHRONY WŁASNOŚCI PRZEMYSŁOWEJ

87

STAN NA DZIEŃ 1 STYCZNIA 1951 r.¹⁾

ZWIĄZEK OGÓLNY

Konwencja Związkowa, podpisana w Paryżu dnia 20 marca 1883 r., weszła w życie dnia 7 lipca 1884 r. Została ona zmieniona ostatnio w Londynie dnia 2 czerwca 1934 r.²⁾

Związek ogólny obejmuje 42 następujące kraje:

Australia ²⁾	od 5 sierpnia 1907
Terytorium Papua i Terytorium pod mandatem Nowej Gwinei	od 12 lutego 1933
Terytorium Wyspy Norfolk i Terytorium pod mandatem Nauru	od 29 lipca 1936
Austria ²⁾ (19.8 1947) ³⁾	od 1 stycznia 1909
Belgia (24.11 1939)	od początku (7 lipca 1884)
Brazylia	od początku (7 lipca 1884)
Bułgaria ²⁾	od 13 czerwca 1921
Czechosłowacja	od 5 października 1919
Dania i Wyspy Färöer (1.8 1938)	od 1 października 1894
Dominikańska Republika	od 11 lipca 1890
Finlandia	od 20 września 1921
Francja, Algeria i Kolonie (25.6 1939); Sara	od początku (7 lipca 1884)
Grecja	od 2 października 1924
Hiszpania	od początku (7 lipca 1884)
Protektorat hiszpański Maroka	od 27 lipca 1928
Kolonie hiszpańskie	od 15 grudnia 1947
Holandia (5.8 1948)	od początku (7 lipca 1884)
Nowa Gwinea (5.8 1948)	od 1 października 1888
Antyle Holenderskie (5.8 1948)	od 1 lipca 1890
Surinam (5.8 1948)	od 1 lipca 1890
Indonezja (5.8 1948) ⁴⁾	od 1 października 1888
Irlandia	od 4 grudnia 1925
Izrael (Państwo) ⁵⁾	od 24 marca 1950

1) Patrz *Wiad. Urz. Pat.* z 1950 r. nr 2, str. 80—83. — *Red.*

2) Teksty londyńskie Konwencji Związkowej i Porozumienia Madryckiego (oznaczenia pochodzenia) weszły w życie dnia 1 sierpnia 1938 r. Teksty londyńskie Porozumienia Madryckiego (znaki) i Haskiego weszły w życie dnia 13 czerwca 1939 r. Obowiązują w stosunkach między krajami, które je ratyfikowały lub które następnie do nich przystąpiły (nazwy tych krajów wydrukowano **grubszymi czcionkami**).

Wszelako pozostają tymczasowo w mocy:

tekst haski w stosunkach z krajami, w których nie obowiązuje jeszcze tekst londyński (nazwy tych krajów wydrukowano **zwykłymi czcionkami**);

tekst waszyngtoński w stosunkach z krajami, w których nie obowiązuje obecnie ani tekst londyński ani tekst haski (nazwy tych krajów wydrukowano **kursywą**).

3) Data wejścia w życie tekstu londyńskiego.

4) Od dnia 27 grudnia 1949 r., tj. od daty aktu przekazania suwerenności, zawartego między Holandią a Indonezją, ten ostatni odrębny kraj jest związany niniejszą umową jako państwo niezależne i suwerenne. Był on związany uprzednio jako kolonia Holandii pod nazwą Indii Holenderskich.

5) Dawna Palestyna (z wyjątkiem Transjordanii) była członkiem od dnia 12 września 1933 r. jako kraj znajdujący się pod mandatem brytyjskim

Japonia (1.8 1938)	od 15 lipca 1899
Korea, Formoza, Sachalin Pldn. ⁶⁾ (1.8 1938)	od 1 stycznia 1935
Jugosławia ⁷⁾	od 26 lutego 1921
Kanada	od 1 września 1923
Kuba	od 17 listopada 1904
Liban (30.9 1947)	od 1 września 1924
Liechtenstein (Księstwo) (28.1 1951)	od 14 lipca 1933
Luksemburg (30.12 1945)	od 30 czerwca 1922
Maroko (Strefa francuska) (21.1 1941)	od 30 lipca 1917
Meksyk	od 7 września 1903
Niemcy (1.8 1938)	od 1 maja 1903
Norwegia (1.8 1938)	od 1 lipca 1885
Nowa Zelandia (14.7 1946)	od 7 września 1891
Samoa Zachodnie (14.7 1946)	od 29 lipca 1931
Polska	od 10 listopada 1919
Portugalia z Azorami i Madagaskarem (7.11 1949)	od początku (7 lipca 1834)
Rumunia	od 6 października 1920
Stany Zjednoczone Ameryki (1.8 1938)	od 30 maja 1887
Syria (30.9 1947)	od 1 września 1924
Szwajcaria (24.11 1939)	od początku (7 lipca 1884)
Szwecja	od 1 lipca 1885
Tanger (Strefa) (13.6 1939)	od 6 marca 1936
Tunis (4.10 1942)	od początku (7 lipca 1884)
Turcja	od 10 października 1925
Unia Południowo-Afrykańska	od 1 grudnia 1947
Węgry	od 1 stycznia 1909
Wielka Brytania i Irlandia Północna (1.8 1938)	od początku (7 lipca 1884)
Ceylon	od 10 czerwca 1905
Singapur	od 12 listopada 1949
Terytorium Tanganiki (28.1 1951)	od 1 stycznia 1938
Trynidad i Tobago	od 4 maja 1908
Włochy	od początku (7 lipca 1884)

ZWIĄZKI OGRANICZONE

I. W ramach Związku ogólnego powstały trzy Związki ograniczone stałe:

1. Związek ograniczony dotyczący zwalczania fałszywych oznaczeń pochodzenia

Związek ten, utworzony Porozumieniem Madryckim z dnia 14 kwietnia 1891 r., które weszło w życie dnia 15 lipca 1892 r. i zostało zmienione ostatnio w Londynie dnia 2 czerwca 1934 r.²⁾, obejmuje 23 następujące kraje:

Brazylia ²⁾	od 3 października 1896
Czechosłowacja	od 30 września 1921
Dominikańska Republika ⁶⁾	
Francja, Algeria i Kolonie (25.6 1939) ³⁾ ; Sara ²⁾	od początku (15 lipca 1892)

6) Sytuacja niepewna.

7) Serbia stanowiła część Związku ogólnego od początku. Jest to przystąpienie powiększonego Królestwa Jugosławii z dnia 26 lutego 1921 r.

8) Daty nie podano. — *Red.*

9) Data wejścia w życie tekstu londyńskiego

Hiszpania	od początku (15 lipca 1892)
Protectorat hiszpański Ma- roka	od 5 listopada 1928
Kolonie hiszpańskie	od 15 grudnia 1947
Irlandia ²⁾	od 4 grudnia 1925
Izrael (Państwo) ³⁾	od 24 marca 1950
Kuba	od 1 stycznia 1905
Liban (30.9 1947)	od 1 września 1924
Liechtenstein (Księstwo) (28.1 1951)	od 14 lipca 1933
Maroko (Strefa francuska) (21.1 1941)	od 30 lipca 1917
Niemcy (1.8 1938)	od 12 czerwca 1925
Nowa Zelandia (17.5 1947)	od 20 czerwca 1913
Samoa Zachodnie	od 17 maja 1947
Polska	od 10 grudnia 1928
Portugalia z Azorami i Madera (7.11 1949)	od 31 października 1893
Syria (30.9 1947)	od 1 września 1924
Szwajcaria (24.11 1939)	od początku (15 lipca 1892)
Szwecja	od 1 stycznia 1934
Tanger (Strefa) (13.6 1939)	od 6 marca 1936
Tunis (4.10 1942)	od początku (15 lipca 1892)
Turcja	od 21 sierpnia 1930
Węgry	od 5 czerwca 1934
Wielka Brytania i Irlandia	
Północna (1.8 1938)	od początku (15 lipca 1892)
Ceylon	od 1 września 1913
Trynidad i Tobago	od 1 września 1913

2. Związek ograniczony dotyczący międzynarodowej rejestracji znaków fabrycznych i handlowych

Związek ten, utworzony Porozumieniem Madryckim z dnia 14 kwietnia 1891 r., które weszło w życie dnia 15 lipca 1892 r. i zostało zmienione ostatnio w Londynie dnia 2 czerwca 1934 r. ²⁾, obejmuje 20 następujących krajów¹⁰⁾:

Austria ²⁾ (19.8 1947) ¹¹⁾	od 1 stycznia 1909
Belgia (24.11 1939)	od początku (15 lipca 1892)
Czechosłowacja ²⁾	od 5 października 1919
Dominikańska Republika ¹²⁾	
Francja, Algieria i Kolonie (25.6 1939); Sara	od początku (15 lipca 1892)
Hiszpania	od początku (15 lipca 1892)
Protectorat hiszpański Ma- roka	od 5 listopada 1928
Kolonie hiszpańskie	od 15 grudnia 1947
Holandia (5.8 1948)	od 1 marca 1893
Antyle Holenderskie (5.8 1948)	od 1 marca 1893
Surinam (5.8 1948)	od 1 marca 1893
Jugosławia	od 26 lutego 1921
Liechtenstein (Księstwo) (28.1 1951)	od 14 lipca 1933
Luksemburg (1.3 1946)	od 1 września 1924
Maroko (Strefa francuska) (21.1 1941)	od 30 lipca 1917
Niemcy (13.6 1939)	od 1 grudnia 1922
Portugalia z Azorami i Madera (7.11 1949)	od 31 października 1893

¹⁰⁾ Kuba, Brazylia, Indonezja i Meksyk wystąpiły ze Związku ograniczonego ze skutkiem od dnia 22 kwietnia 1932 r., 8 grudnia 1934 r., 4 listopada 1936 r. i 10 marca 1943 r. Jednakże cztery te kraje oświadczyły wyraźnie, że międzynarodowe znaki chronione przed datą, w której wypowiedzenie wywarło skutek, będą korzystały z ochrony aż do upływu okresu ważności ich międzynarodowej rejestracji.

¹¹⁾ Data wejścia w życie tekstu londyńskiego.

¹²⁾ Daty nie podano. — Red.

Rumunia ²⁾	od 6 października 1920
Szwajcaria (24.11 1939)	od początku (15 lipca 1892)
Tanger (Strefa) (13.6 1939)	od 6 marca 1936
Tunis (4.10 1942)	od początku (15 lipca 1892)
Turcja	od 10 października 1925
Węgry	od 1 stycznia 1909
Włochy	od 15 października 1894

3. Związek ograniczony dotyczący międzynarodowego zgłaszania wzorów rysunkowych i modeli przemysłowych

Związek ten, utworzony Porozumieniem Haskim z dnia 6 listopada 1925 r., które weszło w życie dnia 1 czerwca 1928 r. i zostało zmienione w Londynie dnia 2 czerwca 1934 r. ²⁾, obejmuje 11 następujących krajów:

Belgia ²⁾ (24.11 1939) ¹¹⁾	od 27 lipca 1929
Francja, Algieria i Kolonie (25.6 1939); Sara	od 20 października 1930
Hiszpania ²⁾	od początku (1 czerwca 1928)
Protectorat hiszpański Ma- roka	od 5 listopada 1928
Kolonie hiszpańskie	od 15 grudnia 1947
Holandia (5.8 1948)	od początku (1 czerwca 1928)
Nowa Gwinea (5.8 1948)	od początku (1 czerwca 1928)
Antyle Holenderskie (5.8 1948)	od początku (1 czerwca 1928)
Surinam (5.8 1948)	od początku (1 czerwca 1928)
Indonezja (5.8 1948) ⁴⁾	od początku (1 czerwca 1928)
Liechtenstein (Księstwo) (28.1 1951)	od 14 lipca 1933
Maroko (Strefa francuska) (21.1 1941)	od 20 października 1930
Niemcy (13.6 1939)	od początku (1 czerwca 1928)
Szwajcaria (24.11 1939)	od początku (1 czerwca 1928)
Tanger (Strefa) (13.6 1939)	od 6 marca 1936
Tunis (4.10 1942)	od 20 października 1930

II W ramach Związku ogólnego powstał Związek ograniczony czasowy, dotyczący zachowania lub przywrócenia praw własności przemysłowej dotkniętych przez drugą wojnę światową, utworzony Porozumieniem Neuchâtelskim dnia 8 lutego 1947 r., które weszło w życie dnia 23 maja 1947 r. Związek ten obejmuje 33 następujące kraje:

Austria ¹³⁾	od 28 czerwca 1948
Belgia ¹³⁾	od 31 grudnia 1947
Brazylia ¹³⁾	od 15 maja 1948
Czechosłowacja ¹³⁾	od 31 lipca 1947
Dania i Wyspy Färöer ¹⁴⁾	od 16 lipca 1947
Dominikańska Republika ¹³⁾	od początku (23 maja 1947)
Finlandia ¹³⁾	od 26 czerwca 1947
Francja ¹⁴⁾	od 4 sierpnia 1947
Grecja ¹³⁾	od 14 czerwca 1948
Hiszpania ¹³⁾	od 19 lipca 1947
Protectorat hiszpański Ma- roka ¹³⁾	od 26 lipca 1947
Kolonie hiszpańskie ¹³⁾	od 15 grudnia 1947
Holandia ¹³⁾	od 30 grudnia 1947
Nowa Gwinea ¹³⁾	od 30 grudnia 1947
Antyle Holenderskie ¹³⁾	od 30 grudnia 1947
Surinam ¹³⁾	od 30 grudnia 1947
Indonezja ¹³⁾ ⁴⁾	od 30 grudnia 1947
Irlandia	od 10 stycznia 1948

¹³⁾ Kraj ten przyjął Protokół końcowy oraz Protokół końcowy dodatkowy, załączone do Porozumienia.

¹⁴⁾ Kraj ten przyjął Protokół końcowy, załączony do Porozumienia.

Izrael (Państwo) ¹⁵⁾	od 24 marca 1950	Szwajcaria ¹³⁾	od początku (23 maja 1947)
Kuba ¹³⁾	od 12 kwietnia 1949	Szwecja ¹⁴⁾	od 20 czerwca 1947
Liban ¹³⁾	od 9 grudnia 1947	Tanger (Strefa) ¹⁴⁾	od 26 lutego 1948
Lichtenstein (Księstwo) ¹³⁾	od 14 listopada 1947	Tunis ¹⁴⁾	od 4 sierpnia 1947
Luksemburg	od 26 grudnia 1947	Turcja ¹³⁾	od 25 sierpnia 1947
Maroko (Strefa francuska) ¹⁴⁾	od 4 sierpnia 1947	Unia Południowo - Afrykań- ska ¹³⁾	od 1 grudnia 1947
Norwegia ¹⁴⁾	od 30 maja 1947	Węgry ¹³⁾	od 22 listopada 1947
Nowa Zelandia ¹³⁾	od 22 września 1947	Wielka Brytania i Irlandia	
Samoa Zachodnie ¹³⁾	od 22 września 1947	Północna ¹³⁾	od początku (23 maja 1947)
Polska ¹³⁾	od 3 grudnia 1947	Cejlon	od 11 listopada 1947
Portugalia	od 10 listopada 1947	Terytorium Tanganiki	od 11 czerwca 1947
Syria ¹³⁾	od 6 stycznia 1948	Trinidad i Tobago	od 13 maja 1947
		Włochy ¹³⁾	od 16 grudnia 1947

¹⁵⁾ Dawna Palestyna (z wyjątkiem Transjordanii) była członkiem od dnia 19 maja 1947 r. jako kraj znajdujący się pod mandatem brytyjskim.

(„La Propriété Industrielle“ z 1951 r., str. 1—3)

Dla bibliotek, instytucji technicznych, urzędów, klubów techniki
i racjonalizacji, komórek wynalazczości itp.

d o n a b y c i a

komplety „Wiadomości Urzędu Patentowego“ za rok 1946, 1947, 1948 i 1949

Cena kompletu z lat 1946 – 1949 (łącznie 37 zeszytów) 62 złote wraz
z przesyłką pocztową. Komplet nie obejmuje zeszytu wyczerpanego
nr 11/12 z r. 1949

Na żądanie mogą być wysłane również poszczególne roczniki

**ADMINISTRACJA WYDAWNICTW
URZĘDU PATENTOWEGO R.P.
Warszawa, Al. Niepodległości 188**

**Konto czekowe w PKO
Nr 1 – 3577/431**

CZĘŚĆ II

88

PATENTY NA WYNAŁAZKI

UDZIELENIE

Thustym 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.

5b, 41/40 34772. Vertrieb und Verkauf A. G. (Arlesheim, Szwajcaria). Podpora do obudowy górniczej przy pracach odkrywkowych. Pierwsz. 9.2 1948 (Szwajcaria). Udzielono z mocą od dnia 5.2 1949.

5c, 10/01 34843. Le Progres Charbonnier „Prochar“, Société Cooperative (Anderlues, Belgia). Metalowy stempel kopalniany. Pierwsz. 7.5 1947 (Belgia). Udzielono z mocą od dnia 5.5 1948.

5c, 10/01 34849. Dowty Equipment Limited (Arle Court, Wielka Brytania). Wspornik, zwłaszcza stempel kopalniany. Pierwsz. 12.1 1948 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 20.11 1948.

5c, 11 34751. Zjednoczenie Geologiczno-Poszukiwawcze (Katowice, Polska). Obudowa wyrobisk górniczych. Udzielono z mocą od dnia 12.6 1951.

5d, 14/10 34816. Zygmunt Strukowski (Gliwice, Polska). Urządzenie do wypełniania wyrobisk górniczych. Udzielono z mocą od dnia 6.3 1950.

6a, 22/06 34761. Eugeniusz Lewański (Warszawa, Polska). Sposób otrzymywania środka odżywczo-witaminowego z drożdży prasowanych. Udzielono z mocą od dnia 1.4 1950.

7b, 3/70 34837. Emilio Dvorak (Turyn, Włochy). Sposób wyciągania stosunkowo cienkich rur bez szwu oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. 26.11 1938. Pierwsz. 2.12 1937 (Włochy). Udzielono 12.11 1951.

7c, 4/05 34826. Josef Pfistershammer (Wiedeń, Austria). Sposób łączenia taśm blaszanych. Pierwsz. 9.4 1948 (Austria). Udzielono z mocą od dnia 5.4 1949.

8n, 1/04 34790. Durand & Huguenin A. G. (Bazyleja, Szwajcaria). Sposób drukowania na materiałach celulozowych, np. na materiałach włókienniczych lub papierze, za pomocą barwników chromowych. 4.9 1945. Pierwsz. 17.2 1944 (Szwajcaria). Udzielono 12.10 1951.

12a, 7 34795. Jerzy Kowalski (Zabrze, Polska) i Błażej Roga (Zabrze, Polska). Ciecz odporna na zamrażanie. Udzielono z mocą od dnia 16.9 1948.

12k, 4 34836. N. V. Zuid-Nederlandsche Spiritusfabriek (Bergen op Zoom, Niderlandy). Sposób otrzymywania węgla potasu z cieczy odpadkowych przemysłu fermentacyjnego. Pierwsz. 14.11 1947 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 2.11 1948.

12o, 5/09 34802. Spofa, Spojené farmaceutické závody, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania biologicznie czynnych zasadowych eterów. Pierwsz. 12.1 1949 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 11.1 1950.

12o, 7/03 34770. Les Usines de Melle (Melle, Deux Sèvres, Francja). Sposób wytwarzania aldehydu masłowego. Pierwsz. 20.8 1948 (Francja). Udzielono z mocą od dnia 15.7 1949.

12o, 17/03 34835. Compagnie de Produits Chimiques et Electrometallurgiques Alais, Froges et Camargue (Paryż, Francja). Sposób ciągły wytwarzania mocznika i urządzenie do przeprowadzania tego sposobu. Pierwsz. 15.12 1947 (Francja). Udzielono z mocą od dnia 10.12 1948.

12p, 1/01 34803. Spofa, Spojené farmaceutické závody, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania biologicznie czynnych produktów kondensacji. Pierwsz. 24.2 1949 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 28.1 1950.

12p, 3 34804. Spofa, Spojené farmaceutické závody, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania nowych zasadowych eterów. Pierwsz. 9.4 1949 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 21.2 1950.

12q, 14/02 34831. Krebs & Co. (Zurych, Szwajcaria). Sposób regeneracji solanki z syntezy fenolu. Pierwsz. 19.3 1948 (Francja). Udzielono z mocą od dnia 7.3 1949.

12q, 14/04 34833. Stalinovy závody, národní podnik (Litvinov, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania eterów jednoalkylowych pirokatechiny lub jej homologów. Pierwsz. 18.5 1949 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 9.5 1950.

12q, 24 34773. Spofa, Spojené farmaceutické závody, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania laktonu kwasu bis-4-hydroksykumarynylooctowego. Pierwsz. 30.12 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 16.8 1949.

12q, 24 34789. Spofa, Spojené farmaceutické závody, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania estrów kwasu bis-4-hydroksykumarynylooctowego. Pierwsz. 30.12 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 16.8 1949.

19a, 8 34823. Usine des Ressorts du Nord (Levallois-Perret, Francja). Podatne zamocowanie szyny kolejowej do podkładu. Pierwsz. 5.4 1947 dla zastrz. 1—4; 2.1 1948 dla zastrz. 5—8 (Francja). Udzielono z mocą od dnia 18.2 1948.

20f, 49 34810. Svenska Aktiebolaget Bromsregulator (Malmö, Szwecja). Hamulec wagonów kolejowych z działającym samoczynnie urządzeniem do ciągłej zmiany siły hamowania w zależności od obciążenia wagonu. 25.5 1946. Pierwsz. 26.5 1945 (Szwecja). Udzielono 25.10 1951.

20l, 1 34766. Aktiebolaget Hägglund & Söner (Ornsköldsvik, Szwecja). Układ napędowy do pociągów elektrycznych, zasilanych z jednofazowej sieci trakcyjnej. Pierwsz. 25.1 1949 (Szwecja). Udzielono z mocą od dnia 21.1 1950.

21a², 18/05 34788. Henryk Kühn (Warszawa, Polska). Wzmacniacz końcowy o regulowanej charakterystyce przenoszenia. Udzielono z mocą od dnia 23.3 1948.

21a², 18/08 34791. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Układ połączeń do wytwarzania n.e.l niowych zmian wielkości elektrycznych. Pierwsz. 27.3 1946 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.

21a², 31/01 34783. Automatic Telephone & Electric Company Limited (Liverpool, Wielka Brytania). Sposób uwidaczniania jednej lub większej liczby liter na ekranie wiązkowej lampy katodowej i urządzenie do uwidaczniania liter tym sposobem. 11.6 1947. Pierwsz. 12.6 1946 (Wielka Brytania). Udzielono 6.10 1951.

21a³, 67/40 34784. Automatic Telephone & Electric Company Limited (Liverpool, Wielka Brytania). Urządzenie do wybierania zdalnego prądami o częstotliwościach akustycznych i do przesyłania odpowiednich impulsów o częstotliwościach akustycznych. 27.3 1947. Pierwsz. 19.5 1945 (Wielka Brytania). Udzielono 6.10 1951.

21a⁴, 14/01 34829. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Układ połączeń do oddziaływania na częstotliwość własną. Pierwsz. 6.5 1943 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.

21a⁴, 27 34801. Tesla, národní podnik (Praga, Czechosłowacja) i Josef Merhaut (Praga, Czechosłowacja). Sposób samoczynnego nadzoru wzmocniaczy, połączonych równolegle. Pierwsz. 14.7 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 1.6 1949.

21c, 28/02 34834. Sidney Geoffrey Yong (Londyn, Wielka Brytania). Migowy wyłącznik elektryczny. Pierwsz. 30.4 1948 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 29.4 1949.

21c, 59/35 34752. Marian Kaczorkiewicz (Łódź, Polska). Silnik elektryczny. Udzielono z mocą od dnia 24.8 1949.

21c, 68/50 34812. Główny Instytut Elektrotechniki (Warszawa, Polska). Urządzenie zabezpieczające układ Leonarda. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

21c, 68/50 34812. Główny Instytut Elektrotechniki (Warszawa, Polska). Urządzenie do zabezpieczenia przyrządów elektrycznych. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

21c, 72 34753. Mgr inż. Hieronim Łukomski (wieś Jarosław, gm. Falenica, Polska). Ochronnik zaworowy. Udzielono z mocą od dnia 3.3 1949.

21d¹, 38 34823. Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie (Baden, Szwajcaria). Układ połączeń Leonarda do precyzyjnej regulacji napędu wyciągu kopalnianego. Pierwsz. 4.5 1948 (Szwajcaria). Udzielono z mocą od dnia 30.3 1949.

21d¹, 49 34827. Skodovy závody, národní podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Sposób osadzania wieńca na kole wirnikowym maszyn elektrycznych z wałem pionowym. Pierwsz. 11.7 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 1.7 1948.

21d², 48 34830. Skodovy závody Brno, národní podnik (Brno, Czechosłowacja). Suchy jednofazowy transformator napięciowy. Pierwsz. 8.9 1949 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 21.8 1950.

21d³, 2 34778. Główny Instytut Elektrotechniki (Warszawa, Polska). Samoczynne urządzenie ochronne do zapobiegania nadmiernemu wzrostowi temperatury w przyrządach i maszynach elektrycznych. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

21g, 29/01 34842. Josef Fassbender (Berlin, Niemcy), Friedrich Möglichen (Berlin, Niemcy), Robert Rompe (Berlin, Niemcy) i Konrad Damzog (Berlin, Niemcy). Wskaźnik oporowy promieniowania. Udzielono z mocą od dnia 25.9 1950.

21g, 31/03 34769. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Rdzeń ferromagnetyczny do przyrządów elektromagnetycznych. Pierwsz. 27.3 1948 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 24.3 1949.

21h, 29/18 34833. Główny Instytut Metalurgii (Gliwice, Polska). Elektroda do zgrzewania oporowego i sposób jej wytwarzania. Udzielono z mocą od dnia 1.8 1951

22h, 2 34803. Sana, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób uszlachetniania schnących i półschnących olejów. 28.5 1947. Pierwsz. 22.7 1942 (Niderlandy). Udzielono 25.10 1951.

23a, 2 34804. Extraction Continue De Smet Société Anonyme (Anvers, Belgia). Sposób ekstrakcji ciągłej cieczy z materiałów stałych za pomocą rozpuszczalnika oraz urządzenie do przeprowadzania tego sposobu. 19.5 1947. Pierwsz. 26.1 1946 (Belgia). Udzielono 25.10 1951.

24e, 1/05 34846. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania gazu wodnego. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

24e, 3/05 34796. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie gazogeneratorowe do napędu pojazdów mechanicznych. Udzielono z mocą od dnia 28.4 1950.

24e, 11/03 34845. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Gazogenerator z rusztem obrotowym. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

24f, 1/01 34844. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Ruszty samoczynne. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

24l, 8 34794. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Palenisko opalane pyłem węglowym z odprowadzaniem roztopionego żużla. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

27c, 4 34763. Karel Voznica (Brno, Czechosłowacja). Sprężarka obrotowa do gazów lub cieczy o wirniku osadzonym na osi umieszczonej mimośrodowo względem cylindra. Pierwsz. 21.2 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 17.2 1949.

28a, 8 34787. Politechnika Warszawska (Warszawa, Polska). Sposób otrzymywania skór rękawczkowych typu „pecari“ i „renifer“. Udzielono z mocą od dnia 8.3 1951.

29a, 6/06 34786. Lustrafil Limited (Nelson, Lancashire, Wielka Brytania). Sposób zapoczątkowania nawijania sztucznych włókien. Pierwsz. 17.12 1946 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 9.12 1947.

29b, 3/50 34832. Antonio Ferretti (Mediolan, Włochy). Sposób wytwarzania włókien proteinowych. 5.12 1941. Pierwsz. 6.3 1941 (Włochy). Udzielono 10.11 1951.

29b, 5/06 34848. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Sposób utrwalania skrętu przędzy z włókien cętych otrzymywanych z lniowych poliestrów glikolu i kwasu tereftalowego. 31.3 1947. Pierwsz. 22.3 1946 (Wielka Brytania). Udzielono 19.11 1951.

30a, 17/02 34758. Jan Krotoski (Poznań, Polska). Narzędzie lekarskie do wykonywania nakłuc jam ciała. Udzielono z mocą od dnia 18.9 1950.

30k, 13/03 34756. Henryk Rogowski (Inowrocław, Polska). Komora przeciwkokluszowa. Udzielono z mocą od dnia 12.10 1948.

31c, 25/01 34806. Stanisław Gadomski (Warszawa, Polska). Sposób wyrobu kulek do łożysk oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono z mocą od dnia 14.2 1951.

- 33b, 16 34839. Leon Stryczek (Koszalin, Polska). Walizka z kółkami do jej przewożenia. Udzielono z mocą od dnia 17.4 1951.
- 33b, 16 34840. Leon Stryczek (Koszalin, Polska). Walizka z podwoziem do jej przewożenia. Udzielono z mocą od dnia 26.4 1951.
- 36d, 6/03 34793. Centralny Instytut Ochrony Pracy (Warszawa Polska). Urządzenie do doprowadzania świeżego powietrza do kabin suwnic. Udzielono z mocą od dnia 15.3 1951.
- 37b, 1/01 34746. Centralny Zarząd Przemysłu Ceramiki Budowlanej (Warszawa, Polska). Cegła o sfalowanej powierzchni. Udzielono z mocą od dnia 11.3 1950.
- 37b, 1/01 34747. N.kodem Hryckiewicz (Warszawa, Polska). Pustak betonowy lub ceramiczny. 26.11 1945. Udzielono 1.10 1951.
- 37d, 13 34822. Glasmanufactur A. G. Schaffhausen (Manufacture de verre S. A. Schaffhouse) (Glass-Factory Ltd. Schaffhouse (Switzerland)) (Manifattura di vetro S. A. Sciaffusa) (Schaffhausen, Szwajcaria). Rama zwłaszcza do okien wystawowych. 28.6 1946. Pierwsz. 15.6 1939 (Szwajcaria). Udzielono 3.11 1951.
- 37e, 8/02 34781. Oldrich Valenta (Praga, Czechosłowacja). Ogniwo łącznikowe do łączenia wydrążonych elementów konstrukcyjnych. Udzielono z mocą od dnia 12.2 1949.
- 38a, 4 34825. Bratislavské elektrotechnické závody, národní podnik (Bratislava, Czechosłowacja) i Julius Dula (Bratislava, Czechosłowacja). Pila taśmowa. Udzielono z mocą od dnia 12.12 1950.
- 38c, 1/01 34777. Instytut Badawczy Leśnictwa (Warszawa, Polska). Sposób sklejanania na gorąco trocin, wiórów, skrawków fornru i innych odpadów drzewnych. Udzielono z mocą od dnia 10.5 1951.
- 38c, 1/02 34782. Fred Fahrni (Zurych, Szwajcaria). Sposób zaopatrywania w płynne spoiwo rozdrobnionych materiałów, np. cząstek drewna, do wyrobu płyt lub innych przedmiotów prasowanych oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. 18.2 1947. Pierwsz. 25.11 1942 dla zastrz. 1—2 (Niemcy). Udzielono 5.10 1951.
- 38e, 5 34745. Władysław Celichowski (Świdnica śl., Polska). Ośnik lukowy uniwersalny. Udzielono z mocą od dnia 16.2 1950.
- 39c, 15 34768. Svit, národní podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Sposób otrzymywania drewna i wyrobów drewnianych o niezmienniej objętości. Pierwsz. 16.11 1946 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 8.11 1947.
- 39c, 15 34765. Svit, národní podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Sposób przeprowadzania ciągłej polimeryzacji lub polikondensacji oraz urządzenie do przeprowadzania tego sposobu. Pierwsz. 11.9 1948 dla zastrz. 1 i 4; 11.5 1949 dla zastrz. 2 i 3 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 6.9 1949.
- 42d, 2/10 34780. Inż. Marian Rogoziński (Warszawa, Polska). Sposób określania i rejestracji wydłużeń i krzywizn. Udzielono z mocą od dnia 4.8 1949.
- 46a, 12 34750. Władysław Stanecki (Ziębce, Polska). Czterosuwowy silnik spalinowy. Dodatkowy do patentu nr 34345. 28.10 1937. Udzielono 1.10 1951.
- 47g, 3 34820. Przedsiębiorstwo Konstrukcji Aparatury Chemicznej, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Gliwice, Polska) i Józef Strzeliński (Gliwice, Polska). Zawór wyskokocieniowy o małym oporze przepływu. Udzielono z mocą od dnia 13.4 1948.
- 47g, 10/02 34775. Hoerbiger & Co (Wiedeń, Austria). Zawór pierścieniowy do sprężarek. Pierwsz. 7.7 1947 (Austria). Udzielono z mocą od dnia 26.6 1948.
- 47g, 39/03 34800. Ceskomoravska-Kolben-Danek, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Zawór przepływowy. Udzielono z mocą od dnia 16.7 1948.
- 47g, 48/01 34799. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie do utrzymywania stałego spadku ciśnienia w zaworze przepływowym, regulującym wydatek oleju gazowego. Udzielono z mocą od dnia 20.5 1950.
- 48a, 6/06 34813. Główny Instytut Metalurgii (Gliwice, Polska). Kąpiel do elektrolitycznego pokrywania metali ołowiem. Udzielono z mocą od dnia 2.3 1951.
- 49e, 9 34811. Ludwik Cytling (Warszawa, Polska). Gwintownik. Udzielono z mocą od dnia 28.3 1951.
- 49l, 3 34749. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska), Aleksander Pilc (Warszawa, Polska) i Tadeusz Czarnota (Warszawa Polska). Sposób otrzymywania stopów ołowiu z sodem o określonym uziarnieniu. Udzielono z mocą od dnia 21.12 1948.
- 52a, 52/02 34760. Centralny Zarząd Przemysłu Odzieżowego (Łódź, Polska). Przyrząd do prowadzenia taśmy wyciskowej przy jej wszywaniu. Udzielono z mocą od dnia 10.10 1950.
- 53f, 3 34774. A/S Grindstedvaerket (Grindsted, Dania). Sposób wytwarzania lodów jadalnych przy zastosowaniu małych ilości estrów kwasów tłuszczowych zawierających jedną lub więcej grup wodorotlenowych. Pierwsz. 27.9 1938 (Dania). Udzielono z mocą od dnia 31.12 1947.
- 53k, 2/02 34776. Bogdan Kisielnicki (Poznań, Polska). Sposób otrzymywania namastki czekolady. Udzielono z mocą od dnia 3.6 1949.
- 54b, 7/05 34757. Inż. Franciszek Jan Langier (Gołębki, Polska). Komplet druków warsztatowych. Udzielono z mocą od dnia 28.9 1949.
- 61a, 22 34748. Wacław Ufnowski (Łódź, Polska) i Mieczysław Sieradzki (Łódź, Polska). Urządzenie do zastrzykowego gaszenia pożaru, powstałego wskutek samozapalenia się miazgi węglowej na zwalach. Udzielono z mocą od dnia 20.2 1950.
- 61a 29.10 34762. Edward Janas (Sosnowiec, Polska). Maski przeciwgazowa i przeciwpyłowa. Udzielono z mocą od dnia 27.11 1948.
- 62b, 40/10 34792. Maurice Katz (Tuluza, Francja). Amortyzator uderzeń. Dodatkowy do patentu nr 34074. 5.7 1946. Pierwsz. 24.10 1944 (Francja). Udzielono 15.10 1951.
- 63c, 34/01 34814. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Przekładnia hydrauliczna do pojazdów mechanicznych, złączona z kilku zespołów pomp. Udzielono z mocą od dnia 20.5 1950.
- 69, 11 34815. Legnickie Zakłady Przemysłu Dzierżarskiego (Legnica, Polska). Mechaniczne nożyce do cięcia tkanin i tym podobnych materiałów. Udzielono z mocą od dnia 1.12 1950.
- 71a, 31/02 34850. Svit, národní podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Materiał usztywniający do wyrobu napitek lub nosków do obuwia. Pierwsz. 7.12 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 28.11 1949.
- 71c, 15/01 34805. Spółdzielnia Pracy Szewsko-Kamasznicza im. „Botw na” z odp. udz. (Bałystok, Polska). Urządzenie do wykrawania skór. Udzielono z mocą od dnia 17.2 1951.
- 71c, 38/05 34767. Svit, národní podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Sposób przymocowywania wierzchu buta wykonanego z taśm albo rzemieni. Pierwsz. 27.12 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 10.11 1949.

72b, 2 34754. Bank Rzemiosła i Handlu (Poznań, Polska). Wiatrówka. Udzielono z mocą od dnia 23.7 1948.

72b, 2 34755. Bank Rzemiosła i Handlu (Poznań, Polska). Wiatrówka. Dodatkowy do patentu nr 34754. Udzielono z mocą od dnia 16.2 1949.

72i, 5/02 34797. Skodovy závody, národní podnik (Pílno, Czechosłowacja), inż. dr Oldřich Turek (Pílno, Czechosłowacja) i inż. Alois Frank (Pílno, Czechosłowacja). Podatne ułożyskowanie splonki w zapalniku. Zależny od patentu nr 34461. Pierwsz. 4.3 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 3.3 1949.

75c, 5/01 34847. Ernest Lahita (Łódź, Polska). Masa zacierowa oraz sposób pokrywania nią surowych tynków. Udzielono z mocą od dnia 27.2 1950.

76c, 16/01 34841. Dobson & Barlow Limited (Bolton, Wielka Brytania) i Gordon Haldane Pimley (Preston, Wielka Brytania). Urządzenie do nawijania nici. Pierwsz. 11.5 1949 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 29.9 1949.

80a, 7/20 34765. Josef Jedlicka (Brno, Czechosłowacja). Mieszarka do wytwarzania zaprawy, betonu lub podobnych materiałów. 1.3 1946. Pierwsz. 18.10 1939 (Czechosłowacja). Udzielono 3.10 1951.

80a, 25/70 34771. Skodovy závody, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Tłocznia obrotowa do wyrobu tabletek i brykietów. 21.3 1947. Pierwsz. 27.4 1946 (Czechosłowacja). Udzielono 4.10 1951.

80b, 9/04 34785. Bronisław Petsch (Warszawa, Polska). Sposób wyrobu płyt budowlanych z torfu oraz płyty wykonane tym sposobem i konstrukcja wsporcza dla tych płyt. Udzielono z mocą od dnia 4.8 1948.

80b, 9/04 34821. Edmund Kabaciński (Bydgoszcz, Polska), Zygmunt Kotarski (Warszawa, Polska), Tadeusz Czapiński (Warszawa, Polska) i Bolesław Milewski (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania płyt torfowobitumicznych. Udzielono z mocą od dnia 16.1 1948.

80b, 9/20 34819. Wacław Wiśniewski (Świder k. Warszawy, Polska) i Antoni Libszowski (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania materiału izolacyjnego z kory drzewnej. Udzielono z mocą od dnia 9.4 1951.

80b, 21/04 34817. Wacław Wiśniewski (Świder k. Warszawy, Polska) i Stefan Ryniewicz (Otwock, Polska). Dachówka i sposób jej wyrobu. Udzielono z mocą od dnia 9.4 1951.

81d, 2 34851. Hilding Linde (Kalmar, Szwecja). Urządzenie do rozdzielania ładunku śmieci w zbiorniku do wywożenia śmieci. Udzielono z mocą od dnia 11.10 1948.

81e, 94 34809. Vitkovické Železárný Klementa Gottwalda, národní podnik (Ostrava, Czechosłowacja) i František Patrman (Ostrava, Czechosłowacja). Urządzenie ryglujące do dźwigów, zwłaszcza do wywrotek wagonowych. Pierwsz. 26.4 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 20.4 1949.

86c, 1/30 34759. Zdzisław Gedliczka (Kraków, Polska). Sposób przetykania na krośnie tkackim czteroniciowym i czteropodnóżkowym. Udzielono z mocą od dnia 9.9 1948.

86c, 24/01 34764. Zbrojovka Brno, národní podnik (Brno, Czechosłowacja). Urządzenie do podwójnego ładowania cewek, zwłaszcza do samoczynnych krosien do tkania bawełny. Pierwsz. 13.12 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 10.12 1948.

88b, 3 34818. Władysław Jazgar (Warszawa, Polska). Siłownia morska. Udzielono z mocą od dnia 6.3 1950.

89d, 1 34779. Inż. Roman Szarejko (Warszawa, Polska). Sposób zagęszczania roztworów cukrowych. Udzielono z mocą od dnia 6.2 1948.

ZMIANY W REJESTRZE

Nr Pat. 32337, 32794 — prawo własności patentów, udzielonych Stanisławowi Śliwińskiemu w Warszawie, a następnie przepisanych na Zofię Śliwińską w Sulejówku, Zofię Marę Bcrodzikową w Sulejówku i Halinę Ginterową w Warszawie, przeniesiono dnia 31 października 1951 r. na rzecz Skarbu Państwa (Ministerstwo Przemysłu Rolnego i Spożywczego — Centralny Zarząd Przemysłu Cukrowniczego w Warszawie);

Nr Pat. 33505, 33727 — prawo własności patentów, udzielonych Józefowi Deji w Sosnowcu, przeniesiono dnia 15 października 1951 r. na rzecz Centralnego Zarządu Przemysłu Wytrobów Metalowych Przedsiębiorstwa Państwowego Wyodrębnionego w Bytomiu;

Nr Pat. 33725 — prawo własności patentu, udzielonego Florianowi Wolnikowi w Poznaniu, a następnie przepisanego na Zjednoczenie Przemysłu Taboru i Sprzętu Kolejowego i Rzecznego w Poznaniu, przeniesiono dnia 18 września 1951 r. na rzecz Zakładów Przemysłu Metalowego im. J. Stalina Przedsiębiorstwa Państwowego Wyodrębnionego w Poznaniu;

Nr Pat. 34153 — prawo własności patentu, udzielonego firmie Severoceske strojirny a slévarny, národní podnik (Praga, Czechosłowacja), przeniesiono dnia 6 listopada 1951 r. na rzecz firmy Prototypa, národní podnik (Brno, Czechosłowacja).

WYKREŚLENIA Z REJESTRU

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

lit. a) 24279, 24296, 24329, 24338, 25900, 25969, 26041, 26080, 27645, 27651, 27691, 27706, 27728, 27847, 29429, 29461, 29489, 29503, 30251, 30299, 31262, 31344, 31358, 31364, 31732, 32369, 32448, 32451, 33252, 33255, 33259, 33261, 33384, 33392, 33399, 33404, 33585, 33588, 33589, 33591, 33598, 33599, 33602, 33628, 33630, 33683, 33774, 33804, 33818, 33836, 33838, 33839, 33346, 33851, 33859, 33891, 33894, 33907, 33913, 33914, 33923, 33928, 33944, 33949, 33950, 33954, 33958, 33968, 33973, 33980, 33981, 33985, 33986, 33991, 33998, 34039, 34107, 34137, 34139, 34142, 34184, 34193, 34195, 34199, 34201, 34204, 34218, 34219;

lit. b) 34699.

89

OPISY PATENTOWE

Na podstawie art. 41 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U.R.P. nr 39, poz. 384) Urząd Patentowy R.P. opublikował następujące opisy patentowe:

dn. 7 sierpnia 1951 r. — nr 34224;

dn. 16 sierpnia 1951 r. — n-ry: 34201, 34204;

dn. 10 października 1951 r. — n-ry: 34210, 34234—34247, 34249—34255;

dn. 20 października 1951 r. — n-ry: 34257—34270, 34272—34275, 34277, 34278, 34282, 34284, 34287—34290, 34293—34295, 34298, 34299.

Wszystkie polskie opisy patentowe, wydrukowane od r. 1945, są do nabycia w Administracji Wydawnictw Urzędu Patentowego R.P., Warszawa Al. Niepodległości 138 (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

47b **9633** (6.11 1951). Wacław Ufnowski, Radom. Elastyczne koło. 6.6 1951.

47h **9630** (28.9 1951). Maurycy Ringler. Wałbrzych. Przekładnia zwrotna. 28.11 1950.

66a **9634** (17.11 1951). Jerzy Nakulski, Gniezno. Chwytki ubojowe do ogłuszania i ubijania zwierząt. 1.9 1951.

66a **9635** (17.11 1951). Jerzy Nakulski, Gniezno. Kleszcze elektryczne do uboju zwierząt. 1.9 1951.

77f **9631** (18.10 1951). Bolesław Derfla, Wrocław. Zabawka w postaci dowolnego zwierzęcia. 26.6 1951.

81a **9629** (25.9 1951). Antoni Cieślak, Grębów. Trzymak do worków. 21.3 1951.

88a **9632** (18.10 1951). Władysław Stanecki, Ziębice. Turbina napędzana strumieniem cieczy lub gazu. 3.4 1950.

WYKRESZENIA Z REJESTRU

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

Na podstawie art. 98 lit. a) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22 marca 1928 r. o ochronie

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

Wzory użytkowe

9145 — 25.11 1950	9134 — 13.1 1951
9154 — 9.12 1950	9573 — 19.8 1950
9155 — 15.12 1950	9559 — 24.8 1950
9158 — 15.12 1950	9500 — 30.8 1950
9160 — 31.12 1950	

Wzory zdobnicze

7063 — 9.1 1951

ZMIANY W REJESTRZE

Nr nr rej. 9146, 9148 — prawo własności wzorów, zarejestrowanych pierwotnie na rzecz Stanisława Śliwńskiego, a następnie dnia 2.6 1951 r. przepisanych na Zofię Śliwińską, Zofię Marię Borodzkową Wandę Jadwigę Grzybowską i Halnę Annę Ginterową, zostało dn. 3.11 1951 r. przeniesione na Skarb Państwa (Ministerstwo Przemysłu Rolnego i Spożywczego — Centralny Zarząd Przemysłu Cukrowniczego)

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 i podklasę, do której zaliczono udoskonalenie.

1a **764, 765**. 19.11 1951. Józef Strzelski, konstruktor, i Alfred Cosel, mistrz. Projekt korbowodu rurowego z amortyzatorem gumowym do odsiewacza koksu.

5b **687**. 30.10 1951. Hubert Włoczek, sztygar maszynowy. Opracowanie sposobu regeneracji lametek sprzęgła-wrębówki.

5c **626, 627**. 15.10 1951. Henryk Wesołowski i Zenon Kuś, technicy ruchu. Opracowanie konstrukcji wiertarki udarowej do wiercenia na mokro.

5d **678—680**. 27.10 1951. Andrzej Staby, zast. kierownika, Jan Król, ślusarz, Wilhelm Kremer, kreślarz. Opracowanie sposobu odwodnienia chodników.

5d **688**. 30.10 1951. W.ktor Kalarus, ślusarz przodowy. Opracowanie uchwyty dwudzielnej liny do zapychacza wózków systemu „Pik”.

5d **689**. 30.10 1951. Franciszek Stokłosa, inspektor. Opracowanie mechanicznego przesuwania rynnny ładownic „Kaczy Dziób”.

5d **698**. 3.11 1951. Franciszek Godoj, nadsztygar. Opracowanie zapory, zapobiegającej staczaniu się wózków po pochylni.

5e **699**. 3.11 1951. Ferdynand Harok, kowal. Opracowanie konstrukcji podciągarki do stempli żelaznych Gerlacha.

7a **579—581**. 8.10 1951. Alfred Błski, kier. analizy, Władysław Gładys, kalkulator, i Stanisław Sadalski, zast. kierownika. Zmiana procesu technologicznego produkcji taśmy.

7a **791**. 29.11 1951. Ryszard Brachman, mistrz. Ulepszenie uchwytu do transportu.

7b **623, 624**. 15.10 1951. Stanisław Witucki, gł. mechanik, i Tadeusz Sennicki, konstruktor. Opracowanie konstrukcji obrotowego żurawia do mechanicznego zdejmowania kregów z ciągarek.

7b **656—659**. 24.10 1951. Antoni Kostolowski, dyr. techniczny, Wiesław Zapalowicz, kier. wydziału, Józef Grzybowski, dyrektor i Władysław Gara, kier. ruchu. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji tub cynowo - ołowianych.

7c **607**. 11.10 1951. Józef Markiewicz, kier. wydziału. Projekt stempla do jednoczesnego tłoczenia i stemplowania szcęk do opórek.

7f 613. 11.10 1951. Antoni Ptok, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji głowicy do walcarek wkrętów dla kolejnictwa.

8a 555, 556. 5.10 1951. Zygmunt Pasek, kierownik, i Jan Szewczyk, mistrz. Opracowanie sposobu zużywania starej kąpieli powtórnie przy farbowaniu bawełny.

8b 758. 17.11 1951. Marian Domowicz, ślusarz. Przekonstruowanie prasy nieckowej.

8b 793. 30.11 1951. Gerard Groszewski, kier. techniczny. Opracowanie nowego rozwiązania ułożyskowania drewnianych walców ciskających na nakładarkach.

8f 602, 603. 11.10 1951. Antoni Kaizer, kierownik, i Stefan Nowakowski, tapicer. Opracowanie urządzeń do racjonalnego przycinania materiałów izolacyjnych do wagonów osobowych.

10a 683—685. 29.10 1951. Tadeusz Glazer, dyrektor, oraz Henryk Kaczmarczyk i Jerzy Rauk, st. laboranci. Ulepszenie procesu produkcyjnego koksu z paku.

12c 797. 30.11 1951. Paweł Thomas, konstruktor. Zaprojektowanie aparatury farmaceutycznej do produkcji cąglej alkoholowych wyciągów roślinnych.

12i 642. 18.10 1951. Józef Kaczorowski, kier. wydziału. Intensyfikacja procesu produkcji kwasu siarkowego.

12i 676, 677. 26.10 1951. Tadeusz Pszczółka, kier. techniczny, i Władysław Bednarek, laborant. Opracowanie metody wyrobu kwasu fosforowego z fosforu białego z domieszką fosforu czerwonego.

12o 521. 2.10 1951. Bogdan Wolff, kier. wytwórni. Ulepszenie produkcji estrów butylowych przez ciągły odbiór wody estyfikacyjnej zamiast odbioru periodycznego.

13a 567. 6.10 1951. Antoni Wiciejewski, nac. inżynier. Opracowanie zmiany konstrukcyjnej w kotle parowym wodnorurkowym.

13a 585. 9.10 1951. Leon Jankowski, kierownik. Osiągnięcie lepszej utylizacji kotłów płomienicowych przez wbudowanie ślimacznic szamotowych.

13b 503, 504. 28.9 1951. Edward Szwak i Marian Holderny, ślusarze maszynowi. Opracowanie nowego przyrządu do próbcwania zaworów pod ciśnieniem.

13d 506. 29.9 1951. Władysław Listwan, kier. robót. Opracowanie receptury na masę do obudowy podgrzewaczy powietrza przy kotle.

13d 508. 29.9 1951. Eryk Trutwin, inspektor maszynowy. Osiągnięcie wyższej temperatury przegrzania pary przez wbudowanie odwadniacza.

15b 649—654. 24.10 1951. Irena Niereńska, nac. wydziału, Janina Ordak, kontroler techniczny, Makary Zakrzewski i Zdzisław Szumowski, podreferendarze, Ryszard Egert, inspektor, oraz Oleg Jaszczuk, radca. Opracowanie nowej metody techniki wydawniczej publikacji.

17e 596. 9.10 1951. Rudolf Heidl, inżynier. Obniżenie temperatury wody w chłodni drogą specjalnego nawietrzania.

18a 534—538. 4.10 1951. Bohdan Kołomyjski, dyrektor, oraz Ludomir Łuczkowski, Władysław Zapart, Henryk Mirek i Stefan Polok, kierownicy wydziału. Rozwiązanie problemu zmechanizowania zasilania wielkich pieców we wsad.

18a 692. 31.10 1951. Alfred Kuc, brygadzysta. Opracowanie nowego zamknięcia zsypanych zbiorników na rudę i koks.

18c 762. 19.11 1951. Stefan Gajek, st. mistrz. Opracowanie nowej receptury pasty izolacyjnej, chroniącej przedmioty przed cementacją.

20a 599. 9.10 1951. Jan Mandelka, mistrz budowlany. Opracowanie mechanicznego transportu ziemi z wyciągu i załadunku do wagonów.

20c 600, 601. 9.10 1951. Roman Nalewaj, brygadzysta, i Jan Grzegorzczak, kalkulator. Zmiana konstrukcji żaluzji wagonowych.

20c 630. 16.10 1951. Alojzy Joszko, technik. Zaprojektowanie urządzenia hydraulicznego do próbnego obciążania wózków wagonowych i tendrowych.

20c 781—783. 26.11 1951. Ryszard Szczawiński, dyrektor, Piotr Kotlar, st. referendarz, i Zdzisław Cybulski, referendarz. Opracowanie konstrukcji zestawu wózków do transportu wysokich i długich przesł.

20d 776. 22.11 1951. Ignacy Sęk, konstruktor. Opracowanie zmiany konstrukcji panelek w maźnicy wagonu towarowego.

20i 568. 6.10 1951. Wiktor Kwinta, ślusarz. Zmiana konstrukcji zamknięcia otworów do poprzeczek dźwigni w nastawnicy mechanicznej.

20i 569. 6.10 1951. Stefan Murdzek, brygadzysta. Opracowanie ulepszonej konstrukcji zamknięcia ram podbłokowych w nastawnicy mechanicznej.

20i 570. 6.10 1951. Józef Flak, brygadzysta. Zmiana konstrukcji przy uzależniaczu kolejności do dźwigni zwrotnicowej i wykolejnicowej nastawnicy mechanicznej.

20k 729. 14.11 1951. Józef Stachowicz, energetyk. Zaprojektowanie zmian konstrukcyjnych wolnowiszącej elektrycznej linii zasilającej dla wozów przelotowych.

21a³ 700. 3.11 1951. Konrad Kurzok, elektrotechnik. Opracowanie przyrządu do produkcji kontaktów centrali telefonicznej.

21c 509. 29.9 1951. Franciszek Kozakiewicz, dyrektor. Opracowanie 3-ch konstrukcji na linię 110 KV.

21c 518. 2.10 1951. Stanisław Kolasiński, kier. działu. Opracowanie nowego przełącznika do samoczynnego wyłącznika ognioszczelnego.

21c 574. 8.10 1951. Władysław Fryc, kier. montowni. Zmiana konstrukcji pokrywy wyłącznika olejowego.

21c 625. 15.10 1951. Ernest Jarzyna, mistrz. Opracowanie próbnika do segregacji żył kablowych.

21c 631. 16.10 1951. Władysław Foryszowski, dyrektor. Opracowanie nowej konstrukcji gniazd oświetleniowych i hamulczych do wagonów tramwajowych.

21c 648. 22.10 1951. Wiktor Stawiarski, st. inżynier. Opracowanie konstrukcji dwuwyjściowego stojaka do instalacji elektryfikacyjnej wsi.

21c 761. 19.11 1951. Stanisław Kapłonowski, kier. techniczny. Opracowanie przyrządu do produkcji druczianych pończoch kablowych.

21d 763. 19.11 1951. Jerzy Gruby, konstruktor. Opracowanie nowej konstrukcji chłodnicy oleju dla transformatorów wielkiej mocy.

21d¹ 507. 29.9 1951. Stanisław Kielbasa, kier. działu. Wbudowanie do silnika elektrycznego urządzenia chłodzącego.

21d¹ 619, 620. 13.10 1951. Wincenty Chmielewski, st. inspektor, i Adam Iskra, prac. umysłowy. Przekonstruowanie jednofazowych agregatorów „Onan” na trzyfazowe.

21d² 690. 30.10 1951. Stanisław Lubek, zast. kierownika. Opracowanie aparatury do mycia chłodnic olejowych i transformatorowych w płynie „tri”.

21f 514—516. 2.10 1951. Marek Beruszko, Marcei Kwal i Jakub Elbaum, inżynierowie elektrycy. Opracowanie przyrządu do wykonywania zwarcia zwojów cewek.

21f 561—563. 5.10 1951. Wiktor Zazakowny, Bolesław Staroń i Robert Orawski, kierownicy. Opracowanie nowej konstrukcji skośnej oprawki oświetleniowej.

- 21f 670—672. 26.10 1951. Stefan Rurawski, gł. inżynier Stanisław Matuszkiewicz, kier. dz. ruchu, i Józef Baranowski, kier. ruchu. Ulepszenie procesu technologicznego produkcji żarówek karzełkowych.
- 21h 502. 26.9 1951. Paweł Szmidt, elektromonter. Zmiana schematu instalacyjnego spawarki stykowej.
- 21h 711. 8.11 1951. Ludwik Kutryba, kier. działu. Ulepszenie konstrukcji pieca elektrycznego do odpuszczania a kos.
- 22g 571. 6.10 1951. Marjan Weydmann, kier. biura technicznego. Optyczne zabezpieczenie silników elektrycznych od przegrzania.
- 22h 615. 11.10 1951. Mieczysław Sałuda kier. produkcji. Opracowanie receptury na lakier do pokrywania tub aluminiowych od strony wewnętrznej.
- 23a 575—577. 8.10 1951. Ferdynand Nast, kier. pracowni, Lech Olszewski, inżynier, i Stanisław Byczkowski kier. laboratorium. Opracowanie procesu technologicznego przy produkcji tranu leczniczego.
- 23b 510—512. 2.10 1951. Franciszek Sikora, kier. laboratorium Franciszek Wal, kierownik, i Zygmunt Bedroń st. laborant. Opracowanie ulepszonej metody rozkładania emulsji, powstałej przy utlenianiu pozostałości ropnych.
- 23b 577. 5.10 1951. Antoni Stryczek, dyrektor. Opracowanie sposobu wykorzystania destylacyjnej wieży olejowej do przeróbki ropy naftowej.
- 23b 711. 15.11 1951. Karol Mtoraj, chemik. Opracowanie aparatu do oznaczania wartości redukcyjnej katalizatora.
- 23b 794. 30.11 1951. Alfred Szczerański, kier. działu. Zwiększenie zdolności produkcyjnej i efektywnej produkcji komprymatu.
- 23b 519 520. 2.10 1951. Jan Czyska i Stanisław Roeffler technicy. Zastąpienie kwasu siarkowego przez produkt uboczny, otrzymywany przy utlenianiu parafiny.
- 21f 696. 29.10 1951. Leon Owczarz, kier. wydziału. Opracowanie konstrukcji mechanicznego odciążania kotłów parowych.
- 25a 709, 710. 7.11 1951. Wiktor Stasiak i Władysław Pecyna, mistrzowie. Opracowanie zmian konstrukcyjnych w automacie pończosznicy systemu „Invinelle”, ułatwiających pracę łączarek.
- 25a 715. 8.11 1951. Wacław Berłowski, mistrz. Zaprojektowanie w łączniarkach systemu Keller spychacza oddechowych, zabezpieczającego igły i sztyfty przed zlamaniem.
- 26a 549. 4.10 1951. Alojzy Nowara, kier. oddziału. Przebudowa komór parowniczych przy retortach.
- 26d 586—590. 9.10 1951. Alfred Szczerański, inżynier, Stanisław Kosciecki maszynista, oraz Stanisław Augustyn, Edward Ostrowski i Henryk Sabat, pomocnicy maszynisty. Ulepszenie sposobu suszenia i chłodzenia węgla aktywnego w absorberach gazoliniarnych.
- 26d 636. 16.10 1951. Alfred Szczerański, inżynier. Zwiększenie zdolności produkcyjnej gazoliniarni węglowej i kompresyjnej.
- 26d 753—755. 16.11 1951. Jan Kłosiński i Stanisław Słomski, dyrektorzy techniczni, oraz Ewald Krieger, kier. działu. Opracowanie metody użycia namułu krajowego jako masy czyszczącej.
- 27b 646. 22.10 1951. Alfons Koenig, kier. biura technicznego. Zmiana konstrukcji rdzeni kulowych do pomp powietrznych i zastąpienie stopu metalowego blachą żelazną.
- 28a 616. 11.10 1951. Antoni Matykiewicz kier. produkcji. Opracowanie zmienionej metody produkcji Garbcu.
- 28b 640. 18.10 1951. Jan Janas, tokarz. Skonstruowanie przyrządu do nastawnego pokrętnego wycinania uszcełek.
- 30d 608. 11.10 1951. Stefan Skowron, spawacz. Opracowanie nowego modelu maski ochronnej do spawania elektrycznego.
- 31c 786. 28.11 1951. Witold Broś, mistrz. Projekt wyrzutu rdzeni z masy cementowej.
- 31a 795, 796. 30.11 1951. Jan Śliwka i Tadeusz Macura, kierownicy. Zaprojektowanie wodnego chłodzenia żeliwiaka.
- 31c 548. 4.10 1951. Czesław Tarkowski, kierownik. Odlewanie pod ciśnieniem form żeliwnych do wyrobów szklarskich.
- 31c 597. 9.10 1951. Leon Biodrowicz, kierownik. Opracowanie ulepszonego modelu do odlewania piast.
- 31c 643. 18.10 1951. Tadeusz Jaworski, ślusarz. Opracowanie konstrukcji przyrządu do ustawiania modeli na płycie modelowej.
- 31c 674. 26.10 1951. Adam Kuśka, kalkulator. Zmiana konstrukcji mieszalnika do czernidla formierskiego.
- 31c 675. 26.10 1951. Feliks Swat, ślusarz. Skonstruowanie automatu do wyrobu przypinek rdzeniowych.
- 31e 778. 22.11 1951. Mieczysław Grabiak, technik. Opracowanie chłodzenia wlewnicy do odlewania łoków aluminiowych.
- 32a 553. 5.10 1951. Piotr Haberko, kier. robót. Zaprojektowanie mechanizacji zasypu surowca do wanny.
- 32a 554. 5.10 1951. Piotr Haberko, konserwator. Przystosowanie pieca do wytopu szkła wodnego do produkcji ciągłej.
- 34l 734. 14.11 1951. Konstanty Furmanowicz, mistrz. Zaprojektowanie wybrtozań płaszcza parnika, kasujących stosowane dotychczas płaskowniki i kątowniki.
- 35b 598. 9.10 1951. Zdzisław Choma, kierownik. Opracowanie nowej konstrukcji hamulca wciągarki suwnicy.
- 35b 769—771. 21.11 1951. Jerzy Guttman, dyr. techniczny, Tadeusz Berens, kierownik i Władysław Śliwkiński, kalkulator. Opracowanie konstrukcji oszczędnościowego przenośnika do transportu pionowego.
- 35b 780. 26.11 1951. Marian Kowal, kierownik. Zmiana konstrukcji podtorza suwnicy.
- 36d 584. 9.10 1951. Lech Maroszek, gł. kierownik. Opracowanie nowego rozwiązania instalacji odemglających.
- 37a 731—733. 14.11 1951. Jerzy Guttman, dyr. techniczny, Tadeusz Berens, kierownik, oraz Stanisław Grabek, kier. działu. Opracowanie nowej aparatury do mechanicznego tynkowania zewnętrznego i wewnętrznego budynków.
- 37f 713, 714. 8.11 1951. Feliks Ankikiel, dyrektor, i Lech Dobek, inżynier. Opracowanie nowego sposobu izolacji stropu ostatniej kondygnacji chłodni za pomocą korka i wełny mineralnej.
- 37f 779. 22.11 1951. Władysław Trębacz kier. budowy. Zaprojektowanie sposobu wykonywania kanałów w żelbecie za pomocą siatki ceglanej.
- 38a 517. 2.10 1951. Aleksy Gonia, gł. konstruktor. Ulepszenie konstrukcji wózka rozdzielczego od mechanizmu posuwnego traka.
- 38b 787. 26.11 1951. Józef Jesioneck, kalkulator. Zaprojektowanie przyrządu do mechanicznej obróbki drewnianych klinów izolacyjnych do silników elektrycznych.
- 38c 766—768. 19.11 1951. Wacław Dzierzbicki i Edmund Rogala, mechanicy, oraz Bronisław Witkowski, gł. inspektor. Opracowanie nowej konstrukcji stożkowego wiertła do drewna.

- 39a 743—747. 16.11 1951. Stanisław Syska, Józef Giżycki, Jan Syska i Marian Gach, kierownicy, oraz Konstanty Sojka, st. mechanik. Przekonstruowanie mieszalnika gumy.
- 40a 751. 16.11 1951. Jan Cuber, nadmistrz. Zaprojektowanie chłodzenia wodą wypychacza rygli z pieca walcowni gorącej bednarki.
- 40d 752. 16.11 1951. Karol Irzyk, kier. laboratorium. Opracowanie ulepszonej metody regeneracji molibdenianu amonu.
- 42f 542, 543. 4.10 1951. Jan Siwiec, monter, i Stanisław Dudek, mistrz. Zmiana konstrukcji lekkiej wagi magazynowej.
- 42f 655. 24.10 1951. Konstanty Wolnicki, kierownik. Opracowanie aparatu do dozowania lak'erów.
- 42f 748—750. 16.11 1951. Stefan Honkisz, Oskar Bojdyś i Aleksander Pałosz, prac. techniczni. Opracowanie nowej konstrukcji sań do wagi pszczelarskiej.
- 42g 790. 29.11 1951. Bolesław Fafara, inżynier. Ulepszenie magnetofonów SB1.
- 42h 712. 8.11 1951. Cyprian Gondek, kalkulator. Zaprojektowanie skrzynki wyposażeniowej do projektora Ap. 11.
- 42k 704, 705. 3.11 1951. Paweł Kozioł, mistrz oddziałowy, i Rafał Blacha, brakarz. Opracowanie stacji próbowania silników powietrznych pod obciążeniem.
- 42l 505. 29.9.1951. Władysław Nowak, kier. oddziału. Opracowanie metody badania grubości galwanicznie osadzonej warstwy cynku.
- 47b 539, 540. 4.10 1951. Jan Meus i Stanisław Zamojski, brygadziści. Ulepszenie procesu produkcyjnego koron do piast motocyklowych.
- 47b 547. 4.10 1951. Marian Lamowski, kier. narzędziowni. Opracowanie nowej konstrukcji łańcuchowych kół zębatach.
- 47b 552. 5.10 1951. Paweł Moroz, kier. maszyn. Ulepszony sposób chłodzenia łożysk nośnych.
- 47b 682. 27.10 1951. Stefan Smół, ślusarz. Zmiana konstrukcji i procesu technologicznego produkcji koszyków do łożysk tocznych.
- 47f 513. 2.10 1951. Aleksander Weisło, kier. działu. Zastąpienie w szybowych rurociągach wodnych kształtek lanych ze staliwa kształtkami zespawanych z sobą odcińków rur.
- 47g 777. 22.11 1951. Aleksander Osuch, inspektor. Zaprojektowanie aparatu różnicowego, ulepszającego działanie wentyla wstecznego w przewodach sprężonego powietrza.
- 48a 604. 11.10 1951. Władysław Rynarzewski, brygadzysta. Zaprojektowanie urządzenia do odfuszczenia przedmiotów metalowych w parach trójchloroetyleny.
- 48a 638. 18.10 1951. Feliks Dyla, impregnator. Zaprojektowanie odfuszczenia ramek przy impregnacji kondensatorów w parach trójchloroetyleny.
- 48d 681. 27.10 1951. Stanisław Kozłowski, mistrz. Opracowanie sposobu odcynowywania przedmiotów mosiężnych.
- 49a 522. 2.10 1951. Władysław Borczyk, tokarz. Opracowanie przyrządu do toczenia przednich osi przyczep na rewolwerówce.
- 49a 523. 2.10 1951. Władysław Borczyk, tokarz. Opracowanie przyrządu do toczenia tylnych osi przyczep na rewolwerówce.
- 49a 578. 8.10 1951. Bronisław Puzder, kier. kontroli. Zmiana konstrukcji urządzenia wyłączania posuwu płyty zamkowej w tokarce T.S.S.-150.
- 49a 621. 13.10 1951. Józef Blumreder, ślusarz. Opracowanie konstrukcji uchwytu, znacznie ograniczającego możliwość łamania wiertel.
- 49a 639. 18.10 1951. Wilhelm Bułski, kierownik. Opracowanie przyrządu na wiertarkę, eliminującego potrzebę uprzedniego trasowania otworów.
- 49a 673. 26.10 1951. Zbigniew Ratajski, dyrektor. Opracowanie urządzenia do samoczynnego nacinania gwintów na tokarce.
- 49a 720. 14.11 1951. Bolesław Dresler, konstruktor. Opracowanie sprężynowego uchwytu do wiertel.
- 49a 772. 22.11 1951. Stanisław Bronarz, ślusarz. Zmiana konstrukcji szybkiego uchwytu zaciskowego.
- 49a 774, 775. 22.11 1951. Tadeusz Łuczak i Jan Kubiak, kierownicy. Zmiana konstrukcji rury podajnika do rewolwerówki.
- 49a 784. 26.11 1951. Edmund Kozielski, ślusarz. Opracowanie konstrukcji przyrządu do przetaczania czopów kół parowozowych.
- 49b 664. 25.10 1951. Michał Nowicki, mistrz remontu. Opracowanie nowej konstrukcji sprzęgła frezarki „Petersen“.
- 49c 573. 6.10 1951. Edward Rydzewski, st. brygadzysta. Opracowanie przyrządu do wycinania otworów eliptycznych w płaskich ścianach kotłów nożami zamiast frezami.
- 49c 605. 11.10 1951. Stanisław Zwierzchowski, brygadzysta. Zmiana sposobu zamocowania piły tarczowej za pomocą dodatkowych kołków.
- 49c 628, 629. 15.10 1951. Witold Sekotowski i Józef Jesicnek, kierownicy. Ulepszenie procesu technologicznego przy produkcji noży młoseczkowych.
- 49c 633. 16.10 1951. Edmund Świerkowski, tokarz. Opracowanie ulepszonego przyrządu do produkcji podpórki do pól.
- 49c 663. 25.10 1951. Michał Nowicki, mistrz remontu. Ulepszenie konstrukcji do strugarki „Twerdy“.
- 49c 665—669. 25.10 1951. Stefan Krassowski, Marian Bleszyński i Stanisław Zawada, konstruktorzy, oraz Aleksy Pomaski i Aleksy Gonja, gł. konstruktorzy. Opracowanie zmian konstrukcyjnych ostrzarki, eliminujących drgania tarczy szlifierskiej.
- 49c 725—727. 14.11 1951. Walenty Groborz, ślusarz, Jerzy Kalkowski, mistrz ślusarski, i Emil Mrowiec, kier. ruchu. Zaprojektowanie usztywnienia osłon przenośnika „Pancer“ za pomocą rowków tłoczonych na górze.
- 49c 759, 760. 17.11 1951. Stanisław Kamiński i Mikołaj Kowal, kierownicy. Opracowanie konstrukcji maszyny do cięcia tektury falistej.
- 49e 785. 27.11 1951. Bolesław Sych, kierownik. Zmiana konstrukcji maszyny do gwintowania wkrętek.
- 49g 572. 6.10 1951. Józef Latocha, mistrz. Opracowanie urządzenia mechanicznego do wykonywania denic.
- 49h 583. 8.10 1951. Antoni Murawski, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji prasy.
- 49h 612. 11.10 1951. Leon Rosadziński, mistrz. Opracowanie bezpiecznika przeciwwybuchowego przy aparacie do spawania tleno-acetylenowego.
- 49h 701—703. 3.11 1951. Cyryl Niewiadomski, kier. dz. technicznego, Mieczysław Olszewski, kierownik, i Bogusław Ferens, gł. inżynier. Opracowanie urządzenia do wykonywania rur i powłok z metali nieżelaznych metodą spawania na zimno.

- 49i 565, 566. 5.10 1951. Czesław Kamiński, mistrz, i Władysław Zaremba, instruktor. Opracowanie nowego procesu technologicznego przy wyrobie szcęk do ręcznych wiertarek.
- 49i 606. 11.10 1951. Feliks Sapa, ślusarz. Opracowanie samoczynnego oddzielacza nakrętek od odpadków w autoracje tłoczącym nakrętki.
- 49: 792. 30.11 1951. Jan Szymaniak mistrz. Opracowanie konstrukcji automatu do wyrobu zawleczek.
- 49k 740. 15.11 1951. Karol Rua, ślusarz. Przekonstruowanie maszyny do produkcji łańcuchów gospodarczych.
- 50e 593—595. 9.10 1951. Władysław Filipowicz, kierownik oraz Karol Penter i Czesław Buchner, mistrzowie. Zaprojektowanie urządzenia zabezpieczającego pracowników przed szkodliwym działaniem pyłu podchlorku.
- 50c 693—696. 31.10 1951. Jerzy Ruszcowski, kierownik techniczny, Karol Englerth, konstruktor, Gerhard Olszówka, asystent, i Henryk Chmiel, zast. mistrza. Zmiana konstrukcji łańcucha mlotowego.
- 53c 529. 2.10 1951. Józef Charzyński, kierownik. Opracowanie metody sporządzania trwałych standardów do ilościowego oznaczania azotynów metodą Griessa w solankach peklowanych i przetworach mięsnych.
- 53e 723, 724. 14.11 1951. Józef Kłob i Lechosław Żurański, kierownicy działu. Opracowanie urządzenia do obciążania kapusty kiszonej w silosach.
- 53k 716, 717. 9.11 1951. Lechosław Żurański, kierownik działu, i Bolesław Kościanowski, kierownik techniczny. Opracowanie nowej receptury lakieru i nowego sposobu adaptacji żelaznych pojemników do magazynowania półprzetworów ciecnych.
- 53l 618. 13.10 1951. Franciszek Owczarzak, ślusarz. Ulepszenie maszyny do rolowania cukru f-my Otto Hansel.
- 53l 634, 635. 16.10 1951. Stanisław Kołodziejczyk, instruktor, i Konstanty Nowik, ślusarz. Skonstruowanie maszyny do ckawania tortów pralinowych.
- 53l 706—708. 7.11 1951. Kazimierz Dobrowolski, główny inżynier, oraz Józef Gąsiorowski i Marian Szymański, kierownicy. Opracowanie zmiany konstrukcyjnej kotła parowego do produkcji chałwy.
- 55a 691. 30.10 1951. Albert Dębiński, mistrz. Zaprojektowanie połączeń bagietowych między częściami kosza przy ścieraku.
- 57b 637. 17.10 1951. Henryk Mogilnicki, kierownik laboratorium. Opracowanie receptury barwnika ortopanchromatycznego uczulającego negatywową emulsję.
- 59c 546. 4.10 1951. Józef Jędrzejczyk, aparatowy. Opracowanie sposobu zmechanizowanego usuwania naftalenu.
- 61a 525. 2.10 1951. Franciszek Jastrząbek, ślusarz. Zmiana procesu technologicznego przy wykonywaniu czopów zwijaćla dla wozów pożarniczych.
- 63c 624. 2.10 1951. Stanisław Olearczyk, brygadziosta. Ulepszenie konstrukcji ucha do dysza przyczep.
- 63c 622. 13.10 1951. Leopold Saraniecki, ślusarz. Zmiana konstrukcji pompki wodnych samochodowych i przedłużenie ich pracy.
- 63c 617. 22.10 1951. Henryk Ciarciniński, kontroler. Opracowanie przyrządu do sprawdzania prawidłowości działania zespołów elektrycznych samochodu „Star 20”.
- 63c 719. 9.11 1951. Leon Juchacz, kierownik. Opracowanie nowego sposobu obróbki sprzęgła do TR-45.
- 63d 560. 5.10 1951. Józef Janyst, brygadziosta. Skonstruowanie listwy usztywniającej i osłony kabla w tylnym błotniku motocykla.
- 63h 526. 2.10 1951. Jan Kobus, mistrz oddziału. Opracowanie nowego sposobu przecinania łącznika kierownicy rowerowej.
- 65a 528. 2.10 1951. Wacław Jędrysik, kierownik działu. Opracowanie nowej metody wiązania tratw łańcuchami zamiast dotychczasowego zbijania.
- 66b 558, 559. 5.10 1951. Tadeusz Bednarek, kierownik, i Jan Pyda, mechanik warsztatowy. Ulepszenie procesu produkcyjnego części do maszynek do mięsa.
- 67a 527. 2.10 1951. Walerian Olsztyński, mistrz. Ulepszenie konstrukcji suwaka szlifiery.
- 67a 564. 5.10 1951. Józef Mazur, tokarz. Zmiana konstrukcji oprawy kółek kulowych i usztywnienie wału szlifierek do czyszczenia odlewów.
- 67a 609—611. 11.10 1951. Stanisław Siwiec, kierownik, Eugeniusz Zakrzewski, kierownik sekcji, i Jan Szot, mistrz. Zaprojektowanie ulepszeń w szlifierce f-my Jones Lamson, pozwalających na zastosowanie w niej tarcz szlifierskich o mniejszej średnicy.
- 67a 773. 22.11 1951. Tadeusz Łuczak, kierownik. Zaprojektowanie przyrządu do ostrzenia frezów obwodniowych do frezowania kół zębatach.
- 67a 788, 789. 29.11 1951. Antoni Deluga, brygadziosta, i Robert Gromek, st. asystent. Zaprojektowanie konstrukcji koła górnego polerek optycznych z wymienną obwodową wkładką skórzaną.
- 68a 738, 739. 15.11 1951. Jan Szulczyk i Michał Bujny, kierownicy. Opracowanie nowego przyrządu do produkcji pudełek do zamków meblowych.
- 75a 544, 545. 4.10 1951. Józef Szary, konserwator maszyn, i Bolesław Lucow, malarz. Urządzenie do mechanicznego malowania desek wagonowych.
- 75c 614. 11.10 1951. Mieczysław Sałuda, kierownik produkcji. Opracowanie receptury na emalię na płótno specjalne.
- 76d 591, 592. 9.10 1951. Piotr Zienkiewicz, st. konstruktor, i Apolinary Kułakowski, kierownik oddziału. Zaprojektowanie ulepszonego motaka do żyłki rozciągniętej.
- 78c 617. 11.10 1951. Stefan Struk, naczelny inżynier. Ulepszenie aparatury do produkcji pentrytu przez wbudowanie filtra z podgrzewaniem.
- 80a 644. 13.10 1951. Andrzej Błaszczok, główny technolog. Ulepszenie konstrukcji wypychacza w narzędziu do prasowania wyrobów.
- 80a 756, 757. 16.11 1951. Zbigniew Syska, dyrektor techniczny, i Konrad Łuczak, kierownik produkcji. Opracowanie nowego systemu wykonywania form i odlewania talerzy.
- 80b 718. 9.11 1951. Zygmunt Rolecki, st. inspektor. Opracowanie sposobu stosowania cementu hutniczego z dodaniem chlorku wapnia do robót budowlanych ziemnych.
- 80b 730. 14.11 1951. Jan Musiał, mistrz. Opracowanie nowej konstrukcji poziomej kanałczarki.
- 80b 737. 15.11 1951. Justyn Stachurski, kierownik działu. Zmiana procesu technologicznego przy wypalaniu kształtek izolacyjnych.
- 80b 798—802. 30.11 1951. Marian Fuks, dyrektor, Antoni Segiet, inspektor, Andrzej Wrotnowski, zast. dyrektora, oraz Jan Jakubowski i Jan Kordecki, kierownicy. Opracowanie metody jednorazowego wypału fajansu sanitarnego.
- 81b 550, 551. 4.10 1951. Jan Cwynar, kierownik rozlewni, i Marian Wiraszko, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do znakowania etykiet.
- 81c 582. 8.10 1951. Mieczysław Zuba, ślusarz. Opracowanie urządzenia do łączenia transporterów.

81e 632. 16.10 1951. Kazimierz Dąbrowski, kier. techniczny. Zaprojektowanie transportera rolkowego zamiast dźwigu do rozładowywania wagonów z cukrem.

81e 697. 31.10 1951. Stanisław Poznański, technik. Ulepszenie połączenia rygnię potrzęsanych z silnikiem „Halbach-Braun“.

81e 721, 722. 14.11 1951. Leon Lehrfeld, inżynier, i Józef Pawelec. Zmiana metody montażu rurociągu sprężonego powietrza.

81e 736. 15.11 1951. Michał Michalski, brygadzysta. Opracowanie elewatora kubekowego sprzęgniętego z ła-maczem.

82a 541. 4.10 1951. Paweł Bukowski, inspektor techniczny. Ulepszenie procesu suszenia zboża w suszarni „Wilhja“.

84c 641. 18.10 1951. Michał Pilch, brygadzysta. Zaprojektowanie urządzenia do wyciągania z gruntu pali drewnianych.

85b 728. 14.11 1951. Władysław Lech, referent. Opracowanie sposobu usuwania kamienia kotłowego za pomocą ekstrahowanych kuchów lnianych i sproszkowanych łusek kuchowych.

85e 735. 15.11 1951. Zbigniew Skorek, kier. oddziału. Zaprojektowanie urządzenia do podnoszenia belek betonowych, zamykających kanały szlamowe.

87b 645. 18.10 1951. Michał Palczewski, kierownik. Opracowanie przyrządu do usuwania rdzy na kadłubach statków.

89h 531—533. 3.10 1951. Alojzy Herman, kier. oddziału, Bronisław Gałka, mistrz, i Tadeusz Chrzanowski, robotnik. Opracowanie nowej metody zagęszczania i spalania wywaru melasowego.

92

OPISY UDOSKONAŁEŃ TECHNICZNYCH

Urząd Patentowy R. P. opublikował następujące opisy udoskonałeń technicznych:

SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY OBRÓBKA METALI — ODLEWNICTWO

- OU—2 Urządzenie do burkowania trawlerów. Nr św. ad. 15
- OU—3 Płyta fundamentowa do silników kutrowych. Nr świad. 7
- OU—24 Mechaniczne urządzenie do poprzecznego spawania zbiorników i rur. Nr świad. 113.
- OU—32 Wycinanie koszyczków łożysk tocznych. Nr świad. 221.
- OU—33 Ulepszony proces technologiczny odlewania garzdzeli górnych i dolnych. Nr św. ad. 248.
- OU—34 Ochrona kamiennych płyt modelowych. Nr świad. 165—167.

SERIA 2: METALURGIA

- OU—35 Dwustopniowy spodek rozlewniczy. Nr świad. 87—89

SERIA 3: GÓRNICTWO I KOPALNICTWO

- OU—11 Rozsadzanie gruntów twardych. Nr świad. 317.
- OU—15 Metoda przebijania uskoków typu kurzawkowego przy prowadzeniu robót górniczych. Nr św. ad. 300
- OU—36 Podwieszanie kopalnianych rygnię potrzęsanych. Nr świad. 278.

SERIA 4: CHEMIA TECHNOLOGIA CHEMICZNA

- OU—6 Przeróbka odpadów kadmowych z pieców New Jersey. Nr świad. 72—75.
- OU—7 Piec karbidowy z elektrodą ciągłą. Nr świad. 61—65.
- OU—16 Produkcja „Neroliny“. Nr świad. 304.

- OU—17 Nowa metoda obustronnego gumowania tkaniny na transportery. Nr świad. 341, 342.
- OU—19 Zmiana paleniska suszarni węgla wapnia. Nr świad. 251.
- OU—20 Receptura na atrament do wytrawiania napisów na metalach. Nr świad. 135.
- OU—21 Nowy filtr talerzowy do sterylnej sączenia płynów ampułkowych. Nr świad. 271.
- OU—25 Proces przerobu surowych mydeł żywicznych i celulozowych na olej i klej żywiczny. Nr świad. 162.
- OU—37 Wykorzystanie odpadkowego kwasu siarkowego do produkcji siarczanu amonu. Nr świad. 47, 48.
- OU—38 Utrwalenie przydatności emulsji do impregnacji tkanin. Nr świad. 78, 79.
- OU—39 Produkcja wyrobów galanteryjnych z odpadów acetylocelulozowych. Nr świad. 377.

SERIA 5: ELEKTRO I TELETECHNIKA ELEKTROENERGETYKA

- OU—4 Udoskonalenie konstrukcji nadajników. Nr świad. 9, 10.
- OU—8 Urządzenie do taśmowego kablowania zespołów wymiennych. Nr świad. 238, 239.
- OU—9 Przyrząd do badania cewek wysokiej częstotliwości. Nr świad. 235.
- OU—10 Korektor do magnetycznych głośników radiowęzłowych. Nr świad. 177.
- OU—12 Generator akustyczny w odbiorniku typu „Aga“. Nr świad. 181.
- OU—13 Wzmocniacz typu „Vox“ T 1. Nr świad. 220—223.
- OU—14 Bezpiecznik odgromowy do urządzeń radiofonicznych. Nr świad. 179, 180.

SERIA 6: TECHNOLOGIA MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH I CERAMICZNYCH

- OU—1 Zastąpienie deskowania przenośnymi formami zelaznymi przy robotach otulania dzurkowanych rur kamionkowych. Nr świad. 2, 3.
- OU—26 Nowy sposób wypalania wyrobów porcelanowych. Nr świad. 185.

SERIA 9: POLIGRAFIKA FOTO I KINOTECHNIKA PRZEMYSŁ INSTRUMENTÓW MUZYCZNYCH

- OU—40 Zasobnik z filtrem do emulsji. Nr świad. 205

SERIA 10: PRZEMYSŁ PRZETWÓRCZO-ROLNY SPOŻYWCZY I FERMENTACYJNY

- OU—18 Zmiana procesu technologicznego produkcji karmelu. Nr świad. 142—145.
- OU—27 Produkcja proszku jajowego. Nr św. ad. 189, 190

SERIA 11: INŻYNIERIA — BUDOWNICTWO ARCHITEKTURA

- OU—30 Pojemnik typu Malcewa udoskonalonej konstrukcji do przenoszenia cegły. Nr świad. 267—269.

SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

- OU—28 Nastawne koła bieżne ładowarek. Nr świad. 38

SERIA 13a: ROLNICTWO — AGROTECHNIKA

- OU—22 Słomo-plewnik przyczepny do kombajnu S-4. Nr świad. 25.

SERIA 14: OGÓLNA

- OU—5 Udoskonalony ochronnik akustyczny. Nr świad. 13.
- OU—23 Kolumna dźwiękowa o sześciu głośnikach o jednokierunkowym działaniu. Nr świad. 178.
- OU—29 Nowa metoda nakładania kap generatora prądu na denko. Nr świad. 337—340.
- OU—31 Udoskonalony ruchomy aparat klimatyzacyjny. Nr świad. 32—35.
- OU—41 Chłodzenie dmuchawek kotłów wodnorurkowych. Nr świad. 295, 296.

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE

REJESTRACJA ZAŚWIADCZEŃ O DOKONANYCH USPRAWNIENIACH

Po numerze podano datę wystawienia zaświadczenia

SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY OBRÓBKA METALI — ODLEWNICTWO

26516. 21.9 1951. Tadeusz Barański, ślusarz. Zastąpienie napędu pasowego przy szlifierce napędem bezpośrednim z silnika elektrycznego.

26518. 21.9 1951. Piotr Cuch, ślusarz. Zastosowanie na wałku spulchniarki pierścieni oporowych, ułatwiających prowadzenie pasa parciano-gumowego bez niszczenia go.

26519. 21.9 1951. Leon Luciejewski, mistrz tokarski. Wykonanie przyrządu do toczenia promieni.

26520. 21.9 1951. Stefan Podlecki, k erownik. Przyrząd nastawny na różne średnice do sprawdzania równoległości otworów w korbowodach.

26521. 21.9 1951. Jan Macura, brygadzysta. Zastosowanie uchwyty cylindrycznego przy frezach do frezowania szczęki ruchomej imadła.

26525. 21.9 1951. Leon Cieślak, ślusarz. Przeróbka noży elektrycznych do wykroju blach na nożyce pneumatyczne.

26561. 21.9 1951. Klemens Sosiński, mistrz frezerski. Wykonanie nastawnych tulejek dystansowych do nastawiania zespołów frezów.

26562. 21.9 1951. Aleksander Clarka, mistrz ślusarski. Przyrząd do sprawdzania taśmy hamulca.

26566. 21.9 1951. Marian Selenta ślusarz. Zastosowanie ciężka i wyrównywanie płytek z węglików spiekanych przy pomocy elektrografu.

26570. 21.9 1951. Karol Koprowski, ślusarz. Przeniesienie obróbki korpusów do Sz-47 z frezarki uniwersalnej na frezarkę stołową.

26571. 21.9 1951. Henryk Idzikowski, ślusarz. Uproszczenie fazowania krawędzi osi wahadła frezem na tokarce.

26572. 21.9 1951. Kazimierz Kawczyński, ślusarz. Zmniejszenie utleniania się stopionej cyny przez pokrywanie jej powierzchnią tlenkiem cyny.

26576. 21.9 1951. Piotr Suski, elektryk. Opracowanie zaworu na 200 atm.

26578. 21.9 1951. Franciszek Złotoś, monter. Zmiana sposobu smarowania skrzynek, grupa 01600 1KCE.

26579. 21.9 1951. Józef Mansfeld, ślusarz. Zamiana blachy miedzianej na blachę stalową w poz. 140 PS.

26580. 21.9 1951. Romuald Rosiewicz, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do zgniatania kwadratów w śrubach do sercówek M-8.

26581. 21.9 1951. Romuald Rosiewicz, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia otworów w korpusie imadła PIRc.

26582. 21.9 1951. Romuald Rosiewicz, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia otworów w szczęce ruchomej imadła PIRc.

26583. 21.9 1951. Zygnunt Bartel, m. strz. Zastosowanie nieużytecznej gwinciarce do pracy na przyrządzie specjalnym.

26584. 21.9 1951. Józef Gawlik robotnik. Ulepszenie polerowania bieżni pierścieni zewnętrznych przez podwieśzenie rączki polerowniczej na łańcuszku

26585. 21.9 1951. Jan Neugebauer, modelarz. Zmiana konstrukcji modelu i rdzennic zbiornika w szlifierce typu SAR-2.

26586, 26587. 21.9 1951. Jan Zamecki i Aleksander Skórski, ślusarze. Wykorzystanie odpadków z wykonywanych sprężynek do noży kuźniarek.

26588, 26589. 21.9 1951. Antoni Żuchowski i Jan Zamecki, ślusarze. Uproszczenie wykonywania wykrojników.

26602, 26603. 21.9 1951. Jan Kopciński i Wilhelm Salsch, elektromonterzy. Wykonanie transformatora do grzania obręczy, defektoskopu do badania narzędzi oraz szlifierki kontaktowej.

26606—26609. 21.9 1951. Teodor Błotny, Józef Szalaty i Stanisław Matuszak, ślusarze, oraz Edward Maliński, nadmistrz. Przebudowa urządzenia do zbierania kondensatu.

26612, 26613. 21.9 1951. Stefan Buła i Emil Tynz, ślusarze. Przyrząd do szlifowania noży widia.

26624, 26625. 21.9 1951. Ignacy Tyrala, ślusarz, i Adam Tworowski, konstruktor. Opracowanie i zastosowanie przyrządu, umożliwiającego wprasowanie przeciwkorb bez skrucenia.

26638, 26639. 22.9 1951. Edward Zieliński, ślusarz precyzyjny, i Daniel Krygiel, tokarz. Projekt i wykonanie przyrządu do obróbki tarcz szlifierskich.

26640, 26641. 22.9 1951. Marian Dębowy, ślusarz, i Izidor Goldberg, elektrotechnik. Zastosowanie frezów kształtowych ze wstawianymi płytkami ze spieków.

26652, 26653. 22.9 1951. Zdzisław Chęciński, kier. narzędziowni, i Edward Kozielski, zataczarz. Projekt i wykonanie przyrządu do przybliżonego profilowania tarcz szlifierskich na wytaczarce.

26658, 26659. 22.9 1951. Czesław Penier i Józef Marciniak, brygadziści. Połączenie dwóch operacji polerowania wiertel dentystycznych.

26660, 26661. 22.9 1951. Eligiusz Leśnik, mistrz, i Ryszard Świerkot, brygadzysta. Opracowanie produkcji zawiasów do metalowych opraw okularów.

26662, 26663. 22.9 1951. Stanisław Ryszewski, tokarz, i Bogusław Adamski, heblarz. Zastosowanie seryjnego wiercenia i gwintowania kryz do rur żebrowych.

26664, 26665. 22.9 1951. Roman Pawlus i Stanisław Musiał, ślusarze. Wyeliminowanie brązowej tulejki w hydrantach o średnicy 80 mm.

26666, 26667. 22.9 1951. Stanisław Zawada i Czesław Wojtyła, formierze. Zastosowanie składanego uzbrojenia rdzeni do „J” kształtek o średnicy 250 — 400 mm.

26679. 22.9 1951. Józef Cebrat, brygadzysta. Zmiana konstrukcji kurka paliwowego do M-800 i M-200.

26680 — 26682. 22.9 1951. Czesław Włodarczyk, tokarz, Marian Wójcik, kierownik, i Stanisław Obsada, mistrz. Ulepszenie obróbki noży hakowych.

26683. 22.9 1951. Karol Utikal, mistrz. Zastosowanie uchwytu do wykorzystania złamanych wiertel.

26684. 22.9 1951. Tadeusz Łuczak, kier. inspekcji maszyn. Zastosowanie oczyszczacza do olejów.

- 26685, 26686. 22.9 1951. Franciszek Kolasa, ślusarz, i Franciszek Michalak, mistrz. Zastosowanie podpórki do szlifierki ręcznej przy szlifowaniu rur.
26687. 22.9 1951. Franciszek Psyk, spawacz. Zastosowanie przyrządu do wypalania otworów okrągłych.
26692. 24.9 1951. Kazimierz Dąbrowski, szlifierz. Zastosowanie frezów kształtowych z płytkami ze spieków zamiast frezów ze stali szybkotnącej.
26693. 24.9 1951. Tadeusz Jędrzejczyk, pom. ślusarski. Wykonanie przyrządu, umożliwiającego wierceń 4-ch przykrywek głowicy jednocześnie.
26694. 24.9 1951. Stanisław Nowak, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do badania sprężyn.
- 26695 — 26697. 24.9 1951. Jerzy Piechura, Tadeusz Pakuła i Wiktor Gromotka, kowale. Ulepszenie prasowania końcówek resoru eliptycznego.
26698. 24.9 1951. Stanisław Lebedzki, elektryk. Tuszowanie taśm kopiowych do zegarów kontrolnych.
- 26699, 26700. 24.9 1951. Franciszek Musiał i Roch Maruszewski, lakiernicy. Zmiana konstrukcji pomostów BHP.
26701. 24.9 1951. Józef Wacławczyk robotnik. Prostownie śrubków pod prasą na zimno.
- 26702, 26703. 24.9 1951. Jerzy Tomczak i Wiktor Musielak, modelarze. Zwiększenie zakresu pracy szlifierki przez zmianę bębna.
26706. 24.9 1951. Szczepan Perz, murarz. Przebudowa sklepienia komory iskrowej żeliwiaków.
- 26707, 26708. 24.9 1951. Bolesław Wolski i Władysław Sieczka, formierze. Ulepszenie formowania płyty z modelu nr TW-6-ChZ.
- 26709, 26710. 24.9 1951. Szczepan Kostuj i Lech Białas, tokarze. Ulepszenie toczenia gwintu trapezowego.
26711. 24.9 1951. Florian Feldgebel, ślusarz. Zmiana konstrukcji napędu kła zabierakowego szlifierki do wałków z napędu pasowego na napęd łańcuchowy.
26712. 24.9 1951. Józef Skorupski, tokarz. Przyspieszenie procesu toczenia śrub wpuszczanych przy pomocy specjalnego chomątka.
- 26713, 26714. 24.9 1951. Franciszek Poprawski i Jan Grzelczak, ślusarze. Usunięcie procesu trasowania przez zastosowanie przyrządu uniwersalnego.
26715. 24.9 1951. Kazimierz Maichrzak, tokarz. Zastosowanie uchwytu ze stożkiem Morse'a.
26716. 24.9 1951. Leon Kluczyński frezer. Przerzucenie na frezarkę obróbki wałka ze ślimakiem jednozwojowym.
26717. 24.9 1951. Marian Łuczak, spawacz. Ulepszenie procesu polerowania wewnętrznej bieżni kulek w paście rowerowej.
26718. 24.9 1951. Zenon Powicki, mistrz tokarski. Przyrząd do pasowania i sprawdzania uniwersalnych głowic frezarskich.
26723. 24.9 1951. Janusz Janikiewicz, kreślarz. Skonstruowanie noża do cyrkli.
26724. 24.9 1951. Wacław Celnik, ślusarz. Eliminacja śrub przez zastosowanie spawania przekątnie.
26725. 24.9 1951. Aleksander Witek, tokarz. Zastosowanie odpowiednich nagłówek celem przejścia od nitowania ręcznego do maszynowego.
26726. 24.9 1951. Ludwik Urbański, kowal. Mechaniczne spęcznie głowki do zawieszenia klepiska mlóczarni.
26727. 24.9 1951. Stefan Zdziennicki, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do wycinania nacięć przy palcach wytrząsacza pod prasą mimośrodową.
26728. 24.9 1951. Ludwik Urbański, kowal. Skonstruowanie przyrządu do gięcia boku klepiska mlóczarni.
26729. 24.9 1951. Franciszek Mastalerski, ślusarz. Zmiana procesu technologicznego przy wyrobie ramienia i waleczka wstrząsacza.
26730. 24.9 1951. Michał Czupryn, mistrz odlewniczy. Wyeliminowanie tulei zamiennych kół ugniatających do wałów Campbella i zmniejszenie otworów w paście koła.
26731. 24.9 1951. Antoni Kleina, kowal. Zmiana konstrukcji i sposobu obróbki prętów pociągowych bron sprężynowych.
26732. 24.9 1951. Czesław Drabicki, technik. Skonstruowanie przyrządu do frezowania oporów.
26733. 24.9 1951. Florian Bańczak, kowal. Wykucie kowadeł do prasy frykcyjnej.
26734. 24.9 1951. Mieczysław Karczewski, tokarz. Skonstruowanie oprawki do narzynek do pracy na tokarkach pociągowych.
26735. 24.9 1951. Józef Słoka, ślusarz. Przewiercenie otworów w uchwytach do noży frezarki, skrcających czas wymiany noży 15-krotnie.
- 26736—26738. 24.9 1951. Edward Dajczer i Stanisław Ziemia, technicy, oraz Kazimierz Rozpara, ślusarz. Zastosowanie przy żeliwiaku iskrownika z blachy wymurowanej cegłą szamotową ze sklepieniem.
26739. 24.9 1951. Ignacy Werens, tokarz. Przeróbka tulejek przy wrzecionach frezarek, przyspieszająca czas wymiany tulejek 12-krotnie.
- 26740 — 26742. 24.9. 1951. Antoni Nowakowski, mechanik, oraz Stanisław Cybulski i Alojzy Jajkowski, robotnicy. Ulepszenie sposobu wycinania narożników z blachy, blaszek podtrzymujących oraz wkładek dolnych do kuchen.
26759. 25.9 1951. Franciszek Goździejewicz, kowal. Zmiana sposobu wykonania płaszcza wnętrza na schody w skrzyniach wodnych i węglowych parowozu TKT-48.
26760. 25.9 1951. Jerzy Donat, tokarz. Zastąpienie frezowania podstaw przekładników planowaniem na tokarni.
26761. 25.9 1951. Stanisław Biegański, ślusarz. Skonstruowanie szlifierki do ostrzenia narzynek.
26762. 25.9 1951. Marian Manicki, ślusarz. Przyrząd do wyrobu spinaczy marki „Gryf”.
26763. 25.9 1951. Stanisław Biegański, ślusarz. Skonstruowanie szlifierki do ostrzenia gwintowników.
26764. 25.9 1951. Józef Trześniewski, ślusarz. Wykonanie pudełka do ścięku oliwy.
26765. 25.9 1951. Bogusław Bartkiewicz, tokarz. Skonstruowanie uchwytu do umocowywania prętów gwintowanych na tokarni.
26768. 25.9 1951. Mieczysław Wróbel, ślusarz. Wykonanie sprzęgła ze złomu.
26769. 25.9 1951. Franciszek Kurowski, ślusarz. Zastosowanie łopatek do podtrzymywania klamer przy szlifowaniu.
26771. 25.9 1951. Antoni Feil, elektryk. Zastosowanie chwytaka kleszczowego do dźwigania z'ornu suwnicą.
26772. 25.9 1951. Stanisław Begun, robotnik. Zmiana organizacji brygad w odlewni.
26773. 25.9 1951. Stanisław Kubiesa, formierz. Racjonalne rozłożenie póltek w suszarni rdzeni.
26774. 25.9 1951. Mieczysław Zalas, tokarz. Wykonanie kokil o wymiarach dokładnych.
26775. 25.9 1951. Ignacy Lubicki, prac. umysłowy. Wykonanie aparatu do gięcia rur na zimno.
26776. 25.9 1951. Alojzy Markiewka, mistrz stolarski. Wykonanie przyrządu do zbijania krzyżaków na drut kłoczasty.

26777. * 25.9 1951. Jan Kaleta, ślusarz. Zastosowanie ruchomych prowadników przy narzędziach do naginania łyżek.
26778. 25.9 1951. Alfons Więcek, mistrz ślusarski. Zastosowanie ochrony do zamykarek szybkoobrotowych.
26782. 25.9 1951. Stanisław Józwiak, ślusarz. Zastosowanie hamulca do dłutownicy mimośrodowej.
26788. 25.9 1951. Zygmunt Bogus, szlifierz. Zmiana sposobu obróbki sprawdzianów tłoczkowych z otworami do nasadzania na rękojeść.
26789. 25.9 1951. Wacław Michalski, brygadzysta. Opracowanie konstrukcji sprawdzianu do kontroli wymiarów pryzm imadeł.
26792. 25.9 1951. Hubert Pietruszka, ślusarz. Nowa metoda wyjmowania złamanych gwintowników.
26791. 25.9 1951. Longin Lewicki, tokarz. Wykonanie dodatkowego uchwytu do karuzelówki.
26795. 25.9 1951. Kazimierz Barczuk, ślusarz. Zastosowanie prowadnicy przy narzynaniu gwintów.
26798. 25.9 1951. Henryk Denkiewicz, ślusarz. Zastosowanie zawleczy przy montażu dźwigni w płuczkach „Patent“ i „Korona“.
26806. 25.9 1951. Mieczysław Śliwowski, tokarz. Zastosowanie wiertła rozstawnego do zbierania zadziorów z dużych otworów wierconych.
26807. 25.9 1951. Włodzimierz Lewicki, tokarz. Ulepszenie procesu toczenia tulejek.
26808. 25.9 1951. Mieczysław Krzyżanowski, formierz. Zastąpienie rdzeni piaskowych rdzeniami żeliwnymi.
26812. 25.9 1951. Jan Jankowski, technik. Wprowadzenie zleceń wewnętrznych w warsztacie mechanicznym.
26814. 25.9 1951. Stanisław Mozol, tokarz. Zastosowanie do tokarek skrzynek biegów z wraków samochodowych.
26816. 25.9 1951. Józef Podbiół, mistrz. Skonstruowanie przyrządu do cięcia prętów okrągłych na dwie części.
26817. 25.9 1951. Józef Podbiół, mistrz. Skonstruowanie przyrządu pomocniczego do frezowania rowka w pokrywach słuchawki.
26820. 25.9 1951. Jerzy Donat, brygadzysta. Uproszczenie procesu wiercenia.
26821. 25.9 1951. Zygmunt Lisiecki, ślusarz. Zastosowanie uchwytu szczękowego do strugania dużych płyt metalowych.
26822. 25.9 1951. Stanisław Biegański, ślusarz. Skonstruowanie przecinarki.
26823. 25.9 1951. Romuald Rembecki, technik. Zastosowanie podkładki skórzanej do sprzęgia.
26824. 25.9 1951. Henryk Ćwikliński, tokarz. Usprawnienie obsługi tokarni.
26826. 25.9 1951. Alfons Wiesiołek, robotnik. Wykonanie noża do obcinania gradów przy prostowaniu taśmy na prostownicy.
26827. 25.9 1951. Witold Nieszporek, uczeń ślusarski. Wykonanie przyrządu do gzynkowania.
26830. 25.9 1951. Alfons Więcek, mistrz ślusarski. Regeneracja starych lutownic elektrycznych.
26840. 25.9 1951. Franciszek Nawrocki, mistrz tokarski. Zastosowanie samochodowej skrzynki biegów do tokarni.
26841. 25.9 1951. Franciszek Nawrocki, mistrz tokarski. Zastosowanie klina dwustronnego do krawędziarki.
26842. 25.9 1951. Franciszek Nawrocki, mistrz tokarski. Przeróbka zykarki na podwijarkę.
26844. 25.9 1951. Walter Szajder, robotnik. Wykorzystanie drutu odpadowego do wyrobu haków.
26845. 25.9 1951. Ernest Matuszczyk, tokarz. Zastosowanie rolek wielokalibrowych do przeciągania drutu kwadratowego.
26846. 25.9 1951. Tomasz Wancek, robotnik. Skonstruowanie ochrony matrycy przy gwoździarce.
26850. 25.9 1951. Czesław Bielec, rzemieślnik. Wykonanie przyrządu do wiercenia na tokarni z inaka nożowego.
26851. 25.9 1951. Władysław Cygan, ślusarz. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w dźwigni dwuramiennej hamulca SAB.
26856. 25.9 1951. Piotr Domaciuk, kowal. Zastosowanie matrycy do odkuwania grzybków do zaworów pomp próżniowych.
26863. 25.9 1951. Jan Pawlak brygadzysta. Wykonanie stempla i matrycy do g'ęcia daszków.
26865. 25.9 1951. Władysław Doszlik, tokarz. Wykonanie nakrętek zastępczych do furkadeł.
26866. 25.9 1951. Bolesław Skrzypczyński, mistrz. Ulepszenie sposobu wycinania i gięcia płaskownika do podłogi węglarki.
26867. 25.9 1951. Jan Pylypko, mistrz tokarski. Wykonanie przyrządu do strugania części 39.17-5-1.
- 26868a, 26868b. 25.9 1951. Stanisław Oczkowski, brygadzysta, i Adolf Pudaś, zast. mistrza. Urządzenie zabezpieczające pracowników montażowni na wypadek zerwania się lin, dźwigających parowóz.
26873. 26.9 1951. Józef Tatar, ślusarz. Wykonanie przyrządu do ucniania śrub do galek przy drzwiczkach hermetycznych.
26881. 26.9 1951. Antoni Durys, brygadzysta. Wykonanie przyrządu do odkuwania śrub przed gwintowaniem.
26916. 26.9 1951. Jakub Masłowiec, mistrz. Wykonanie szablonu do znaczenia odlewu podstawy cylindra bocznego wstrząsarki na miejscu obróbki.
26917. 26.9 1951. Jerzy Ratajewicz, technik. Zmiana wykonania pręta przyciskowego dodatkowego do bloku na prąd zmienny.
26918. 26.9 1951. Stefan Murdzek, brygadzysta. Zmiana materiału cięgieł poprzeczki zamykającej.
26919. 26.9 1951. Zdzisław Zabiegaj, ślusarz. Skasowanie wstępnego trasowania odlewu cokołu wstrząsarki.
26922. 26.9 1951. Emilian Gupieniec, brygadzysta. Wykonanie uchwytu do podtrzymywania sworzni do węglarek przy ścinaniu kołnierzą na nożycach.
26923. 26.9 1951. Bogdan Nowacki, traser. Zaoszczędzenie materiału przez zastosowanie wieloszablonu do wypaniania części.
26924. 26.9 1951. Leon Woziwodzki, mistrz kotlarski. Ulepszenie sposobu trasowania kołpaka przez zastosowanie szablonu.
26926. 26.9 1951. Wincenty Marona, mistrz. Przyrząd do frezowania wycięć w krążkach dźwigni sygnałowej.
26927. 26.9 1951. Adam Juszczyk, frezer. Przyrząd do frezowania 224.051.
- 26956, 26957. 26.9 1951. Zygmunt Tyszkiewicz i Mójżesz Blasbalg, ślusarze. Zmiana sposobu wykonywania otworów w kołach pasowych do prądnic do wózków.
- 26958, 26959. 26.9 1951. Jan Grzelczak i Franciszek Poprawski, przodownicy ślusarscy. Przyrząd do tłoczenia zacsepów.
- 26967, 26968. 26.9 1951. Władysław Kaleta i Jan Madejczyk, formierze. Wykonanie pokryw do hydrantów bez rdzeni.

26973, 26974. 26.9 1951. Jan Olesiński i Bolesław Suprun, ślusarze. Skonstruowanie dźwigni do równomiernego podnoszenia czujnika.

26978, 26979. 26.9 1951. Leon Witwicki, ślusarz, i Józef Słezak. Skonstruowanie do cięcia drutu nożyc o ostrzach wymiennych.

26980, 26981. 26.9 1951. Franciszek Moczygamba, mechanik, i Julian Baszczyński, technik. Wykonanie mechanizmu, uniemożliwiającego puszczenie w ruch bębnow bez założenia ochrony.

26982. 26.9 1951. Emil Palenta, ślusarz. Zmiana sposobu mocowania płyty modelowej na płycie obracalnej maszyny formierskiej.

27003, 27004. 26.9 1951. Stefan Suplat i Stanisław Waliczek, ślusarze. Zastosowanie silnika do podnoszenia i opuszczania wiertarki ścianowej.

27005, 27006. 26.9 1951. Marian Mądry i Piotr Kostecki, odlewnicy. Wykorzystanie jednej formy do większej ilości odlewów.

27007, 27008. 26.9 1951. Józef Grabowski, wytapiacz, i St. Mieszczanek, mistrz murarski. Zastosowanie wiertników przy komorach gazowych peca Siemens-Martina.

27009. 26.9 1951. Maksymilian Pliczko, mistrz winański. Skonstruowanie specjalnego palnika gazowego do grzania lin przy ich przecinaniu.

27013. 26.9 1951. Apolinary Łuczyński, kier. hartowni. Opracowanie konstrukcji wieszaków do hartowania narzynek i gwintowników.

27014. 26.9 1951. Władysław Dębowski, konstruktor. Skonstruowanie uniwersalnego wykroju dwuszczykowego do wykładania części widełkowych na gorąco.

27015. 27.9 1951. Jerzy Koczwarski, sznyciarz. Skonstruowanie wykrojnika do płytek sprzęgieł w skrzynkach biegowych i posuwów.

27016. 27.9 1951. Józef Kopczyński, frezer. Zastosowanie strugarki poprzecznej jako kopiarki.

27017. 27.9 1951. Władysław Kowalski, kowal. Wykorzystanie materiału odpadkowego.

27018. 27.9 1951. Józef Bryka, robotnik. Skonstruowanie prowadnicy przy walcowaniu taśmy na zimno.

27019. 27.9 1951. Paweł Sutkiewicz, galwanotechnik. Zmiana sposobu polerowania wkrętów.

27020. 27.9 1951. Jan Neugebauer, modelarz. Zmiana konstrukcji modelu i rdzenia korpusu pompki SAL-150.

27021, 27022. 27.9 1951. Teodor Kubny, technik, i Leon Blandzi, inżynier. Zmiana konstrukcji dźwigni.

27023. 27.9 1951. Maksymilian Wolny, ślusarz. Skonstruowanie urządzenia do ostrzenia noży strugarek do drzewa i noży do obcinania szczotek drucianych.

27025. 27.9 1951. Antoni Schulz, ślusarz. Wykorzystanie odpadków klingerytowych na uszczelki do parowozów Pt-47.

27026, 27027. 27.9 1951. Bolesław Szymański, ślusarz, i Henryk Krawczuk, technik. Uruchomienie wózka elektrycznego.

27028. 27.9 1951. Franciszek Murawski, frezer. Skonstruowanie uchwytu i frezu do frezowania tarczy do zapadek.

27029. 27.9 1951. Władysław Jankowski, tokarz. Skonstruowanie uchwytu do mocowania suportu.

27030. 27.9 1951. Brunon Bortkun, frezer. Skonstruowanie uchwytu do mocowania dźwigni przy frezowaniu.

27031. 27.9 1951. Edward Brajer, tokarz. Przeróbka noży tokarskich.

27032. 27.9 1951. Franciszek Honczek, tokarz. Skonstruowanie urządzenia do ustawiania ciężkich przedmiotów na strugarce i frezarce.

27034. 27.9 1951. Paweł Czech, tokarz. Zastosowanie śruby oporowej przy gwinciarce MG-8 w celu ułatwienia zmiany krzywki.

27035. 27.9 1951. Ernest Grządziel, ślusarz. Zastąpienie pasów skórzanych przy gwinciarce pasami klinowymi.

27037. 27.9 1951. Kazimierz Reczyński, frezer. Przekonstruowanie przyrządu wiertarskiego na przyrząd frezerski.

27038. 27.9 1951. Zygmunt Parzuch, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do centrowania przy spawaniu.

27039. 27.9 1951. Stanisław Tarnowski, szlif. Skonstruowanie przyrządu do usprawnienia wału przy szlifowaniu.

27040. 27.9 1951. Kazimierz Reczyński, frezer. Skonstruowanie przyrządu do frezowania pokryw.

27041. 27.9 1951. Jan Borkowski, ślusarz. Skonstruowanie ręcznego pogłębiacza do pogłębiania otworów.

27043. 27.9 1951. Zenon Popek, ślusarz. Zastosowanie nitów do przymocowania zaczepu sprężyny do korpusu wyłącznika elektrycznego.

27044, 27045. 27.9 1951. Stanisław Matuszak, kowal, i Edward Maliński, ślusarz. Zastąpienie przekładni pasowych przy transporterze przekładniami ślimakowymi.

27046. 27.9 1951. Piotr Głowacki, robotnik. Zastosowanie masy ogniotrwałej do wylepania kadzi odlewniczych.

27047, 27048. 27.9 1951. Włodzimierz Różycki, formier, i Stefan Mazurkiewicz, technik. Zmiana systemu wlewowego wspornika.

27051. 27.9 1951. Waclaw Heba, hydraulik. Wykorzystanie istniejącego rurociągu w celu skrócenia przewodu sprężonego powietrza.

27052. 27.9 1951. Alojzy Napierała, kowal. Skonstruowanie przyrządu do zginania piast rowerowych.

27053. 27.9 1951. Stefan Wawrzyniak, ślusarz. Założenie przy prasach mimośrodowych bezpieczników, zabezpieczających przyrząd przed uszkodzeniem, oraz przerobienie uchwytu przy obcinarce.

27054. 27.9 1951. Henryk Gawlik, szlifierz. Skonstruowanie osłony przy bębnach mokrociągów.

27055. 27.9 1951. Piotr Ładno, blacharz. Zastąpienie wkładek metalowych przy szlifowaniu trzpieni frezarskich wkładkami drewnianymi.

27056. 27.9 1951. Henryk Drabek, kontroler. Przekonstruowanie modelu suwaka górnego TR-70 i TR-90.

27057. 27.9 1951. Edward Hoffman, ślusarz maszynowy. Skonstruowanie przyrządu do umocowywania zapadek dźwigni przy frezowaniu.

27058. 27.9 1951. Stanisław Bańdur, ślusarz. Wyeliminowanie zakrywy puszki buforowej.

27059. 27.9 1951. Robert Słodczyk, stolarz. Zmiana konstrukcji bębnow do lin płaskich.

27060. 27.9 1951. Waclaw Weczorek, ślusarz. Zmiana sposobu prasowania zapadek do zamków wpuszczonych.

27061. 27.9 1951. Stefan Gajda, tokarz. Zmiana sposobu wykonywania rygla zasuw drzewiowej 6".

27062, 27063. 27.9 1951. Jan Pfajfer, tokarz, i Tadeusz Michalak, ślusarz. Zastosowanie uchwytów do stempli.

27064. 27.9 1951. Andrzej Głąb, praser. Zainstalowanie zbiornika żelaznego na kwas siarkowy.

27066. 27.9 1951. Konstancy Rauk, stolarz. Zmiana sposobu wykonywania modelu na garnki.

27067. 27.9 1951. Bronisław Sękowski, traser. Skonstruowanie przyrządu do wyginania kabłąków.

27068. 27.9 1951. Longin Brzczowski, tokarz. Zastosowanie napędu indywidualnego do tokarń.

27069. 27.9 1951. Andrzej Litewka, kontroler. Zmiana wykonania wkładki do drażka dźwigni ryglowej.

27070. 27.9 1951. Jan Hydzik, kier. warszt. Wykonanie przeciągarki profilowej do kształtowania listew do autobusu z taśmy metalowej.

27071. 27.9 1951. Józef Grabowski, ślusarz. Wykonanie tłoczniaka do pokryw wyłącznika zastawki elektrycznej.

27072. 27.9 1951. Stefan Murdzek, brygadziśta. Wykonanie przyrządów do ustawiania szkieletów nastawnic przy montażu.

27073, 27074. 27.9 1951. Tadeusz Kociołek, mistrz, i Edward Butrynowicz, tokarz. Wykonanie przyrządu do masowej obróbki na strugarce zapadek do dźwigni sygnałowej.

27075 — 27077. 27.9 1951. Czesław Gajek i Henryk Kołodziejczyk, kalkulatorzy, oraz Stefan Borówka, mistrz. Zmiana wykonania cylindrów hamulcowych parowozu.

27078. 27.9 1951. Andrzej Sobczyk, kalkulator. Zmiana konstrukcji i sposobu wykonania zawias i widełek do parowozu „Baziel”.

27080. 27.9 1951. Franciszek Łabędzki, technik. Usunięcie ręcznego doginania dolnej płyty belki skrętowej Vm 03.65 i płyty dolnej Vm 03.77 przez zastosowanie dodatkowych kłmów przy przyrządzie do składania podwozi.

27082 — 27084. 27.9 1951. Piotr Bukowski i Jerzy Wychowski, inżynierowie, oraz Antoni Wizental, konstruktor. Skonstruowanie przyrządu do produkcji wideł maźniczych węgliarek.

27093. 27.9 1951. Janusz Grabowski, optyk. Skonstruowanie przyrządu do polerowania wewnętrznej strony rurki szklanej.

27094, 27098. 27.9 1951. Marian Popiołek i Bronisław Klabacha, wytaczarze. Wykonanie szablonu do trasowania.

27099. 27.9 1951. Józef Kozłowski, frezer. Obróbka części wahadła na frezarce pionowej zamiast na frezarce poziomej.

27100 — 27103. 27.9 1951. Jan Dąbrowski i Władysław Borkowski, inżynierowie, Władysław Mazurek, mistrz, i Karol Krzemiński, przodownik. Zmiana konstrukcji pasa podokiennego i fragmentów dolnych ścian bocznych.

27105. 27.9 1951. Eugeniusz Turek, technik. Uproszczenie zamocowania wsporników do opasek pod obszycie walczków na parowozach.

27108. 27.9 1951. Ryszard Szmel, ślusarz. Przekonstruowanie przyrządu do wiercenia.

27109. 27.9 1951. Józef Boniecki, ślusarz. Zastosowanie ekranu między palnikiem a tygłem żeliwnym.

27110. 27.9 1951. Henryk Wasilewski, ślusarz. Przekonstruowanie tłoczniaka do nitów aluminiowych.

27111. 27.9 1951. Józef Łaszczak, konstruktor. Skonstruowanie przyrządu do zwijania pełnych uch naczyń emalowanych.

27112, 27113. 27.9 1951. Stanisław Fajfer, technik, i Franciszek Suchoń, mistrz. Udoskonalenie rozciągania materiału.

27114, 27115. 27.9 1951. Henryk Gawlik, szlifierz, i Edward Brajer, tokarz. Skonstruowanie uchwytu zastępczego.

27116, 27117. 27.9 1951. Tadeusz Piątkowski, tokarz, i Walenty Drachowski, ślusarz. Zmiana wykonania ścianki bocznej świetlaka w dachu budki maszynisty w parowozach E.R.

27118. 27.9 1951. Antoni Woźny, monter. Zredukowanie pierścienia dystansowego przy wałku mimośrodowym.

27119 — 27121. 27.9 1951. Albin Sobieraj i Stefan Łęski, ślusarze, oraz Piotr Kl, kowal. Zastosowanie kół stożkowych o średnicy 300 mm zamiast 400 mm.

27122. 27.9 1951. Jan Wizowski, ślusarz. Zastosowanie dźwigni z zatrząskiem przy trzesarkach.

27123, 27124. 27.9 1951. Władysław Iskrzyński, spawacz, i Józef Kokosza, technik. Skonstruowanie zbiornika osadnego na pył trocinowy.

27125. 27.9 1951. Eugeniusz Orzechowski, tokarz. Zmiana planu operacyjnego przy frezowaniu otworów.

27126. 27.9 1951. Mieczysław Kapsa, tokarz. Wyższe materału odpadkowego.

27127. 27.9 1951. Antoni Szydłowski, kowal. Zastosowanie szczęk wymiennych przy odkuwaniu nożyc do cięcia drutu.

27128, 27129. 27.9 1951. Stefan Łęski i Michał Kauf, ślusarze. Zastosowanie przeciągadła z płytki wadła do przeciągania drutu.

27130. 27.9 1951. Stanisław Wadowski, ślusarz. Zastąpienie wiercenia otworów wytłaczaniem.

27131. 27.9 1951. Stanisław Wadowski, ślusarz. Zastąpienie obróbki dłutowana wytłaczaniem.

27132. 27.9 1951. Eugeniusz Orzechowski, tokarz. Zmiana procesu technologicznego.

27133. 27.9 1951. Władysław Dziechciarz, ślusarz. Zmiana sposobu wykonywania painków do hartowania wrzecion.

27134. 27.9 1951. Władysław Dworak, szlifierz. Zmiana sposobu obróbki poz. 2754-TR-55 i 6724-TR-90.

27135. 27.9 1951. Kazimierz Saletra, tokarz. Skonstruowanie przyrządu do trzowania dwóch płaszczyzn skośnych.

27136. 27.9 1951. Stanisław Kubalewski, tokarz. Skonstruowanie szczęk imadła do chwytania śrub oczkowych przy gwintowaniu.

27137. 27.9 1951. Józef Maksymow, tokarz. Skonstruowanie oprawek tokarskich.

27138, 27139. 27.9 1951. Henryk Jarkowski i Edmund Gawryś, prac. umysłowi. Wykorzystanie odpadków.

27140, 27141. 27.9 1951. Stanisław Górski, ślusarz, i Andrzej Wadas, robotnik. Skonstruowanie narzędzi do zakiepywania drutu do pokrywek solniczek.

27142. 27.9 1951. Wojciech Kosiek, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia dźwigni tablic przedstawiających.

27143. 27.9 1951. Jan Wilkosz, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do spawania.

27144. 27.9 1951. Stanisław Socha, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do trasowania wiercenia oraz dłutowania.

27145. 27.9 1951. Jan Karlik, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do wytłaczania otworów kwadratowych w kablakach do suwaków nastawnic.

27146. 27.9 1951. Maksymilian Wolny, ślusarz. Przekonstruowanie nożyc do cięcia drutu.

27147. 27.9 1951. Henryk Majewski, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania wsporników.

27148. 27.9 1951. Józef Rokosz, ciągnacz. Założenie siatek ochronnych przy maszynach typu „Consolit”.

27151. 27.9 1951. Sylwester Grzelczak, ślusarz. Udoskonalenie przyrządu do frezowania walców posuwowych.

27152. 27.9 1951. Ludwik Wytyk, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do gięcia osłon rurowych.

27153. 27.9 1951. Edmund Adamski, teletechnik. Skonstruowanie zastępczych sznurów mikrotelefonicznych.

27154. 27.9 1951. Piotr Słabkowski, murarz. Nowy sposób wymiany śrub fundamentowych.

27155. 27.9 1951. Antoni Wójt, zegarmistrz. Przekonstruowanie zegarów kontrolnych.
27156. 27.9 1951. Wiktor Jarecki, stolarz. Przekonstruowanie skrzynki rdzeniarskiej do rdzeni panewek maźnic wagonowych.
27157. 27.9 1951. Alfons Jankowski, frezer. Wprowadzenie specjalnego podtrzymywacza przy frezowaniu wałka napędowego pompy olejowej.
27164. 27.9 1951. Józef Protasiewicz, brygadziśta. Wykonanie przyrządu do wycinania kątownika.
27165. 27.9 1951. Leon Wojdak, st. mistrz. Zmiana sposobu obróbki prowadnika haka do wagonów 75 W.
27180. 28.9 1951. Ignacy Lisman, brygadziśta. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania siatek drucianych.
27181. 28.9 1951. Feliks Jabłoński, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do zawijania blachy przy wyrobie zawias.
- 27182—27184. 28.9 1951. Adam Zaborowski, brygadziśta, Kazimierz Janas, ślusarz, i Wacław Kołodziejczyk, mistrz. Skonstruowanie wygnarki do blach grubych.
27189. 28.9 1951. Fryderyk Braune, ustawiacz. Wykonanie przyrządu do frezowania śrub z łbami trójkątnymi.
27197. 28.9 1951. Władysław Garczyński, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do gięcia sprężyn.
27198. 28.9 1951. Eugeniusz Bednarczyk, traser. Zastosowanie przyrządu do wiercenia.
27199. 28.9 1951. Mieczysław Izydorczyk, tokarz. Zastosowanie tulei do trzpienia przy wykonywaniu kanałka w wałku krochmalarki.
27200. 28.9 1951. Karol Wałuto, kier. dz'ału. Skonstruowanie klucza do nakrętek śrub mocujących blachy pozycia.
27201. 28.9 1951. Jan Czerski, ślusarz. Skonstruowanie klucza do śrub belki głównej tramwajów typu 2N.
27202. 28.9 1951. Zygmunt Trzeciak, kreślarz. Zastosowanie przyrządu do trasowania.
- 27203—27205. 28.9 1951. Jerzy Miracki i Aleksander Skulimowski, kierownicy biura konstr., oraz Jan Kuczyński, kier. sekcji. Skonstruowanie głowic frezarskich z nożami z węglków spiekanych.
27206. 28.9 1951. Edward Lejczak, inż. mech. Zastosowanie uchwytu do mocowania przedmiotów o kształtach skomplikowanych.
27207. 28.9 1951. Henryk Bobowicz, inż. Uproszczenie konstrukcji klucza specjalnego do wyposażenia silnika S-64.
27208. 28.9 1951. Franciszek Dziubński, kierownik. Przeróbka stołów spawalniczych i zastosowanie słupka obrotowego.
27209. 28.9 1951. Adam Kapuściński, kierownik. Skasowanie wykonywania przedniej i tylnej tablicy rejestracyjnej do motocykla SHL.
27210. 28.9 1951. Stanisław Plewniak, asystent. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji siatek dociskowych do samochodów „Star 20“.
27211. 28.9 1951. Józef Bilecki, monter. Zwiększenie dyszy powietrza w gaźniku do silnika motopompy M-800.
27212. 28.9 1951. Adolf Duraj, tokarz. Zastosowanie trzpienia rozprężonego do toczenia cylindrów.
27213. 28.9 1951. Michał Kwaśny, mistrz. Zastosowanie zdzieraka tarczowego do czyszczenia i równania odlewów z lekkich stopów.
- 27214—27216. 28.9 1951. Stefan Dęsoł, Konstanty Hylaszek i Józef Duda, blacharze. Uzyskanie oszczędności materiałowej przy wycinaniu części z blachy.
- 27217, 27218. 28.9 1951. Teodor Sinert i Marian Bień, monterzy. Ulepszenie pracy rewolwerowki typu „Pittler“.
27219. 28.9 1951. Antoni Maśłanka, monter. Zmiana konstrukcji przeciwciężarów silnika S32.
27220. 28.9 1951. Konrad Smyrek, ślusarz. Wyeliminowanie jednego ograniczenia łożyska wagowego przy wadze wagowej.
27221. 28.9 1951. Piotr Zięba, brygadziśta. Zastosowanie szablonów do trasowania mostków szczelinowych do wag wagonowych.
27222. 28.9 1951. Jan Boroń, konstruktor. Zmiana konstrukcji przystawki do wag wagonowych z wyłącznikiem.
27223. 28.9 1951. Tadeusz Łuczak, kierownik. Zmiana procesu technologicznego nakrętki.
27224. 28.9 1951. Jerzy Ratajewicz, komisarz odb'oru PKP. Zmiana umocowania elektromagnesu przy zastawce elektrycznej prądu stałego.
27225. 28.9 1951. Władysław Kleczek, brygadziśta. Zmiana sposobu zamocowania górnej płyty zamka sygnałowego i zwrotnicowego w ściennych skrzyniach kluczowych.
27226. 28.9 1951. Jan Zborowski, brygadziśta. Zastąpienie kołka stożkowego części 180.239.1 nitom o średnicy 6 przy dźwigni zwrotnicowej.
27227. 28.9 1951. Władysław Czech, ślusarz. Wykonanie szablonów do znaczenia puszek rozgałęznych do wagonów 66 W.
27228. 28.9 1951. Leonard Jakubowski, brygadziśta. Skrócenie czasu wykonania płytki.
27229. 28.9 1951. Edward Czysz, brygadziśta. Zmiana procesu technologicznego przy wykonywaniu odkuwek na grzybki do wyczystek kotłowych.
27230. 28.9 1951. Ludwik Wytyk, brygadziśta. Wykorzystanie odpadków blachy.
27233. 28.9 1951. Zygmunt Utke, ustawiacz. Wykonanie przyrządu do gwintowania dolnej płyty łożyskowej mechanizmu przekładni wodomierzy skrzydełkowych.
27235. 28.9 1951. Czesław Romanowski, zast. kier. wydz. Skonstruowanie przyrządu do gradowania krążków do kółek zębatach.
27236. 28.9 1951. Zygmunt Utke, ustawiacz. Wykonanie przyrządu do gwintowania górnej płyty mechanizmu przekładni wodomierzy skrzydełkowych.
27238. 28.9 1951. Alfred Kronc, ślusarz. Wykonanie przyrządu do zawijania końców siatek, wykonywanych dla hut szklanych.
27242. 28.9 1951. Jan Stanisławski, robotnik. Wykonanie rusztów do powlekania lakierem, suszenia i wypalania powłoki lakieru uch i pałaków.
- 27243, 27244. 28.9 1951. Antoni Orlikowski i Franciszek Ciężki, liniarze. Zastosowanie koła z rolkami, znoszącego nacisk splotów na części maszyn.
27245. 28.9 1951. Stanisław Pawłowski, ślusarz. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów pod wkręty, zabezpieczające sworzeń łożyska zawiasy wieszaka.
27246. 28.9 1951. Feliks Michałowski, ślusarz. Zmiana sposobu wykonywania matryc do szczypczyków.
27247. 28.9 1951. Karol Sokołowski, ślusarz. Wykonanie wykrojnika uniwersalnego do haków Volkmana.
27248. 28.9 1951. Alfred Libich, mechanik precyzyjny. Zastąpienie dwóch przyrządów do wycinania otworów w ramce rzutnika filmowego jednym przyrządem.
27249. 28.9 1951. Jan Piechocki, referent. Zaoszczędzenie materiału i robocizny przez zmianę obróbki mechanicznej.
27253. 28.9 1951. Władysław Robakowski, formierz. Racjonalne stosowanie gwoździ ochładzających przy formowaniu pokryw do maźnic.

27254. 28.9 1951. Kazimierz Niemiec, ślusarz. Projekt i wykonanie oprawki uchwytywnej do płytek wymiennych skrobaka.
27255. 28.9 1951. Antoni Wawrzeńczyk, ślusarz narzędziowy. Skonstruowanie przyrządu do gięcia zastrzałów wagonowych na prasie.
27256. 28.9 1951. Antoni Kaizer, kierownik. Usunięcie izolacji podokiennej przy wagonach W 23.
27257. 28.9 1951. Franciszek Mazurewicz, brygadzysta. Skrócenie czasu obróbki otworów w belkach poprzecznych bron BC.
27258. 28.9 1951. Wilhelm Fober, ślusarz. Skonstruowanie specjalnego stołu wiertarskiego do wiercenia a korpusu nożyce dźwigniowych.
27259. 28.9 1951. Paweł Śmietana, mistrz. Ulepszenie dopływu gazu do pieców w hucie.
27261. 28.9 1951. Ryszard Grosz, kalkulator. Zastosowanie przyrządu do dłutowania łożysk dwoma nożami jednocześnie.
27263. 28.9 1951. Leon Mikunda, ślusarz. Uproszczenie wykonania drzwi parowozu.
27264. 28.9 1951. Stanisław Dułowski, ślusarz. Ulepszenie sposobu hartowania gwintowników zespołkowych.
27265. 28.9 1951. Czesław Cichy, rysownik. Zmiana klucza oczkowego do wskania tulei suwakowej na klucz zapadkowy.
27266. 28.9 1951. Mieczysław Spyra, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do szlitowania zewnętrznej płaszczyzny czołowej szlągów maźnicznych na szlifierce do płaszczyzn.
27267. 28.9 1951. Adam Tworowski, technik. Opracowanie uchwytu do frezowania rowków we wrętkach.
27268. 28.9 1951. Jan Pogorzelski, kołodziej. Wykorzystanie wewnętrznego krążka odpadkowego do wyrobu rozetki.
27269. 28.9 1951. Ludwik Wytyk, ślusarz. Zmiana konstrukcji szaf na odzież i sposobu ich spawania oraz sporządzenie skrzyżni na narzędzia i klucze.
27270. 28.9 1951. Franciszek Drobik, ślusarz. Ulepszenie narzędzia do tłoczenia dna zbiornika na karbid lampy karbidowej.
27280. 28.9 1951. Leon Olszewski, tokarz. Zastosowanie nowych urządzeń przy podwijaniu puszek cukierkowych.
27281. 28.9 1951. Franciszek Barche, mistrz ślusarski. Wprowadzenie jednolitego pod względem szerokości typu lasz do puszek szynkowych.
27287. 28.9 1951. Czesław Antoniak. Sporządzenie przyrządu do frezowania na tokarce wirników pomp wodnych.
27291. 28.9 1951. Andrzej Staszewski, tokarz. Zastosowanie przyrządu do toczenia wykorbień.
27292. 28.9 1951. Jan Filipiak, ślusarz. Przekonstruowanie stempla do kalibrowania.
27293. 28.9 1951. Leon Stachowiak, ślusarz narzędziowy. Przekonstruowanie przyrządu do gięcia pałaka do poduszki smarnej.
27294. 28.9 1951. Zenon Begier, tokarz. Skonstruowanie ulepszonego uchwytu do frezowania pokrywy.
27295. 28.9 1951. Jan Muszyński, ślusarz. Przekonstruowanie wyłącznika przy prasie korbowej Pd-3-32140.
27296. 28.9 1951. Roman Jagła, tokarz. Przyspieszenie obróbki części pałki rowerowej.
27297. 28.9 1951. Józef Jonda, tokarz. Zastosowanie ochrony śruby pionowej, dźwigającej stół strugarki, przed włórami.
27298. 28.9 1951. Ryszard Bociong, tokarz. Zniesienie procesu piaskowania piast rowerowych,
27299. 28.9 1951. Marcin Szulczyk, kotlarz. Ulepszenie przyrządów do wiercenia i nawiercania otworów.
27300. 28.9 1951. Leon Wozwodzki, mistrz ślusarski. Skonstruowanie urządzenia do oczyszczania zespołków.
27301. 28.9 1951. Marcin Kaczmarek, frezer. Zmiana procesu technologicznego, rys. 63-3033, poz. 1.
27302. 28.9 1951. Zygmunt Chmieliński, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu trezarskiego
27303. 28.9 1951. Marian Kegel, frezer. Skonstruowanie przyrządu trasarskiego.
27304. 28.9 1951. Jozef Jerzyński, stolarz. Zmiana sposobu wykonania ram suftowych do wagonów.
27305. 28.9 1951. Mieczysław Godyń, ślusarz. Dorobienie rynien przy stojakach do składania kręgów drutu.
27308. 28.9 1951. Jan Zborowski, brygadzysta. Wykonanie przyrządu do wiercenia nasadek suwakowych.
27309. 28.9 1951. Teofil Sikora, ślusarz. Projekt łączenia uchwytów z opaskami obszycia kotła parowozu za pomocą spawania punktowego.
27310. 28.9 1951. Edward Małk, brygadzysta. Wyeliminowanie obróbki nadlewów na koziółku łożyskowym drążka przebiegowego 162-2/1.
27311. 28.9 1951. Stefan Murdzek, brygadzysta. Wykonanie przyrządów do ustawiania podperek w nastawnicach.
27313. 28.9 1951. Aleksy Jagodziński, kontroler. Opracowanie przyrządu do wiercenia płyty podstawowej bloku prądu zmiennego.
27314. 28.9 1951. Edmund Mathea, mistrz tokarski. Zmiana ułożyskowania trzpieni frezarskich.
27315. 28.9 1951. Jan Bartula, ślusarz. Zastosowanie przy nożycach suwaka z podziałką do nastawiania długości cięcia.
27316. 28.9 1951. Henryk Soyka, p. o. kier. produkcji. Zmiana konstrukcji drzwi węglarki 60 i 69 W.
27318. 28.9 1951. Roman Wójcik, brygadzysta. Usunięcie prowadzenia wspornika pomostu na parowozie Ty-45.
27319. 28.9 1951. Franciszek Galler, brygadzysta. Wykonanie urządzenia do rozwijania blachy z rolek.
- 27320, 27321. 28.9 1951. Mieczysław Michalski i Czesław Brodziszewski, tokarze. Zmiana sposobu wysuwania materiału na automacie „Schütte“ VB-22.
- 27322, 27323. 28.9 1951. Jerzy Ratajewicz, technik, i Adam Juszczyk, kier. produkcji. Wykonywanie otworów w płycie podstawowej bloku prądu zmiennego za pomocą frezowania zamiast pilowania.
- 27324, 27325. 28.9 1951. Jan Walczak, kier. rozdz. elni, i Jan Mikołajewski, mistrz ślusarski. Zmiana sposobu wykonania pierścieni wzdłużących do sprzęgieł gazoszczelnych.
- 27326, 27327. 28.9 1951. Walter Włoczyk, ślusarz, i Leon Nowak, brygadzysta. Przeróbka wrzeciona i pochwy wrzecionowej szlifierki do tarcz.
- 27328, 27329. 28.9 1951. Józef Sikora, mistrz, i Jan Kijewski, kierownik. Wykonanie przyrządu do jednoczesnego wycinania profilu i wybijania otworów w wieszakach pałaka.
- 27330—27337. 28.9 1951. Paweł Jaworowicz, Stanisław Gajewski, Wiktor Karmalita, Wincenty Banach, Wincenty Lewiński i Walenty Drachowski, kalkulatorzy, Tomasz Woźniak, kier. biura, oraz Edward Bartnikowski. Zmiana procesów technologicznych przy produkcji parowozu Ty-45.
- 27338—27340. 28.9 1951. Czesław Rydlewski i Roman Nalewaj, brygadziści, oraz Edmund Wojciechowski, ślusarz. Wykonanie przyrządu do wybijania otworów.
- 27362, 27363. 28.9 1951. Roman Nalewaj i Edmund Wojciechowski, ślusarze. Zmiana nitowania końca osi z dźwignią spinacza na spawanie.

- 27364, 27365. 28.9 1951. Gerard Zarzycki, ślusarz, i Edmund Śmigalski, ref. techniczny. Zastąpienie piecyków węglowych palnikami gazowymi.
- 27366—27368. 28.9 1951. Jan Musioł, ślusarz, Wiktor Pyszny, nadmistrz, i Władysław Lepczyński, m.strz. Zakotwiczenie wbudówek przy stojakach do walców wykuwających rury „Mannesmanna“ przez zastosowanie śrub hakowych.
- 27369, 27370. 28.9 1951. Norbert Malcherek, spawacz, i Paweł Szreter, ślusarz. Zastąpienie odlewu skrzynki przekładniowej do wiertarki wlewków przez konstrukcję spawaną.
- 27371—27374. 28.9 1951. Alfons Tkocz, Czesław Tala-ga i Józef Gołębek, pom. ślusarscy, oraz Michał Substyk, ślusarz. Wybranie łożysk kulkowych ze złomu.
- 27375—27377. 28.9 1951. Stefan Szulc i Alfons Szu-ber, ślusarze, oraz Stanisław Sobel, tokarz. Ulepszenie pokryw do skrzyń oporowych w rurowni.
- 27380, 27381. 28.9 1951. Józef Wystrach i Karol Śle-ziona, robotnicy. Czyszczenie kanałów gazowych w hucie
- 27382, 27383. 28.9 1951. Józef Kurdziel i Ludwik Ja-neczek brygadziści. Przystosowanie starej wytaczarki do gwintowania nakrętek.
- 27384, 27385. 28.9 1951. Stanisław Borowiecki, przod. ślusarski, i Edward Kroma, grupowy. Wykonanie przy-rządu wiertarskiego do sprężyn uszczelki okna.
- 27386—27388. 28.9 1951. Leopold Skiba, Stanisław Sta-ron, m.strz, i Alojzy Rter, kowal. Ulepszenie przyrządu do wykonywania śrub hakowych zamków zwrotno-tych.
- 27389, 27390. 28.9 1951. Michał Materniak, kier. kuźni, i Stanisław Bartłomiejczak, mistrz. Skrócenie czasu wyrobu wieszaków resorowych do wagonów osobowych i do węglarek.
- 27391—27393. 28.9 1951. Ludwik Patalos i Stanisław Gromadzki, grupowi, oraz Franciszek Kurowski, spa-wacz. Zmiana konstrukcji pasa podokiennego w drzwiach wejściowych wagonu.
- 27394, 27395. 28.9 1951. Stanisław Borowiecki, przod. ślusarski, i Edward Kroma, grupowy. Wykonanie przy-rządu wiertarskiego do uszczelki ram okiennych wagonu.
- 27396, 27397. 28.9 1951. Stanisław Kosciuszko i Wiktor Ka-bat, mistrzowie. Zastosowanie jednoczesnego skręcania go-towych splotów wraz z duszą przy wyrobieniu lin.
- 27403, 27404. 28.9 1951. Kazimierz Błoński, brygadzi-sta, i Longin Svek, szlifierz. Wyrabianie tarcz trzpienio-tych do szlifowania sprawdzianów i tulei oraz do ostrze-zenia narzynek ze starych tarcz złomowych.
- 27405, 27406. 28.9 1951. Roman Nalewaj, brygadzi-sta i Edmund Wojciechowski, ślusarz. Anulowanie operacji prostowania profili.
- 27407, 27408. 28.9 1951. Roman Nalewaj, brygadzi-sta, i Edmund Wojciechowski, ślusarz. Wybijanie otworów za-miast wiercenia.
- 27409—27413. 28.9 1951. Antoni Bzdęga, instalator, Władysław Kolaszki i Władysław Mańczak, ślusarze, Paweł Opertowski, st. mistrz, oraz Stanisław Kołuszny, przodownik. Zmiana wykonania montażu rurociągu dale-kościęnego.
- 27414, 27415. 28.9 1951. Józef Jelito, ślusarz, i Wacław Fa-ja, dyr. nac. Zmiana konstrukcji ram rowerów wy-ścigowych.
- 27416—27418. 28.9 1951. Władysław Ciborowski i Jó-zef Chmielewski, brygadziści, oraz Stanisław Nowotko, referent. Zmiana sposobu mycia i malowania traktorów.
27419. 29.9 1951. Eugeniusz Bednarczyk, traser. Za-stosowanie przyrządu do wiercenia tulei krosna.
27420. 29.9 1951. Mieczysław Szycha, technik. Skaso-wanie operacji frezowania przy dźwigni przewijarki krzy-żowo-koniecznej.
27421. 29.9 1951. Feliks Błoch, ślusarz. Skasowanie otworów w skrzynce napędowej przewijarki krzyżowo-koniecznej R.Y.1.
27422. 29.9 1951. Wojciech Adamski, robotnik. Zmia-na procesu technologicznego przy produkcji uch do od-kładnic pielników i obsypników.
27423. 29.9 1951. Henryk Sobczyk, konstruktor. Zmia-na konstrukcji kółka korbowego do siewnika nawozowe-go „Kujawiak“.
27424. 29.9 1951. Henryk Sobczyk, kier. biura konstr. Zastosowanie nitu zamiast śruby z nakrętką w rozsiewa-czu nawozu „Kujawiak“.
27425. 29.9 1951. Józef Kichmeister, kowal. Zastoso-wanie śruby nastawczej z tyłu noża przy kowarce.
27426. 29.9 1951. Stanisław Predko, kontroler. Zasto-sowanie przyrządu do wiercenia otworów w półpanew-kach.
27427. 29.9 1951. Władysław Zakrzewski, wzorcacz. Wykonywanie rdzeni maszynowo.
27429. 29.9 1951. Tadeusz Krysztoforski, mistrz. Za-stosowanie dwustronnych rolek do zamykarek do pu-szek.
27430. 29.9 1951. Bronisław Ciućka, ślusarz. Wykona-nie przyrządu pomocniczego do wyjmowania matrycy z cbsady.
27431. 29.9 1951. Bronisław Ciućka, ślusarz. Zastoso-wanie automatycznego ściągacza tub i odrzutnika przy maszynie do tłoczenia tub aluminiowych.
27432. 29.9 1951. Jerzy Mańka, ref. techniczny. Zmia-na procesu technologicznego przy produkcji zgrzebel „Pancer“.
27434. 29.9 1951. Herbert Stoeker, ślusarz. Zrównowa-żenie przesunięć osiowych wału napędzającego wsadnicę kombinowaną.
27436. 29.9 1951. Bronisław Adamczak, brygadzi-sta. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji rurek.
27437. 29.9 1951. Stanisław Jakubowski, brakarz. Uproszczenie konstrukcji przez eliminację niepotrzebnego kółka z drutu.
27438. 29.9 1951. Bronisław Adamczak, brygadzi-sta. Zastosowanie blachy zamiast materiału okrągłego przy produkcji rurki rozrzutnika żmijki.
27439. 29.9 1951. Konstanty Furmanowicz, mistrz. Tło-czenie wszystkich otworów w płaszczu paleniska 100 — 200 litrów.
27440. 29.9 1951. Marian Burzyński, ślusarz. Zmia-na procesu technologicznego przy produkcji klap uszczelnia-jących lejów spustowych.
27441. 29.9 1951. Stefan Szczepański, brakarz. Zasto-sowanie spawania punktowego łoża wiatraka.
27444. 29.9 1951. Ewald Porwoł, ref. planowania. Zmia-na procesu technologicznego przy produkcji pokryw uszczelniających.
27445. 29.9 1951. Alojzy Mandrysz, traser. Zastoso-wanie mechanicznego wycinania rowków klinowych w ce-wnikach do rynn „Pancer“.
27455. 29.9 1951. Józef Szczurek, mistrz. Wykonanie przyrządu do umocowania wlewnic kwadratowych na to-karni.
27460. 29.9 1951. Jan Jaruszewski, mistrz kowalski. Za-stosowanie żurawia ściennego do podnoszenia i przesuwa-nia blach giętych na prasie m'nośrodowej.
27462. 29.9 1951. Jan Niewiedziół, ślusarz. Zastoso-wanie płytek poślizgowych żeliwnych zamiast brązowych przy wale na teksiarkach.

27543, 27544. 29.9 1951. Stefan Młkczyński i Adam Malczewski, pom. piecowi. Ulepszenie masy ogniotrwałej do wymurowania gruszek Tropenasa.

27545, 27546. 29.9 1951. Ludwik Bigo, tokarz, i Wł. Gołeniewicz, ślusarz. Zmiana sposobu odiewania korpusu wiratora.

27547, 27548. 29.9 1951. Franciszek Poczernicki i Eugeniusz Tomaszewski, ślusarze. Zaginanie prętów rusztów zamast szlifowana.

27549, 27550. 29.9 1951. Józef Nowicki i Marian Mikołajczak, wytaczarze. Zastosowanie przyrządu do obróbki nabek łuków.

27560. 1.10 1951. Józef Otto, piecowy. Ulepszenie przy czyszczeniu z zendry kanałów pieca gazowego.

27561. 1.10 1951. Marian Kłmczak, tokarz. Zastosowanie przyrządu do toczenia kadłubów zaworu zwrotnego.

27562. 1.10 1951. Józef Rasch, kierownik. Wykonanie przyrządów do frezowania z twardego drzewa z przyciskami metalowymi.

27563. 1.10 1951. Czesław Brodziszewski, brygadzysta. Zastąpienie noży krążkowych normalnymi nożami tokarskimi.

27564. 1.10 1951. Czesław Walczak, ustawiacz. Zmiana konstrukcji osłony.

27565. 1.10 1951. Franciszek Redwanz, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do ostrzenia noży do nożyc.

27566. 1.10 1951. Adolf Adamski, brygadzysta. Zastosowanie przyrządu do regulacji zastawki elektrycznej sygnałowej i zwrotniczej.

27567. 1.10 1951. Jan Januszewski, frezer. Zastosowanie przyrządu do frezowania załamanych krawędzi.

27568. 1.10 1951. Jan Januszewski, frezer. Frezowanie zaokrąglenia w 13 dźwigniach jednocześnie zamast w jednej sztuce.

27569. 1.10 1951. Paweł Opertowski, mistrz. Zmiana sposobu wykonania osłony izolacji rurociągu dalekościowego.

27570. 1.10 1951. Kazimierz Wąwoźny, konstruktor. Uproszczenie instalacji oświetlenia elektrycznego w parowozie „Śląsk”.

27571. 1.10 1951. Zygmunt Sanak, mistrz. Zastosowanie rzymskiej nakrętki przy haku do podnoszenia.

27572. 1.10 1951. Eugeniusz Turek, konstruktor. Uproszczenie konstrukcji hamulca ręcznego w parowozie Tkt-48.

27573. 1.10 1951. Leon Młkunda, brygadzysta. Uproszczenie sposobu wykonania wspornika tylnego.

27574. 1.10 1951. Jan Mucha, brygadzysta. Zastosowanie prasy mimśrodowej do cięcia prętów stalowych o średnicy 60 mm.

27575. 1.10 1951. Andrzej Czerwiński, inżynier. Przedłużenie kanału gazowego do kanału spalin wylotowych.

27576. 1.10 1951. Marian Wojtyła, traser. Uproszczenie sposobu wykonania wspornika latarni sygnałowej do parowozu Tkt-48.

27577. 1.10 1951. Władysław Piechota, brygadzysta. Zmiana sposobu gęcia obszywek kotła.

27578. 1.10 1951. Jan Kania, brygadzysta. Uproszczenie wsporników kabłąkowych opasek do parowozu „Śląsk”.

27579. 1.10 1951. Rudolf Książek, kalkulator. Zmiana procesu technologicznego wykonania końców belek hamulcowych do parowozu „Śląsk”.

27580. 1.10 1951. Stanisław Jurczyk, mistrz. Uproszczenie wykonania rury odwadniającej w skrzyni węglowej.

27597, 27598. 1.10 1951. St. Gromadziński i Roman Nalewaj, ślusarze. Anulowanie procesu piątego przy pionach zarużni.

27600, 27600. 1.10 1951. Jan Henschel, ślusarz, i Antoni Korcz, kier. rodzieni. Wyeliminowanie trasowania przy pierścieniach suwakowych.

27601, 27602. 1.10 1951. Marian Wachnik, ślusarz, i Marian Wachowiak, kowal. Zmiana sposobu wkręcania i wykręcania rur kondensacyjnych.

27603, 27604. 1.10 1951. Bronisław Siewniak i Stefan Młkias, brygadziści. Zabezpieczenie linii wysokiego napięcia pod suwnicą.

27605, 27606. 1.10 1951. Stanisław Jurczyk, mistrz, i Adam Kempara, kalkulator. Uproszczenie wspornika sedzenia obrotowego.

27607, 27608. 1.10 1951. Władysław Ciołczyk, technik, i Józef Kłzner, mistrz. Ulepszenie zawieszenia przeciwwagi na strugarce.

27609 — 27611. 1.10 1951. Antoni Korcz, kier. rodzieni, Antoni Giś, brygadzysta, i Władysław Graczyk, terminowy. Usunięcie trasowania przy haku trójkąta hamulca.

27614. 2.10 1951. Jan Welk, inżynier. Zmiana konstrukcji gaśnic.

27616. 2.10 1951. Brunon Menceł, kowal. Racjonalne wykorzystanie materiału do produkcji naków sprzętów zmierzających.

27620. 2.10 1951. Stefan Kłembowski, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do wyrobu karabinek z równoczesnym obcinaniem splaszczonych końców.

27621. 2.10 1951. Stanisław Jędryka, mistrz tokarski. Zastosowanie narzędzia skrawającego w postaci zębaki do jeandzesnego toczenia kuku rowków.

27622. 2.10 1951. Czesław Mchalał, ślusarz. Opracowanie przyrządu do jednoczesnego heitowania 4 kompletów zawias.

27623. 2.10 1951. Józef Flak, brygadzysta. Zmiana konstrukcji prętów zawerkowych do nakawna.

27624. 2.10 1951. Józef Kaczmarek, ślusarz. Wykorzystanie odpadków ze starych pierścieni uszczelniających do produkcji pierścieni nowych.

27625. 2.10 1951. Józef Rójeł, rdzeniarsz. Natryskowane rdzenie odlewniczych kiejem roślinnym zamiast szpilkowania.

27626. 2.10 1951. Kazimierz Samborski, pianista. Wypalenie otworu w piycie nożyc w celu łatwiejszego usuwania zanieczyszczeń.

27627. 2.10 1951. Bronisław Żurek, nawijacz. Opracowanie konstrukcji nożyc do cięcia preszpanu na podkładki izolacyjne.

27629. 2.10 1951. Bronisław Żurek, nawijacz. Wykonanie przyrządu do krepowania korytek z preszpanu, używanych przy przewijaniu słuików elektrycznych.

27632. 2.10 1951. Ludwik Dęsoł, ślusarz. Zastosowanie specjalne zaszlifowanego wiertła do wykonywania otworów na tulejki w elementach konstrukcyjnych.

27634. 2.10 1951. Bolesław Janicki, kreślarsz. Uproszczenie konstrukcji ogranicznika ruchu dźwigni hamulcowej przez zastosowanie płaskownika zamiast odkuwania.

27636. 2.10 1951. Czesław Błaszczynski, technik. Uproszczenie konstrukcji ułożyskowania wałka w pompce hydraulicznej.

27637. 2.10 1951. Aleksy Rost, księgowy. Zmiana technologii wykonania kół zębatach przez wprowadzenie odkuwania.

27639. 2.10 1951. Stanisław Lis, mistrz. Uproszczenie konstrukcji przez zastosowanie spawania punktowego zamiast łączenia śrubami w elementach konstrukcyjnych kłapy suwniej.

- 27641.** 2.10 1951. Wiesław Olewczyński. Wykorzystanie odpadków płaskownika, przeznaczonych na złom, do produkcji części konstrukcyjnych 45.28.
- 27642.** 2.10 1951. Edmund Młewski, planowy. Wykorzystanie odpadków płaskownika, przeznaczonych na złom, do produkcji części konstrukcyjnych 73.22.
- 27643.** 2.10 1951. Piotr Woźniak, mistrz. Zmiana sposobu obróbki uszek do wałów hamulcowych przez zastosowanie sztańcowania zamiast wypalania.
- 27644.** 2.10 1951. Stanisław Jemiołek, brygadzysta. Zaprojektowanie osłon z blachy do szlifierek.
- 27645.** 2.10 1951. Stefan Murdzek, ślusarz. Zastosowanie płaskownika zamiast ceownika do wykonania kątownika stojaka w podstawie podblokowej.
- 27646.** 2.10 1951. Jan Wołtał, mistrz. Zmiana sposobu obróbki rurek stalowych.
- 27647.** 2.10 1951. Józef Muras, brygadzysta. Zastosowanie elektrycznego spawania części konstrukcyjnych zamiast łączenia nitami.
- 27648.** 2.10 1951. Józef Muras, brygadzysta. Zmiana sposobu obróbki części konstrukcyjnych przez nadanie im kształtu koła zamiast ośmiokąta.
- 27649.** 2.10 1951. Stanisław Wójcik, brygadzysta. Zastosowanie wulkanizacji do wykonania uszczelki gumowych.
- 27652.** 2.10 1951. Józef Eielniak, strugacz. Zmiana sposobu obróbki szlifierki wymiennych przez opracowanie przyrządu do obróbki na prasie zamiast na strugarce.
- 27654.** 2.10 1951. Franciszek Nowicki, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do spiatania kauszy przy imaciu.
- 27655.** 2.10 1951. Florian Witucki, brygadzysta. Urządzenie przy szlifierce bezkierowej do samoczynnego podawania rolek.
- 27656.** 2.10 1951. Józef Ślęzak, brygadzysta. Zastosowanie noży promiennych zamiast erezów do wykonywania koł zębacych o niestandardowym module.
- 27657.** 2.10 1951. Henryk Kutkowski, kontroler. Zmiana sposobu cięcia podłużnego do wagonów przez opracowanie przyrządu.
- 27658.** 2.10 1951. Jakub Cielecki, kontroler. Projekt przyrządu pneumatycznego do ściskania sprężyn aparatów ciernych.
- 27659.** 2.10 1951. Marian Perz, mistrz. Przeniesienie szeregu robót z tokarni na rewolwerówki.
- 27662.** 2.10 1951. Stefan Murdzek, brygadzysta. Uproszczenie konstrukcji przykryw w nastawnicach suwakowych przez usunięcie podpór.
- 27663.** 2.10 1951. Stanisław Pacuła, ślusarz. Zastosowanie blachy stalowej zamiast odlewu do wykonywania powtarzacza blokowego.
- 27664.** 2.10 1951. Henryk Kucharski, brygadzysta. Zastosowanie odlewu żeliwnego zamiast aluminiowego do osłon zwalnicza kluczowego.
- 27665.** 2.10 1951. Henryk Kucharski, brygadzysta. Zastosowanie odlewu żeliwnego zamiast aluminiowego do wykonywania pokryw powtarzacza sygnałowego.
- 27666.** 2.10 1951. Stanisław Strykowski, mistrz. Wbudowanie przetwornicy dwutwornikowej do lokomotywy elektrycznej, zasilanej z akumulatorów.
- 27667.** 2.10 1951. Zygmunt Józwiak, ślusarz. Zastosowanie odlewów brązowych do wykonywania nakrętek specjalnych.
- 27668.** 2.10 1951. Stanisław Marcela, brygadzysta. Ulepszenie przyrządu do wycinania otworów w prowadzeniach przez zastosowanie wyrzutnika.
- 27669.** 2.10 1951. Józef Korol, ślusarz. Zastosowanie szablonu do trasowania części konstrukcyjnych.
- 27670.** 2.10 1951. Edmund Wojciechowski, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji przyrządu do wiercenia otworów w blachach.
- 27671.** 2.10 1951. Roman Słomowicz, formierz. Zmiana konstrukcji skrzynki formierskiej do tulei suwakowych.
- 27672.** 2.10 1951. Mchał Nowicki, mistrz. Zastosowanie łożyska kulkowego przy koniku obrotowo-ruchomym do ostrzenia narzędzi.
- 27681.** 2.10 1951. Marian Młynarczyk, ślusarz. Odnalezienie w złomie reduktora obrotów przekładni śliznawkowej.
- 27687.** 3.10 1951. Edmund Kowalik, ustawiacz. Projekt zastąpienia czterech operacji wykonana wałką 73.24 jedną operacją na rewolwerówce prętowej.
- 27690.** 3.10 1951. Stefan Murdzek, ślusarz. Wykonanie przyrządu do ustawiania kątowników w podstawach podblokowych.
- 27691.** 3.10 1951. Henryk Jagodziński, mechanik. Wykonanie przyrządu do wiercenia płyt podstawowych sygnalizacyjnych.
- 27695.** 3.10 1951. Tadeusz Łuczak, urzędnik. Zorganizowanie specjalnej grupy smarowniczej w celu zmniejszenia zużycia olejów maszynowych.
- 27729.** 3.10 1951. Bolesław Dulski, robotnik. Wykonanie skrobaków do czyszczenia odlewów.
- 27763.** 3.10 1951. Jan Muszyński, ślusarz. Zautomatyzowanie dziurkowania koszyczka kulek pasty rowerowej.
- 27764.** 3.10 1951. Edward Szrama, mistrz tokarski. Zefrezowywanie pogłębiaczy czołowych zamiast zataczania.
- 27765.** 3.10 1951. Wiktor Kuźmewski, ślusarz. Zastąpienie obrabianych koł zębacych do żurawia kołami o zębach odlewanych.
- 27766.** 3.10 1951. Leon Stachowiak, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do obróbki części pasty rowerowej.
- 27767.** 3.10 1951. Ignacy Ziegler, robotnik. Zastosowanie odkrawężenia maszynowego przy uchwytach zamiast ręcznego.
- 27769.** 3.10 1951. Zygmunt Błaszczak, ślusarz. Naprawa szkła ciemnych do masek dla spawaczy.
- 27770.** 3.10 1951. Józef Kopeć, heblarz. Skonstruowanie przyrządu, przyspieszającego wiercenie otworów w drążkach.
- 27771.** 3.10 1951. Rajnold Sikora, robotnik. Skonstruowanie przyrządu do obcinania skosów do opasek na nożycy gilotynowej zamiast strugania.
- 27772.** 3.10 1951. Stefan Ratajczak, malarz. Projekt i wykonanie rolek do wciągania wagonów do hali.
- 27774.** 3.10 1951. Józef Grabowski, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do przerabiania nitów na typ nitów brakujących.
- 27777.** 3.10 1951. Józef Grabowski, ślusarz. Zmiana budowy wypychaczy w celu zabezpieczenia matrycy przed pękaniem.
- 27783.** 3.10 1951. Izidor Paszek, przodownik. Zaprojektowanie ułatwionej obróbki części na strugarkach.
- 27784.** 3.10 1951. Alfred Piechaczek, traser. Wykonanie szablonu i zastosowanie go do trasowania otworów w stojakach i w korpusie 2½ KBE.
- 27785.** 3.10 1951. Jan Neugebauer, kierownik. Zmiana konstrukcji modelu i rdzennic stołu poprzecznego szlifierki uniwersalnych typu OU-2.
- 2786.** 3.10 1951. Leonard Wahl, kier. wydziału. Zastosowanie młku formierskiego, wydobywanego na terenie zakładu.
- 27787.** 3.10 1951. Jan Kubiak, kier. montażu. Projekt zmiany konstrukcji gitar przy tokarkach.

27789. 3.10 1951. Zygmunt Paul, brygadzysta. Wykonanie przyrządu, ułatwiającego spawanie części do szlifierek.

27790. 3.10 1951. Leopold Włodarski, tokarz. Zastosowanie krzywki podającej do rewolwerówki M1 21.

27792. 3.10 1951. Włodzimierz Bobrowicz, mistrz. Dorobienie głowicy 4-nożowej do planowania płyt na frezarcie pionowej.

27793. 3.10 1951. Karol Sokołowski, ślusarz. Przyrząd do wykonywania pierścieni na segmenty z kawałków blachy.

27794. 3.10 1951. Kazimierz Bidolski, tokarz. Przyrząd do zaciskania oprawek Zeissa i trzpieni rozprężnych.

27795. 3.10 1951. Teodor Szlukier, pom. frezerski. Wykonanie noży o wzmocnionym przekroju do dłutowania w otworach rowków na wpusty.

27796. 3.10 1951. Marian Sydof, szlifiarz. Wykorzystanie złomu tarcz szlifierskich do wykonania tarcz do otworów.

27797. 3.10 1951. Józef Adamczyk, mistrz ślusarski. Dorobienie przedłużacza do csadzenia tarczy z nożykami.

27798. 3.10 1951. Franciszek Górka, formierz. Zmiana uźebrowania do rdzenia.

27799. 3.10 1951. Antoni Makowski, ślusarz. Projekt zmiany konstrukcji wycięć fundamentu agregatu.

27800. 3.10 1951. Florian Tatera, mistrz pilnikarski. Wykonanie tarcz gwiazdzistych do równania tarcz szlifierskich.

27801. 3.10 1951. Zygmunt Wrona, brygadzysta. Opracowanie zmiany konstrukcji smarowania sprzęgła i wałka napędowego frezarki IFRA.

27802. 3.10 1951. Józef Fitas, mistrz formierski. Uproszczenie formowania drobnych odlewów przez zastosowanie specjalnej skrzynki formierskiej z aluminium.

27803. 3.10 1951. Józef Kozel, ślusarz. Wykorzystanie zabrakowanych elementów do produkcji bieżącej.

27804. 3.10 1951. Jan Długosz, mistrz ślusarski. Opracowanie konstrukcji i wykonanie przyrządu do strugania suwaków 1KCE.

27805. 3.10 1951. Wojciech Grzonka, ślusarz. Przystosowanie mikromierzy do użytku przez wmontowanie dotychczas bezużytecznych śrub trzpieniowych.

27806. 3.10 1951. Zygmunt Paul, ślusarz. Projekt zmiany ręcznego koła 5-ramiennego przy szlifierce na 3-ramienne.

27807. 3.10 1951. Jan Kubiak, ślusarz. Zlikwidowanie bicia poosiowego kół zmianowych przez usunięcie śrub i kołek stożkowych przy zespołach tokarek typu TUS-230 i TSS-150.

27808. 3.10 1951. Alfons Znaniński, technik. Wykonanie przyrządu do zamocowania liny Lu 8-1.

27809. 3.10 1951. Leon Stachowiak, ślusarz. Zmiana procesu wiercenia dwóch otworów małej wkładki poduszek smarnych na proces dziurkowania dorobionym przyrządem.

27810. 3.10 1951. Kazimierz Piłatowicz, wzorcacz. Zmiana konstrukcji części 10-2.

27811. 3.10 1951. Stanisław Broniarz, ślusarz. Zmiana konstrukcji części 15.42 i 15.43.

27812. 3.10 1951. Marian Ratajczak, brygadzysta. Wykonanie przyrządu do gięcia płaskowników.

27813. 3.10 1951. Antoni Duda, ślusarz. Zmiana technologii wykonania części Fula—8.001.

27814. 3.10 1951. Stanisław Krymel, ślusarz. Projekt wykorzystania odpadów, pozostałych przy cięciu kątownika.

27815. 3.10 1951. Teodor Pokrywka, brygadzysta. Zastosowanie rdzenia żeliwnego zamiast rdzenia z masy piaskowej.

27816. 3.10 1951. Bolesław Kosmowski, mistrz formierski. Przeniesienie suszenia piasku do gruszki Tropenasa.

27817. 3.10 1951. Franciszek Maćkowiak, ślusarz. Wykonanie przyrządu do wiercenia sworzni.

27818. 3.10 1951. Edward Rydzewski, mistrz ślusarski. Zastosowanie uchwytu do toczenia i gwintowania.

27819. 3.10 1951. Józef Różycki, mistrz ślusarski. Przerzucenie frezowania na frezarkę poziomą — kopiarkę, w celu wykonywania po dwie sztuki jednocześnie.

27822. 3.10 1951. Antoni Bar, kalkulator. Projekt windy ręcznej do podnoszenia zderzaków wagonów kolejowych przy montowaniu zawieszania.

27825. 3.10 1951. Emil Kuhn, kowal. Zastosowanie odłamków węglików spiekanych na końcówki rysików i cyrkli traserskich.

27827. 3.10 1951. Stefan Idziński, technik. Zmiana konstrukcyjna zbieralnika pary do parowozów Tkt-48.

27828. 3.10 1951. Tadeusz Sudeja, ślusarz narzędziowy. Wykonanie ulepszonego przyrządu do wycinania i wytłaczania łapek podłogowych do węglarek.

27829. 3.10 1951. Stanisław Naskręt, magazynier. Wykonanie noży do wycinania na wiertarce otworów w czołownicach podwozia.

27830. 3.10 1951. Kazimierz Bzowy, prac. rozdzieln. Zmiana obróbki płyty szlitzowej parowozu Ty-45.

27831. 3.10 1951. Bolesław Gruszczyński, przodownik. Odnalezienie w złomie i wykorzystanie tarczy filcowej.

27832. 3.10 1951. Bolesław Gruszczyński, przodownik. Wykonanie specjalnego regału do sprzężarek.

27833. 3.10 1951. Franciszek Goździejewicz, prac. kotłarni. Usprawnienie procesu technologicznego przy blachach czołowych do tendrów.

27834. 3.10 1951. Edmund Zaborowski, prac. fizyczny. Usprawnienie pracy pompy wodnej.

27835. 3.10 1951. Leon Stachowski, przodownik. Zastosowanie pompy odśrodkowej przy kanale nitownicy hydraulicznej.

27836. 3.10 1951. Bolesław Kosmowski, mistrz odlewni. Zmiana jakości masy formierskiej.

27838. 3.10 1951. Stanisław Telus, tokarz. Wykonanie uchwytu nagłownika nitownicy.

27844. 3.10 1951. Karol Stroka, ślusarz. Wykonanie przyrządu do kontrolowania kątowników na ich dokładność pomiarową.

27848. 3.10 1951. Władysław Łukaszewski, tokarz. Wykonanie uchwytu do toczenia i gwintowania korka kartonu.

27849. 3.10 1951. Józef Janowski, stolarz. Zastosowanie racjonalnego roztrasowania części maszyn młynskich przy wycinaniu z belek.

27850. 3.10 1951. Zygmunt Kubiński, robotnik. Zastąpienie wiercenia otworów w pierścieniu ochronnym do skrzyneczki wysiewnej przez wytłaczanie na prasie.

27857. 4.10 1951. Stanisław Bartłomiejczak, mistrz kuźni. Poprawienie produkcji wykrojów.

27858. 4.10 1951. Edward Wójcik, technik. Wycinanie otworów i krążków na gorąco pod prasą zamiast wypalania.

27859. 4.10 1951. Norbert Masek, frezer. Zastosowanie klamerek do połączenia końców pasa transmisyjnego.

27860. 4.10 1951. Wiktor Pytel, mistrz stolarski. Projekt przyrządu do gięcia rączek do wieszaków w tramwajach, umożliwiającego użycie jednolitego drewna zamiast forniru.

27861. 4.10 1951. Teodor Rossa, mistrz ślusarski. Wykonanie przyrządu do nitowania zawias drzwiowych do węglarek.
27862. 4.10 1951. Szczepan Czyżewski, mistrz ślusarski. Wykonanie przyrządu do nakręcania nakrętek na śruby.
27863. 4.10 1951. Czesław Zamiar, asystent. Wykonanie przyrządu strugarskiego do płaszczyzny wyjściowej dla ustalenia wymiaru rowka środkowego do aparatu podziałowego.
27864. 4.10 1951. Wacław Grodzki, rdzeniarka. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji rdzeni.
27865. 4.10 1951. Stanisław Józwiak, ślusarz. Zastosowanie uchwytów do obróbki części do wialni.
27866. 4.10 1951. Leon Stachowski, przodownik. Przekonstruowanie aparatu nitownicy hydraulicznej.
27867. 4.10 1951. Michał Materniak, kier. kuźni. Usprawnienie wykonywania podkładki sprężynowej do zderzaka.
27868. 4.10 1951. Antoni Baszyński, mistrz ślusarski. Zmiana konstrukcji blach rógowych.
27869. 4.10 1951. Wojciech Zieliński, mistrz frezerski. Projekt zastąpienia otworów owalnych w zworach parowozowych otworami okrągłymi.
27874. 4.10 1951. Leon Przybyłko, robotnik. Zabezpieczenie suportu przy prasach przed samoczynnym włączeniem się.
27878. 4.10 1951. Franciszek Jędryka, tokarz. Skonstruowanie dwuszcękowego uchwytu samocentrującego
27879. 4.10 1951. Rajmund Skaba, ślusarz. Skonstruowanie prasy do wykonywania segmentów.
27880. 4.10 1951. Paweł Morandel, ślusarz. Przekonstruowanie nożyc do cięcia żelaza profilowego.
27881. 4.10 1951. Florian Szalaty, heblarz. Skonstruowanie podkładki ze zbieżnością 1,06:100 do wykonywania klinów konsol.
27882. 4.10 1951. Józef Zygar, ślusarz. Przekonstruowanie hamulca na suwnicy załadowniczej oraz suwnicy w walcowni „Morgana“.
27887. 4.10 1951. Edward Nowak, ślusarz. Zastosowanie pompy wodno-powietrznej do sprawdzania szczelności ram chłodzących w piecach martenowskich.
27890. 4.10 1951. Karol Geres, kowal. Zmniejszenie ilości otworów na śruby w kołpakach i drągach.
27892. 4.10 1951. Ludwik Urbański, kowal. Skonstruowanie przyrządu do gięcia kątownika.
27893. 4.10 1951. Ludwik Urbański, kowal. Skonstruowanie przyrządu do kształtowania otworów okucia dysza.
27894. 4.10 1951. Antoni Michalak, ślusarz. Zastosowanie osłon przy tarczach szczotkowych, służących do gradowania igieł.
27897. 4.10 1951. Kazimierz Flak, mistrz ślusarski. Skonstruowanie części 370.527 i 370.526 z odpadków blachy, przeznaczonych na złom.
27898. 4.10 1951. Kazimierz Flak, mistrz ślusarski. Zastępowanie odkuwek starego typu zamiast odkuwek brakujących.
27899. 4.10 1951. Stanisław Łukasik, mistrz kowalski. Zastosowanie przyrządu do wykonywania pierścieni.
27906. 4.10 1951. Franciszek Rother, kowal. Skonstruowanie specjalnej rączki do bezpiecznego chwytania haka suwnicowego.
27908. 4.10 1951. Kazimierz Strzelec, kontroler. Skonstruowanie przyrządu do sprawdzania łuków zewnętrznych, wewnętrznych i centryczności.
27917. 4.10 1951. Leon Brzezina, robotnik. Zastosowanie dodatkowych szybek ochronnych przy wierzniakach piaskownic komorowych.
27918. 4.10 1951. Henryk Furgol, robotnik. Skonstruowanie uchwytu do szlifowania krzyżów do pras.
27919. 4.10 1951. Leon Mikunda. Uproszczenie wykonania drzwi parowozu.
27920. 4.10 1951. Jan Boroń, konstruktor. Zastosowanie uniwersalnej przystawki do wag wagonowych z wyłącznikiem.
27921. 4.10 1951. Bolesław Lucow, nitownik. Zastosowanie krótkiego rozwiertaka do rozwiercania otworów przy produkcji konstrukcji mostowej.
27922. 4.10 1951. Wojciech Chorabik, ślusarz. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji sprzęgieł elektromagnetycznych.
27923. 4.10 1951. Władysław Kłeczek, ślusarz. Wykonanie przyrządu do cięcia skosów ram do ściennych skrzyń na klucze.
27924. 4.10 1951. Władysław Piechota, brygadzysta. Naprawienie tarcz pił segmentowych do cięcia bloków.
27925. 4.10 1951. Władysław Banach, brygadzysta. Wyeliminowanie pierścienia przy obszyciu kotła między walczakiem a dymnicą.
27928. 4.10 1951. Jan Stolpe, tokarz. Skonstruowanie przyrządu, umożliwiającego dostosowanie frezarki poziomej do robót wykonywanych na frezarce pionowej.
27930. 4.10 1951. Leopold Węgrzyn, brygadzysta. Wykonanie uchwytu do strugania haka ciągłego oraz głowicy dwunożowej do strugarki poprzecznej.
27931. 4.10 1951. Ryszard Gajda, tokarz. Wykonanie przyrządu wiertniczego do wiercenia otworów w osiach maszyny rozlewniczej.
27932. 4.10 1951. Wojciech Wiesiołek, ślusarz. Ulepszenie wentyla do paleniska acetyleno-tlenowego do przepalania na wysokie ciśnienie.
27937. 4.10 1951. Jan Kibił, brygadzysta. Zastosowanie wkładek w dła do pryzmy przy rolce.
27940. 4.10 1951. Inż. Stanisław Gieżyński, konstruktor. Odpowiednie spreparowanie papieru albumów parowozowych w celu umożliwienia namiesienia poprawek tużem.
27941. 4.10 1951. Eugeniusz Marzec, ślusarz. Projekt zderzaka oporowego do nożyc do cięcia płaskowników na odpowiednią długość.
27943. 4.10 1951. Władysław Pałka, ślusarz. Uproszczenie trzymaka hamulca na parowozie „Śląsk“.
27944. 4.10 1951. Karol Miklas, brygadzysta. Zmiana kątownika na budce parowozu „Ferrum“.
27945. 4.10 1951. Tadeusz Dąbrowski, mł. konstruktor. Uproszczenie zamocowania odmulacza w zbiorniku wodnym parowozu Tkt-48.
27946. 4.10 1951. Stanisław Pieprzycki, konstruktor. Uproszczenie i znormalizowanie instalacji dla parowozu „Śląsk“.
27948. 4.10 1951. Jan Wypasek, ślusarz. Zastosowanie specjalnych kleszczy do chwytania bloków stalowych.
27949. 4.10 1951. Franciszek Przybylak, kowal. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania raks.
27956. 4.10 1951. Stanisław Patrzalek, ślusarz. Wykonanie przyrządu do uchwycenia większej ilości pilników przy ich czyszczeniu.
27960. 4.10 1951. Józef Szary, mechanik. Remont wiertarki kolumnowej.
27961. 4.10 1951. Jan Zaborowski, buchalter. Usprawnienie gospodarki materiałowej.
27962. 4.10 1951. Józef Jochymek, ślusarz. Wykonanie przyrządu do gięcia uch w sprężynach do klawiszy blokowych.
27963. 4.10 1951. Franciszek Kaczmarowski, ślusarz. Urządzenie do zespołowego przetaczania łożysk ramowych silników.

27965. 4.10 1951. Paweł Lubasz, konstruktor. Zastosowanie tarczy ochronnej przy kołowce.
27966. 4.10 1951. Edward Kołacz, technik. Skonstruowanie nowego palnika do hartowania kulis do parowozu Kp-4.
27967. 4.10 1951. Franciszek Sidelko, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do krępowania sprężyn do smarowania a spodu maźniczego.
27969. 4.10 1951. Jan Madeja, stolarz. Wyeliminowanie połowy skrzynek do opakowania gwintowników i rozwiertaków.
27970. 4.10 1951. Karol M'klas, ślusarz. Zmiana konstrukcji umocowania poręczy na przedniej ścianie budki maszynisty na parowozach Px-48 i „Ferrum“.
27971. 4.10 1951. Stanisław M'łata, ślusarz. Wykonanie przyrządu pomiarowego do mierzenia odchyłek w picnie na bocznych płaszczyznach ślizgów maźniczych.
27972. 4.10 1951. Antoni Musiał, konstruktor. Wykonanie tabeli kontroli naprawionych łańcuchów, podnoszących ciężary.
27973. 4.10 1951. Wktor Stachura, mistrz. Wykonanie ślimacznicy do wirówek oleju.
27974. 4.10 1951. Władysław Wojtach, konstruktor. Skasowanie zackrąglenia cięgła do popielnika parowozu Tkt 48.
27975. 4.10 1951. Józef Grafik, ślusarz. Zastosowanie uchwytu, umożliwiającego ponowne wykorzystanie złamanych wiertel.
27984. 4.10 1951. Alfred Lib'ch, mechanik precyzyjny. Zastąpienie dwóch przyrządów do wykonywania zawasek OL-2 jednym przyrządem.
27987. 4.10 1951. Adam B'elniak, kier. wydziału. Projekt odkuwania sworzni na gotowo bez naddatku na obróbkę mechaniczną.
27993. 4.10 1951. Jan Cielenga, brygadzysta. Wykonanie gietarki do g'ęcia żelaza profilowego.
27999. 4.10 1951. Władysław Smolnicki, asystent. Ulepszenie olejania kół zębatych w skrzynce biegów pili Cr. 71.
28001. 4.10 1951. Stanisław Jarosz, mistrz tokarski. Zmiana sposobu obróbki pierścieni oporowych przewijarek krzyżowo-koniecznej.
28002. 4.10 1951. Franciszek Zabkowski, ślusarz. Zmiana sposobu wykonywania bębenka.
28003. 4.10 1951. Aleksander Oraczewski, tokarz. Wykonywanie na wykrojniku podkładek z blachy do uchwytów wrzeciona.
28004. 4.10 1951. Czesław Zamiar, asystent. Skonstruowanie przyrządu do planowania płytek sprężła.
28005. 4.10 1951. Stanisław Bukowski, mistrz spawalniczy. Skrzynka do przechowywania elektrod.
28006. 4.10 1951. Stanisław Krupa, ślusarz. Wykorzystanie ograniczenia nastawczego przy śrubiarce T 17.
28010. 4.10 1951. Bronisław Wypych, kowal. Skonstruowanie narzędzi do produkcji drzwiczek do piekarników.
28011. 4.10 1951. Adam Boiński, mistrz blacharski. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia otworów w mi-środku.
28012. 4.10 1951. Antoni Czyż, robotnik. Skonstruowanie uchwytów do słupów bocznych w hali odlewniczej do ustawiania i przechowywania buli z tlenem.
28013. 4.10 1951. Franciszek Staniczek, prac. fizyczny. Zabezpieczenie nakrętek przed odkręcaniem się.
28014. 4.10 1951. Wilhelm Grochala, mechanik. Skonstruowanie przyrządu amortyzacyjnego (dławika) do manometrów na wysokie i niskie ciśnienie.
28015. 4.10 1951. Wilhelm Grochala, mechanik. Skonstruowanie przyrządu zaworowego do regulacji mieszanki do palnika do spawania ołowiu.
28016. 4.10 1951. Eugeniusz Bednarek, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia otworów w celu wyeliminowania operacji trasowania.
28017. 4.10 1951. Zdzisław Jadczyk, mechanik. Skonstruowanie szczęk talerzowych do mikromierza.
28018. 4.10 1951. Ernest Robasik, przodownik. Zmiana konstrukcji pokryw do pieców solnych typu „Termotechnika“.
- 28024, 28025. 5.10 1951. Kazimierz Banaszkiewicz, mistrz, i Wincenty Kosowski, brygadzysta. Zastosowanie zderzaka i wymiarowej kostki na wytaczarce.
- 28026—28028. 5.10 1951. Wincenty Siewniak, pom. palacza, Józef Wójcik, brygadzysta, i Jan Czopek, palacz. Skrócenie rury do zakrapiacza węgla na parowozie „Śląsk“.
- 28029, 28030. 5.10 1951. Konrad Kroczyk, blacharz, i Jan Potyka, mistrz. Mechaniczne zaginanie brzęgu form owalnych do wypieku chleba „Steinmetz'a“.
- 28031, 28032. 5.10 1951. Tadeusz Seręga i Jan Żak, ślusarze. Przyrząd wiertarski do wykonywania otworów do tulei, przytrzymujących noże w głowicy frezarskiej.
- 28037, 28038. 5.10 1951. Stefan Galica, nadmistrz, i Karol Gongor, ślusarz. Dostosowanie silników do pracy na innych łożyskach.
- 28042, 28043. 5.10 1951. Teofil Rybka, ślusarz, i Mikołaj Szyca, tokarz. Skonstruowanie matrycy do wykonywania płytek-zaworowych.
- 28048, 28049. 8.10 1951. Jan Blacha, kowal i Alfons Ochman, ślusarz. Zastosowanie oszczędnościowych nakrętek fasonowych.
- 28057, 28058. 8.10 1951. Henryk Kociuba i Stanisław Zaręba, ślusarze. Opracowanie konstrukcji stojaka do podtrzymywania wręgów przy wierceniu otworów na nity.
- 28059, 28060. 8.10 1951. Rajmund Komandor i Franciszek Kasperczyk, ślusarze. Przekonstruowanie wózków do wyciągania mułu ze stawu osadnikowego.
- 28061, 28062. 8.10 1951. Ernest Dańczyk i Józef Otte, robotnicy. Zmiana sposobu usuwania rygli z pieców grzewczych walcowni Demag.
- 28063, 28064. 8.10 1951. Stefan Skórniewski, tokarz i Marian Kokowski, ślusarz. Wykorzystanie odpadków do produkcji pierścieni rozprężnych.
- 28065, 28066. 8.10 1951. Leon Lewandowski i Stanisław Król, spawacze. Skonstruowanie przyrządu do wypalania wspornika.
- 28067, 28068. 8.10 1951. Eryk Nowak i Maksymilian Glezer, monterzy. Skonstruowanie przyrządu do okładania i spawania zasobników stalowych.
- 28069, 28070. 8.10 1951. Roman Pieczka i Franciszek Grzyśka, ślusarze maszynowi. Zmiana sposobu zamocowania tłoka i drążka tłokowego zapasowej pompy parowej.
- 28071, 28072. 8.10 1951. Stanisław Łazik, druciarz, i Zygmunt Pandel, technik. Zastosowanie ochron na wielowyciągach.
- 28073—28076. 8.10 1951. Emil Grodziecki i Ludwik Grabizna, ciągarze, Ludwik Roźnowski, hartownik, oraz Bogdan Hanzelko. Wyprodukowanie specjalnego drutu trapezowego na sprężyny kolejowe.
- 28077—28079. 8.10 1951. J. Szczypiór i Stanisław Stangreściak, uczniowie oraz Alfred Kronie, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do zawijania końców siatek.
- 28080, 28081. 8.10 1951. Jerzy Koziół, ślusarz, i Waldemar Wyleżół, kowal. Skonstruowanie kowadła do naprężania i prostowania resorów.

- 28082—28086. 8.10 1951. Eryk Bas, magazynier, Józef Jęczyk, Józef Kasperczyk i Alojzy Nowara, mistrzowie, oraz Franciszek Olbrycht, ref. zaopatrzenia. Ulepszenie przesuwu przy tokarkach do wiercenia wlewków.
- 28087—28089. 8.10 1951. Wiktor Roter i Karol Kulik, ślusarze, oraz Szczepan Anders, mistrz. Zautomatyzowanie pompy, rozprządzającej olej przy młotach przeciwbieżnych.
- 28090—28093. 8.10 1951. Ryszard Jabłoński, Michał Substyk, Antoni Wróbel i Bernard Nowak, ślusarze. Ulepszenie konstrukcji palników gazowych przy piecu normalizacyjnym.
- 28094—28096. 8.10 1951. Ignacy Kubiak, mistrz, Adam Marzałek, technik, i Józef Szary, ślusarz. Projekt pneumatycznych przycisków do umocowania obrabianych części na strugarce, frezarce i gilotynie.
- 28097, 28098. 8.10 1951. Stanisław Kłap i Maksymilian Kalinowski, technicy. Nowa szybka metoda oznaczania grubości powłoki cynowej blach białych.
- 28099, 28100. 8.10 1951. Józef Kasperczyk, przodownik, i Józef Jęczyk, mistrz ślusarski. Zastosowanie materiału zastępczego na szczęki do nakręcajek łączników.
- 28101, 28102. 8.10 1951. Franciszek Borzucki, kalkulator, i Zofia Jaroszowa, magazynier. Zmniejszenie zużycia pomocniczych środków produkcyjnych w hucie.
- 28103, 28104. 8.10 1951. Alojzy Flegel, spawacz, i Paweł Wróbel, ślusarz. Skonstruowanie ruchomej ryny bliźniaczej.
- 28105, 28106. 8.10 1951. Władysław Pfaifer, heblarz, i Jerzy Suwała, mistrz warszt. Zmechanizowanie wydoływania walcownicy z kanałów walcarni za pomocą koryt.
- 28107, 28108. 8.10 1951. Ernest Kuczera i Henryk Furgol, robotnicy. Zastosowanie sworzni do klinów dociskowych.
- 28109, 28110. 8.10 1951. Kazimierz Wrzeszcz i Stanisław Bukowski, k'erownicy. Zmiana konstrukcji budki maszynisty w parowozie Pt-47.
- 28119, 28120. 8.10 1951. Bernard Kus, ślusarz, i Stanisław Jankowski, brygadzysta. Zbudowanie prasy z podnośnikiem hydraulicznym do wprasowywania osi i obręczy na koła parowozowe.
- 28128, 28129. 8.10 1951. Marian Sapeta, konstruktor, i Wilhelm Kreiza, inżynier. Zmiana konstrukcji wspornika do przyrządu do skrawiania dymnicy na parowozach „Śląsk“, „Ferrum“, Px i Tkt-48.
- 28132, 28133. 8.10 1951. Henryk Naskręt i Emanuel Jaworski, elektrycy. Skonstruowanie ulepszonego typu walców do nastawników.
- 28134, 28135. 8.10 1951. Ryszard Kmiecik, kontroler, i Teodor Foik, ślusarz. Skonstruowanie nakładki do pił tarczowych „Wagnera“.
- 28136, 28137. 8.10 1951. Jan Gamoń i Mieczysław Rudy, tokarze. Przekonstruowanie przekładni przy tokarce.
- 28138—28140. 8.10 1951. Edmund Najderek, kalkulator, Edmund Małecki, dłuciarz, i Adam Boński, mistrz. Skonstruowanie przyrządu do dutowania wielokł'nów.
- 28141, 28142. 8.10 1951. Franciszek Poprawski i Jan Grzelczak, ślusarze. Skonstruowanie przyrządu do zginania opasek.
- 28143, 28144. 8.10 1951. Jan Grzelczak, ślusarz, i Bogdan Nowacki, traser. Usunięcie operacji trasowania przez zastosowanie zderzaków na nczycach i wycinanie.
- 28145, 28146. 8. 10 1951. Ryszard Walocha i Józef Zygar, ślusarze. Skonstruowanie stępora z rur grubościennych.
- 28147, 28148. 8.10 1951. Marian Jabłoński, strugacz, i Stanisław Jabłecki, mistrz heblarski. Obniżenie kosztów obróbki części wagonowych.
- 28151—28153. 8.10 1951. Jan Andrut, kier. montażu, Kazimierz Piłatowicz, st. mistrz, i Seweryn Kinecki, przod. malarski. Zastosowanie uproszczonego sposobu malowania obrabiarek.
- 28160, 28161. 8.10 1951. Teofil Rybka, ślusarz, i Jan Blacha, kowal. Skonstruowanie przyrządu do wycinania podkładek żeberkowych.
28176. 9.10 1951. Stanisław Zakrzewski, formierz. Wyeliminowanie podpórek do rdzeni przy formowaniu skrzynek b'egów.
28177. 9.10 1951. Stefan Jasinowski, formierz. Poprawienie modelu do formowania płyt żel'wnych.
28178. 9.10 1951. Jan Kocyba, ślusarz. Wykonanie przyrządu, przyspieszającego frezowanie sworzni i rolek oraz wiercenie rolek nieruchomych do łańcucha syst. Gall'a.
28187. 9.10 1951. Bolesław Jordan, ślusarz. Wyeliminowanie przy kotłach centralnego ogrzewania ramy do zasuw czopuchowej.
28188. 9.10. 1951. Roman Ciesielski, ślusarz. Opracowanie zmiany konstrukcji drzwiczek bębna wewnętrznego do pralni Pmo 5.
28189. 9.10 1951. Ryszard Lauks, ślusarz. Normalizacja płyt pokrywających do kotłów centralnego ogrzewania typu „Egipt 4“.
28190. 9.10 1951. Marian Doroszkiewicz, formierz. Zastosowanie odm'ennego układu lejów doprowadzających przy elementach środkowych kotłów centralnego ogrzewania typu „Tertia“.
28191. 9.10 1951. Feliks Olczak, mistrz odlewni. Zlikwidowanie kanałów odpow'etrzających w rdzeniach grzejników i kotłów centralnego ogrzewania.
28192. 9.10 1951. Feliks Olczak, mistrz odlewni. Powiększenie wsadu metalowego w żeliwiak.
28193. 9.10 1951. Maciej Mrówka, brygadzysta. Wykonanie przyrządu do centrycznego wiercenia w korpusach i pokrywach aparatów flotacyjnych.
28194. 9.10 1951. Bronisław Muchewicz, mistrz ślusarski. Uprcszczenie połączenia soczewki przedniej z rurą regulatora do kotłów typu „Ryś“ i „Las“.
28195. 9.10. 1951. Wacław Siuchta, ślusarz. Wykonanie matrycy do zginania ceowników pod kątem prostym.
- 28196, 9.10 1951. Teofil Rajski, ślusarz. Wykonanie przyrządu do wytaczania łożysk LSD i LOS.
28197. 9.10 1951. Jerzy Skudrzyk, technik. Zastosowanie żel'wa na kaptury do hydrantów zamiast mosiądzu.
28198. 9.10 1951. Stefan Szymańczuk, ślusarz. Zautomatyzowanie posuwów szlifierki narzędziowej.
28200. 9.10 1951. Ireneusz Urbaniak, tokarz. Zastąpienie starego typu lic knipowanych normalnymi licami stalowymi.
- 28229, 28230. 9.10 1951. Ryszard Lauks, kalkulator, i Eugeniusz Choraży, mistrz ślusarski. Zastąpienie rurki żeliwnej przy miarkowniku przeponowym rurką gazową.
- 28231—28233. 9.10 1951. Stanisław Jaszczyszyn i Werner Springer, labcranci, oraz Józef Katner, technik. Zastąpienie szklanego aspiratora przy aparacie do oznaczania węgla i siarki w stali gazomierzem metalowym o dużej pojemności.
28286. 9.10 1951. Alfred Materek, kreślarz. Zmiana miejsca wykonywania operacji wywijania rury wydechowej motocykla.

28287. 9.10 1951. Bolesław Augustyn, ślusarz. Zmniejszenie ilości nitowań z 7-miu do czterech przy nitowaniu ciaładźny „ferrodo“ do szcęk hamulca motocyklowego.

28288. 9.10 1951. Wiktor Przywara, ślusarz. Zmiana sposobu wykonywania wzorników do matryc.

28289. 9.10 1951. Czesław Warkoczewski, ślusarz. Przeróbka otworu wsadowego do pieca do hartowania żelazek i dłuć.

28290. 9.10 1951. Stefan Wulkiewicz, ślusarz. Zastąpienie toczenia uchwytów stałych do oprawek piłek do metalu przez kucie.

28291. 9.10 1951. Stanisław Kryszak, szlifierz. Chłodzenie sprężonym powietrzem gwintowników podczas szlifowania rowków wiórowych.

28292. 9.10 1951. Konrad Cygan, kalkulator. Zmiana konstrukcji wałka narzędziowego stołu obrotowy.

28293. 9.10 1951. Zdzisław Pyszkiewicz, kontroler. Zmiana technologii części przez zastosowanie innego materiału.

28294. 9.10 1951. Franciszek Lernantowicz, tokarz. Zmiana technologii części F. 836.

28295. 9.10 1951. Józef Łata, brygadzysta. Wykorzystanie odpadków kupceduru na nakładki do widełek.

28296. 9.10 1951. Stefan Krawczyński, tokarz. Zmiana procesu technologicznego z toczenia na wiercenie przez zwiększenie tolerancji.

28297. 9.10 1951. Paweł Szymczek, ślusarz. Wykonanie przyrządu do produkcji osłon do TBG. poz. 96.

28298. 9.10 1951. Franciszek Czech, elektryk. Zmniejszenie ilości wyłączników krańcowych przy silniku głównym obrabiarce 1 KCE.

28299. 9.10 1951. Stanisław Janeczek, kalkulator. Zastosowanie do KO-10 kamieni zaciskowych ze stali z narawanym brązem zamiast z pełnego brązu.

28300. 9.10 1951. Jan Zagola, ślusarz. Wykonanie przyrządu do wycinania osłon.

28301. 9.10 1951. Henryk Medek, ślusarz. Projekt wykonania koła ślimakowego z żeliwa zamiast z brązu.

28302. 9.10 1951. Walter Muszalik, ślusarz. Uproszczenie obróbki podkładek pod śruby fundamentowe.

28303. 9.10 1951. Kazimierz German, szlifierz. Wykonanie przyrządu do szlifowania kłów TBG.

28304. 9.10 1951. Stanisław Krysztofiak, brygadzysta. Ułatwienie pomiarów na Blanchardzie przez zastosowanie mierścienia ze zderzakami na słuku do czujnika.

28305. 9.10 1951. Józef Szefer, ślusarz. Dorobienie wskazówek do mikrokatorów.

28306. 9.10 1951. Stanisław Grodzki, mistrz. Zbudowanie dwukomorowego pieca elektrycznego oporowego do wygrzewania silników elektrycznych i cewek.

28307. 9.10 1951. Zenon Janowicz, tokarz. Wykonanie pierścieni pomiarowych do ustawiania przyrządu czujnikowego.

28308. 9.10 1951. Henryk Szirle, ślusarz. Wykonanie kątownika i rozwiertaków specjalnych do obróbki wrzecion wiertarki wrzecionowej na frezarce „D'ckl“.

28311. 9.10 1951. Kurt Hannisch, ślusarz. Wykonanie przyrządu do spawania kul do pomp powietrznych.

28312. 9.10 1951. Józef Rudziński, kotlarz. Wyeliminowanie pierścienia, usztywniającego bęben w rowki.

28336 — 28339. 10.10 1951. Norbert Bota i Rudolf Banka, ślusarze, Stefan Wrazidło, mistrz, oraz Alfred Klauza, technik. Ulepszenie opancerzenia pieców grzewczych w oddziale tłoczni.

28344, 28345. 10.10 1951. Adolf Musioł i Jerzy Włodarczyk, tokarze. Zastosowanie uchwytów kłowych do zestawówek.

28351 — 28353. 10.10 1951. Tomasz Stępniać i Michał Szablewski, kowale, oraz Feliks Borowski, kalkulator. Wykorzystanie odpadków stali SS do produkcji noży tokarskich.

28358, 28359. 10.10 1951. Kazimierz Jung, szlifierz, i Marian Mickiewicz, frezer. Zastosowanie frezu nasadowo-kątowego do obróbki części konstrukcyjnych.

28360 — 28362. 10.10 1951. Bolesław Szot, technik, Jan Pierzynka, zast. kierownika, i Emil Świstak, ślusarz. Zahartowanie kowadeł do młotów powietrznych.

28363 — 28365. 10.10 1951. Zdzisław Kraszewski, Czesław Ciupiński i Henryk Baran, ślusarze. Użycie podstawek drewnianych przy spawaniu uźebrowania drzwi szoferki zamiast stojaków montażowych.

28369, 28370. 10.10 1951. Roman Piszczek i Józef Jabłoński, rob. piecowi. Wylepianie piaskiem formierskim wózków do wywozu żużla z pieca odlewniczego zamiast zaprawą szamotową.

28371, 28372. 10.10 1951. Jan Zawiasa, ślusarz, i Jan Szymański, mistrz tokarski. Ulepszona metoda nawiercania nakielków.

28373, 28374. 10.10 1951. Józef Kozłowski, frezer, i Jan Motyl, wytaczarz. Wykorzystanie zabrakowanych odlewów po uprzednim ich wyremontowaniu.

28375, 28376. 10.10 1951. Eugeniusz Koldra, mistrz, i Hieronim Bębenek, strugarz. Wykonanie przyrządu do strugania stołów strugarek.

28377, 28378. 10.10 1951. Bernard Nowicki i Stanisław Naskręt, ślusarze. Opracowanie konstrukcji kolby do lutowania blach, ogrzewanej płomieniem acetylenowym.

28383, 28384. 10.10 1951. Albin Hurnik i Leon Stachowiak, ślusarze. Opracowanie przyrządu dwutaktowego do wycinania i dziurkowania podkładek prostokątnych do pokryw maźnic.

28391, 28392. 10.10 1951. Ewald Grzyśka, mistrz, i Ernest Kalisz, konstruktor. Wykonanie szlifiarki do szlifowania żłobków stojana silników elektrycznych.

28395, 28396. 10.10 1951. Alojzy Wruck, mistrz tokarski, i Teofil Lussa, ślusarz. Opracowanie obróbki otworów T-owych w łapkach napędowych nastawnic mechanicznych.

28424, 28425. 10.10 1951. Aleksander Stybulski, ślusarz i Władysław Smolnicki, asystent montażu. Przyrząd do równoległego wiercenia otworów przy montażu korpusów piły Cr-100.1.

28426 — 28429. 10.10 1951. Feliks Woźniczak i Józef Gorzan, traserzy, Franciszek Poprawski, przod. ślusarski, oraz Eugeniusz Strugiński, kier. rozdzieln. Projekt wykonania izolacji w korytarzu wagonu.

28430 — 28432. 10.10 1951. Ryszard Szałkowski, Henryk Kolasiński i Henryk Barański, tokarze. Zastosowanie specjalnych narzędzi do wytaczania otworów w tulejkach do żniwiarek.

28433, 28434. 10.10 1951. Edmund Lebioda, technik, i Stefan Skórniowski, ślusarz. Zastosowanie specjalnego przyrządu do szlifowania przewodników nitek.

28435, 28436. 10.10 1951. Leonard Kamiński, przodownik i Ludwik Waclawiak, urzędnik. Wprowadzenie oszczędności na materiale przy wycinaniu krążków do podkładek.

28440, 28441. 10.10 1951. Ferdynand Lindner, ślusarz i Władysław Więckowski, mechanik. Zastosowanie smarowniczek na łożyska toczne w głowicy szlifierek czeskich „Zbrojovka“ typu BK3 i BK5.

28446, 28447. 10.10 1951. Stanisław Reiss i Jan Michalak. Wykonanie specjalnego uchwytu do chromowania wkrętów.

- 28456, 28457. 10.10 1951. Alojzy Cichoń i Franciszek Sadło, robotnicy. Wykonanie ochrony przy pilowierstwie.
- 28458, 28459. 10.10.1951. Józef Janiak i Stefan Sławiński, tokarze. Przyrząd ułatwiający toczenie wałów wykorbionych do młocarni.
- 28460, 28461. 10.10 1951. Mieczysław Połczyński i Władysław Sawaniewicz, ślusarze. Przyrząd do spawania paląca zabezpieczającego.
- 28462, 28463. 10.10 1951. Teodor Jagodziński i Jan Stasiak, ślusarze. Wyremontowanie zniszczonych wag do liczenia materiału w chromowni.
- 28469 — 28471. 10.10 1951. Wojciech Ziółkowski, elektromonter, oraz Kazimierz Piłatowicz i Klemens Fiebig, mistrzowie ślusarscy. Wykonanie przełączników kierunku obrotów do frezarek uniwersalnych Fw. 1.
- 28472 — 28474. 10.10 1951. Józef Kurdziel, Piotr Janeczek i Ludwik Janeczek, tokarze. Wykonanie stosownego przyrządu i przeniesienie operacji wiercenia otworu z wiertarki na rewolwerówkę.
- 28478 — 28480. 10.10 1951. Edmund Wojciechowski, Bogdan Nowacki i Roman Nalewaj, ślusarze. Wykonanie stołu ruchomego do spawania.
- 28481 — 28483. 10.10 1951. J. Krasieński, inżynier, oraz Stanisław Adamczyk i Michał Materniak, kowale. Zastosowanie prasy hydraulicznej do gięcia krokwi dachowych do wagonów 66 W.
28484. 11.10 1951. Henryk Pater, tokarz. Mimośrodowe ustawienie szcęk w tarczy w celu obróbki kołnierza obudowy przekładni.
28488. 11.10 1951. Wojciech Szymaniak, mistrz ślusarski. Skonstruowanie zacisku mimośrodowego do unieruchamiania suportu wiertarki.
28493. 11.10 1951. Gustaw Szczepaniec, technik. Skonstruowanie przyrządu do mierzania skoku gwintu.
28495. 11.10 1951. Jerzy Sochaczyński, kontroler. Wykonanie sprawdzianu do kadłuba 12.10, ułatwiającego montowanie koła pośredniego.
28501. 11.10 1951. Stanisław Góralczyk, brygadzysta. Zabezpieczenie oleju w zbiorniku karuzelówki KB-12 „Poręba” przed zanieczyszczeniem płynem chłodzącym.
28502. 11.10 1951. Kazimierz Sterczewski, ślusarz. Przyrząd do wiercenia otworów w częściach ciężkich zaworu wyrównującego.
28503. 11.10 1951. Majer Węgrow, tokarz. Przyrząd do wytaczania otworów stożkowych kranów.
28504. 11.10 1951. Zygmunt Chmieliński, mistrz frezerski. Zmiana sposobu wykonania segmentów do Rh 24.
28505. 11.10 1951. Mieczysław Schraube, mistrz ślusarski. Zamiana ręcznego skrobienia przy obróbce pokryw na szlifowanie.
28507. 11.10 1951. Wiktor Jarecki, modelarz. Połączenie dwóch modeli w celu umożliwienia wykonania jednego odlewu.
28508. 11.10 1951. Wacław Białasik, urzędnik. Projekt wykorzystania blachy odpadkowej do wykonania wkładki klocka hamulcowego.
28511. 11.10 1951. Władysław Ładocha, ślusarz. Zastosowanie amortyzatora sprężynowego przy rurze wylotowej młota.
28512. 11.10 1951. Władysław Pałczyński, ślusarz. Zmiana konstrukcji rury przepływowej w skrzynce wodnej.
28513. 11.10 1951. Wiktor Chmolewski, mistrz. Opracowanie przyrządu do układania membran dławików.
28514. 11.10 1951. Kazimierz Zięba, wiertacz. Zastosowanie 4-stopniowego wiertła profilowego do wiercenia otworów w częściach konstrukcyjnych zamiast czterech werteł.
28515. 11.10 1951. Wiktor Orzeł, brygadzysta. Zmiana konstrukcji rdzennicy.
28516. 11.10 1951. Jan Bujakowski, brygadzysta. Wybranie metali półszlachetnych ze złomu, przeznaczonego na przetopienie.
28517. 11.10 1951. Tadeusz Jakubiak, ustawiacz. Zaprojektowanie specjalnych szcęk do toczenia odkuwki 55—20.
28518. 11.10 1951. Ryszard Szmel, ustawiacz. Przeróbka przyrządu do wiercenia części 80—36 w celu mocowania po 3 sztuki jednocześnie.
28519. 11.10 1951. Jan Cholewa, tokarz. Zastosowanie specjalnych zabieraków do staczania zadzioru sworzni sprzęgu kopalnianego.
28520. 11.10 1951. Stanisław Siemieńczuk, rdzeniarsz. Zmiana sposobu wykonywania rdzeni formierskich do imadeł typu P.J.W.k. 80—160.
28537. 11.10 1951. Stanisław Golecki, kierownik. Skonstruowanie numeratora z zespołem cyfr do wybijania liczb na półfabrykatkach stalowych.
28540. 11.10 1951. Jan Strzykała, mistrz. Przebudowa paleniska do próby na ciśnienie przy pomocy pary kotłów parowozowych.
28541. 11.10 1951. Adam Kruzel, mistrz. Ulepszenie produkcji podajników o napędzie łańcuszowym.
28542. 11.10 1951. Jan Michalak, heblarz. Przyrząd do mocowania obrabianych listew na strugarkach.
28543. 11.10 1951. Stanisław Niemczyk, ślusarz. Przyrząd do wiercenia otworów w prowadnicach.
28544. 11.10 1951. Władysław Ziętek, technik. Przyrząd do wycinania dwustronnego dwuteownika przy czolowej ścianie węglarki.
28545. 11.10 1951. Samuel Cytron, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji przyrządów do wycinania zębatek do podnośników.
28546. 11.10 1951. Wacław Karczmarski, ślusarz. Zastosowanie wózka zamiast stołu rolkowego do podawania blach przy produkcji wideł maźniczych.
28547. 11.10 1951. Stanisław Korzec, ślusarz. Zmiana sposobu obróbki blach przez wyeliminowanie operacji obcinania.
28548. 11.10 1951. Kazimierz Dwiecki, mistrz. Skonstruowanie głowicy do wiertarki.
28549. 11.10 1951. Franciszek Pietrzak, inżynier. Zmiana sposobu wykonania uszek do sznurów, stosowanych jako elementy konstrukcyjne węglarek.
28551. 11.10 1951. Franciszek Matkowski, kierownik. Zmiana sposobu wykonania łubków ciąglowych do wagonów kolejowych.
28553. 11.10 1951. Stanisław Wójcik, elektromonter. Usunięcie wad w konstrukcji aparatu do spawania stykowego.
28555. 11.10 1951. Władysław Adamczyk, tokarz. Zastosowanie pierścienia rozprężnego w przyrządzie do wykonywania faz na pierścieniach uszczelniających.
28557. 11.10 1951. Władysław Wojtach, technik. Uproszczenie konstrukcji wsporników wieszaków hamulcowych.
28558. 11.10 1951. Adolf Kumala, ślusarz. Wykonanie skafandra ochronnego z blachy aluminiowej dla paskowacza.
28559. 11.10 1951. Eugeniusz Turek, technik. Uproszczenie konstrukcji korby i wrzeczona rusztu wstrząsanego.
28560. 11.10 1951. Walenty Siuta, brygadzysta. Zastosowanie przy inżektorach rur zamiast łączników.
28561. 11.10 1951. Jan Włodarczyk, inżynier. Uproszczenie konstrukcji napędu kurków podcyndrowych w parowozach.

28562. 11.10 1951. Jan Włodarczyk, inżynier. Uproszczenie konstrukcji poprzeczniczy ostoi w parowozach.
28563. 11.10 1951. Kazimierz Banaszkiwicz, traser. Zastosowanie nakrętek stalowych zamiast brązowych przy śrubie pociągowej do rolowania osi zestawów kołowych.
28564. 11.10 1951. Franciszek Wartalski, elektromonter. Zastosowanie wymiennych nakładek przy palcach nastawników dźwigowych.
28566. 11.10 1951. Kazimierz Gibowski, formierz. Zastosowanie ogumionej stopki do pneumatycznego i ręcznego ubijaka masy formierskiej.
28567. 11.10 1951. Roman Pińczuk, ślusarz. Opracowanie przyrządu do nawiercania kamieni wieszaków resorowych.
28568. 11.10 1951. Jan Pyłypko, mistrz tokarski. Opracowanie przyrządu do obróbki podkładek skośnych na strugarce poprzecznej.
28569. 11.10 1951. Jan Pyłypko, mistrz tokarski. Opracowanie przyrządu do mechanicznej obróbki części konstrukcyjnych.
28570. 11.10 1951. Stanisław Kowalczyk, inżynier. Zastosowanie urządzenia do odciągania smoły z gazu generatorowego.
28571. 11.10 1951. Tomasz Gotojuch, inżynier. Zmiana konstrukcji wsporników ławeczek odchylnych i stolików podokiennych w wagonach osobowych.
28572. 11.10 1951. Bolesław Kujszczyk, ślusarz. Przyrząd do ostrzenia frezów profilowych do drewna.
28573. 11.10 1951. Wiktor Chmolewski, ślusarz. Opracowanie przyrządu do sprawdzania szczelności zbiorników.
28574. 11.10 1951. Józef Przytuła, technik. Opracowanie przyrządu do obtaczania spodu cylinderek kołowych do samochodów „Star“.
28586. 11.10 1951. Kazimierz Gramza, tokarz. Odwrócenie zużytej śruby pociągowej przy tokarni.
28590. 11.10 1951. Aleksander Witan, frezer. Przyrząd do przecinania rurek na frezarce.
28598. 11.10 1951. Wincenty Kosowski, tokarz. Zastosowanie koników do kołówki przy toczeniu zestawów ER.
28599. 11.10 1951. Andrzej Czerwiński inżynier. Zastosowanie płuczki ścielków teru w przewodach gazu generatorowego.
28600. 11.10 1951. Adam Raszek, tokarz. Wykonanie łożyska rolkowego do przyrządu do rolowania tarczy szlifierskiej.
28603. 11.10 1951. Stanisław Wójcik, elektromonter. Przeróbka maszyny elektrycznej przy spawarce „Elin“.
28605. 11.10 1951. Bogdan Hanzelko, prac. umysłowy. Obniżenie kosztów i polepszenie jakości drutu żarzonego na bęgacze i igły dziewiarskie.
28606. 11.10 1951. Józef Król, ślusarz. Zastosowanie dwóch łożysk do osi skrobaków brony talerzowej.
28613. 11.10 1951. Władysław Jaz'kowski, mechanik. Wykorzystanie złomu przy montowaniu łożysk.
28614. 11.10 1951. Kazimierz Bilewicz, traser. Skonstruowanie przyrządów wiertniczych do drzwi dymnicy.
28616. 11.10 1951. Edward Hawelko, ślusarz. Ulepszenie przyrządu do wykonywania sprężyn.
28618. 11.10 1951. Stanisław Jędryka, mistrz tokarski. Zastosowanie głowicy skrętnej do wytaczania otworów stożkowych.
28619. 11.10 1951. Alfons Bień, spawacz. Ulepszenie maski spawalniczej.
28620. 11.10 1951. Bolesław Rakowiecki, ślusarz. Zmiana obróbki trójników.
28621. 11.10 1951. Konrad Krupa, technik. Usprawnienie organizacji pracy przy transporcie grzejników z odlewni do oczyszczalni.
28623. 11.10 1951. Włodzimierz Janicki, technik. Demontaż strugarki.
28631. 11.10 1951. Ludwik Kowalkowski, robotnik. Przyrząd do gięcia i prostowania płaskowników i rur.
28632. 11.10 1951. Bronisław Dudziński, kontroler. Odnalezienie w złomie tulejek zaciskowych.
28633. 11.10 1951. Kazimierz Bilewicz, traser. Wykonanie przyrządu wiertniczego.
28634. 11.10 1951. Józef Tomik, mechanik. Wykonanie zwijaka do szpulowania drutu.
28636. 11.10 1951. Jan Klecha, ślusarz. Wykonanie zatrząsków sprężynowych, zabezpieczających szpule z nawiniętym drutem.
28637. 11.10 1951. Maksymilian Wolny, ślusarz. Wykonanie przyrządu do wytwarzania sprężyn.
28641. 11.10 1951. Rudolf Kurpan, mistrz narzędziowy. Zastosowanie podwójnej zapadki do posuwu zębów piły tarczowej.
28645. 11.10 1951. Czesław Szymański, asystent. Ulepszenie stopek do robót specjalnych spawarki punktowej.
28647. 11.10 1951. Bolesław Lipczak, mistrz tokarski. Przyrząd do sprawdzania piast rowerowych.
28648. 11.10 1951. Władysław Sołtysik, inżynier. Zużytkowanie wanny z żelaza „Armco“, wybranej ze złomu.
28650. 11.10 1951. Michał Nowicki, mistrz ślusarski. Skonstruowanie przyrządu do zataczania nakroju w narzynkach.
28651. 11.10 1951. Leon Szymański, ślusarz. Przyrząd do frezowania krzywek do zataczania nakroju w narzynkach.
28652. 11.10 1951. Stanisław Łukasik, mistrz kowalski. Przyrząd do krępowania części.
28653. 11.10 1951. Adam B. elniak, mistrz tokarski. Ulepszenie przyrządu do wiercenia otworów w opaskach zabezpieczających.
28654. 11.10 1951. Stanisław Falenta, ślusarz. Przyrząd do obcinania w matrycy końca dwuteownika.
28656. 11.10 1951. Stefan Brażukiewicz, szlifierz. Wykonanie szlifierki pionowej z napędem pneumatycznym do ostrzenia narzynek.
28657. 11.10 1951. Maksymilian Wolny, ślusarz. Wykonanie przyrządu do produkcji sprężyn rys. C10-5547.
28658. 11.10 1951. Maksymilian Wolny, ślusarz. Wykonanie przyrządu do produkcji sprężyn rys. C10-50292.
28659. 11.10 1951. Czesław Rasiński, ślusarz. Przyrząd do wywracania kołnierzy.
28660. 11.10 1951. Zygmunt Chmielewski, frezer. Wyeliminowanie procesu trasowania do frezowania.
28663. 11.10 1951. Jan Czogała, ślusarz. Zastosowanie stali zamiast brązu do wykonywania pierścieni tłoczkowych.
28669. 11.10 1951. Stanisław Predko, ślusarz. Usprawnienie procesu obróbki belek górnych w fabryce krosien.
28671. 11.10 1951. Karol Rua, ślusarz. Przeróbka konstrukcji stempli przy zginarkach tańcuchów gospodarczych.
28672. 11.10 1951. Jan Włoka, robotnik. Zastosowanie płytki mosiężnej, zabezpieczającej obicia skórzane w maszynach tkackich.
28673. 11.10 1951. Tadeusz Zimny, robotnik. Usprawnienie transportu wewnętrznego przez zamontowanie wagi do ważenia drutu w najdogodniejszym miejscu pracy.

28674. 11.10 1951. Albert Filipowski, ślusarz. Uniwersalne narzędzie do produkcji gaśnic przeciwpożarowych.
28675. 11.10 1951. Paweł Wieczorek, ślusarz. Ulepszenie zwijaka do złomu.
28682. 12.10 1951. Alfons Jaroszek, frezer. Przyrząd do profilowania płyt ślizgowych do rozjazdów.
28683. 12.10 1951. Czesław Jakubisiak, kier. sekcji. Wykonanie odkuwek 94.12 i 94.13 z odpadków płaskownika.
28687. 12.10 1951. Jan Szydziński, tokarz. Przyrząd do obróbki końcówek kulistych na tokarni.
28692. 12.10 1951. Antoni Szarek, technik. Skrócenie zawias grzebieniowych parnika.
28693. 12.10 1951. Tadeusz Fudalej, ślusarz. Spawanie ucha do odkładni obsypnika z odpadków łańcucha.
28700. 12.10 1951. Jan Grzelczak, ślusarz. Przyrząd do wycinania otworów spawalniczych.
28706. 12.10 1951. Władysław Michałik, kalkulator. Znakowanie narzędzi znakiem nastawiacza sprawdzianów i wymiarem nastawienia.
28710. 12.10 1951. Adolf Kumala, mistrz hartowniczy. Skonstruowanie uchwytu wieszakowego do hartowania i przenoszenia ciężkich frezów.
28713. 12.10 1951. Leonard Kielbasiewicz, mistrz spawalniczy. Ulepszenie gospodarki elektrodami.
28715. 12.10 1951. Kazimierz Skroński, frezer. Wprowadzenie piłki tarczowej do frezowania zespołowego.
28734. 12.10 1951. Bolesław Górecki. Dorobienie ochrony do przyrządu 31-PTK 118, zabezpieczającej od wypadków.
28735. 12.10 1951. Bolesław Górecki. Dorobienie zdzieraka do przyrządu 25-PLK 49.
28741. 12.10 1951. Tadeusz Balczewski, mechanik. Kopiowe szlifowanie łożysk tocznych przy ich regeneracji.
28744. 12.10 1951. Mieczysław Jaros, technik. Skonstruowanie oprawki wielonożowej do rewolwerówek.
28745. 12.10 1951. Wiktor Chmolewski, ślusarz. Skonstruowanie uruchamianego nogą wyrzutnika, ułatwiającego produkcję dławików i siodełek grzybka.
28746. 12.10 1951. Wacław Kutwin, tokarz. Przyrząd do badania sprężyn.
28747. 12.10 1951. Stefan Kowaczyk, wzorczarz. Jednoczesne szlifowanie, a następnie docieranie 4 kamieni w przyrządzie szlifierskim.
28748. 12.10 1951. Marian Stachera, ślusarz. Przyrząd do nitowania tarczy sprzęgła z okładziną cierną.
28749. 12.10 1951. Józef Panczyk, instruktor. Przeróbka wrzecion szlifierki celem ostrzenia kłów tokarskich i szlifierskich ze stożkami Morse'a.
28750. 12.10 1951. Jan Popiołek, ślusarz. Przyrząd do rozciągania sprężyn i regulowania skoku.
28751. 12.10 1951. Józef Głuchowski, tokarz. Przerzucenie pracy strugarki na tokarkę.
28756. 12.10 1951. Henryk Stępiński, kontroler. Sporządzenie tabeli cechowania stali narzędziowej dla ułatwienia pracy magazynu i hartowni.
28761. 12.10 1951. Piotr Kruszona, ślusarz. Przeróbka dwóch walcówek do walcowania gwintów.
28762. 12.10 1951. Zygmunt Piechowiak, technik. Urządzenie do wyciskania wlewków z wlewnic.
28764. 12.10 1951. Henryk Rutkowski, ślusarz. Wykonanie ochrony silników napędzających tokarnie przed uszkodzeniem wirnikami.
28765. 12.10 1951. Franciszek Migawa, mistrz ślusarski. Zastosowanie wsypu przy wytwornicy acetylenu.
28766. 12.10 1951. Ludwik Szemraj, ślusarz. Wyeliminowanie części zbędnych w strugarce SP-800 przy montażu.
28767. 12.10 1951. Roman Kasprzyk, ślusarz. Zastosowanie trzpienia centrycznego, umożliwiającego mocowanie w imadle sześciu sztuk obrabianych.
28768. 12.10 1951. Bronisław Daszko, konstruktor. Zmiana kształtu, tolerancji i sposobu łączenia części do zespołu.
28769. 12.10 1951. Andrzej Malczewski, strugarz. Wprowadzenie śruby mocującej w imaku odchylnym w szeregu obrabiarek.
28770. 12.10 1951. Leonard Wnuk, frezer. Opracowanie i wykonanie specjalnego frezu, zastępującego frezy brakujące.
28771. 12.10 1951. Jan Wójcik, traser. Ustawianie korbowodów przy trasowaniu na kozłach po 10 sztuk.
28772. 12.10 1951. Fryderyk Szopa, malarz. Zmianą sposobu malowania zbiorników naftowych do latarń zwrotnicowych.
28773. 12.10 1951. Franciszek Król, murarz. Przebudowa kanału do ogrzewania smoły w zbiorniku.
28774. 12.10 1951. Jan Jeżyk, stolarz. Wykonanie dwóch pałaków z materiału przeznaczonego na jeden.
28775. 12.10 1951. Jan Kwieciński, mistrz ślusarski. Przyrząd do wiercenia szczęk hamulcowych wraz z taśmą.
28776. 12.10 1951. Edmund Plieth, ślusarz. Przyrząd do obcinania końców piły do siewnika nawozowego.
28777. 12.10 1951. Konrad Nogowski, ślusarz. Ulepszenie fabrykacji tylnego koła pługa ciągnikowego.
28781. 12.10 1951. Jan Kielak, pom. ślusarski. Zmiana sposobu mocowania osłony przy formierce FK.
28782. 13.10 1951. Henryk Bogusławski, technik. Zmiana materiału dźwigni włączającej przy przewijarce krzyżowo - konicznej R. Y. 2.
28783. 13.10 1951. Wacław Piaskowski, ślusarz. Wykorzystanie specjalnych ściernic pierścieniowych.
28784. 13.10 1951. Adolf Borguś, stolarz. Zastosowanie kła centrującego do tokarki.
28786. 13.10 1951. Franciszek Rajch, mistrz odlewni. Odlewanie gałki razem z pokrywą.
28808. 13.10 1951. Stanisław Kępiński, tokarz. Skonstruowanie przyrządu „lunety“ do wykonywania gwintowników kotłowych.
28809. 13.10 1951. Władysław Czech, ślusarz. Zastosowanie kąpieli solnych do utwardzania panewek i noży do wag.
28810. 13.10 1951. Marian Janas, technik. Zastąpienie żeliwnych bocznych ścian skrzyń blokowych ścianami z blachy 6 mm.
28811. 13.10 1951. Teofil Maternicki, tokarz. Skonstruowanie uchwytu suportowego do noży wytaczarki.
28827. 15.10 1951. Wiktor Dorsch, ślusarz. Przekonstruowanie podwójnego zamka trójstawowego do aparatów kluczowych P-46.
28828. 15.10 1951. Wiktor Wiśniewski, tokarz. Zmiana konstrukcji wiertarek ramiennych Wr 1,5 i Wr 2.
28836. 15.10 1951. Stefan Wrazidło, cieśla. Skonstruowanie pieca gazowego grzewczo - kowalskiego nr 4501.
28837. 15.10 1951. Edward Bock, inżynier. Wykorzystanie wirników stalowych z dłutownic Fellows'a do maszynowego czyszczenia odlewów zamiast piasku stalowego.

28838. 15.10 1951. Franciszek Lewandowski, kowal. Skonstruowanie rolki pokładowej pojedynczej zamykanej, rolki pokładowej pojedynczej otwartej i rolki do dewic.
28845. 15.10 1951. Sergiusz Kunasz, ślusarz. Uproszczenie wykonania przewodu powietrznego detalu IEDI 10.5.
28847. 15.10 1951. Marian Woliński, tokarz. Zastosowanie szablonu do sprawdzania kanałków w pierścieniach łożysk rolkowych.
28848. 15.10 1951. Franciszek Świtalski, szlifierz. Przyrząd do szlifowania rowków na nożach tokarskich.
28849. 15.10 1951. Roman Pawlicki, frezer. Wykonanie przyrządu zasłupczego do części CZ 61.
28850. 15.10 1951. Władysław Martyniuk, ślusarz. Wykonanie przyrządu mocującego piasty na wytaczarce.
28851. 15.10 1951. Zygmunt Zasada, technik. Zmiana produkcji obsady tłumika.
28852. 15.10 1951. Stefan Czajka, ślusarz. Ulepszenie łącznika do wyciągu suszarki.
28854. 15.10 1951. Stanisław Marcinkowski, frezer. Zastosowanie prasy mimośrodowej do obcinania zawiesz samochodowych.
28856. 15.10 1951. Józef Wrona, tokarz. Ulepszenie formy do odlewania pokryw.
28857. 15.10 1951. Edward Jędrzejczyk, ślusarz. Wytłaczanie otworów w skrzynkach wozowych zamiast wiercenia.
28858. 15.10 1951. Antoni Banaś, tokarz. Przyrząd do toczenia korpusu zasuw burzowych.
28860. 15.10 1951. Franciszek Rać, formierz. Usprawnienie produkcji zasuw domowych.
28861. 15.10 1951. Aleksander Bartosiński, mistrz ślusarski. Usprawnienie produkcji nakrętek do żelazek.
28862. 15.10 1951. Stefan Łoś, mistrz formierski. Zastosowanie ulepszonych ubijaków formierskich.
28863. 15.10 1951. Władysław Sławiński, mistrz ślusarski. Zastosowanie formowanych otworów w drzwiczkach hermetycznych w zamian wierconych.
28864. 15.10 1951. Henryk Pilichowski, technik. Uproszczenie wykonania nóg do szafek ubraniowych.
28865. 15.10 1951. Stanisław Różycki, ślusarz. Usprawnienie wypalania napisów na pokrywach przełącznika.
28866. 15.10 1951. Mieczysław Tomalak, tokarz. Usprawnienie gwintowania śrub.
28868. 15.10 1951. Feliks Bloch, ślusarz. Usunięcie pierścieni oporowych przy przewijarce.
28869. 15.10 1951. Antoni Kosyl, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia koła olejającego.
28870. 15.10 1951. Zygmunt Gajewski, tokarz. Ulepszenie przyrządu do obróbki wieszaków.
28871. 15.10 1951. Józef Kozłowski, tokarz. Usprawnienie procesu frezowania.
28873. 15.10 1951. Antoni Daniszewski, ślusarz. Zastosowanie rezerwuaru wodnego do wytwornicy acetyleny.
28874. 15.10 1951. Edward Owczarek, tokarz. Zastosowanie przystawki do szlifierki kłowej, umożliwiającej wewnętrzne szlifowanie otworów.
28875. 15.10 1951. Edward Owczarek, tokarz. Zastosowanie noża z oprawą do wewnętrznego toczenia na gładko długich cylindrów.
28876. 15.10 1951. Henryk Smużny, kalkulator. Zastąpienie łożysk brązowych przy krośnie łożyskami żeliwnymi.
28879. 15.10 1951. Eugeniusz Kujawski, ślusarz narzędziowy. Zmiana konstrukcji maszyn do drukowania na sztyldzikach blaszanych.
28880. 15.10 1951. Józef Suszyński, kontroler. Dorobienie stalowej podkowy do wytłocznika siedzeń.
28881. 15.10 1951. Witold Pieczeniak, technik. Usprawnienie łączenia rur do wyciągu przy suszarce.
28883. 15.10 1951. Henryk Szucman, inżynier. Sprawniejsze uruchomienie estokady.
28897. 15.10 1951. Paweł Małuskiewicz, kontroler. Zmniejszenie ilości pobieranych próbek.
28899. 15.10 1951. Edmund Bartkowiak, ślusarz narzędziowy. Zmiana konstrukcji stempla do gradowania śrub pazurowych.
28900. 15.10 1951. Edward Myśliwiec, ustawiacz. Zastosowanie trzpienia do zbiorowego toczenia pierścieni.
28901. 15.10 1951. Szczepan Kłosowski, tokarz. Zastosowanie zespołowego hartowania tłoczków.
28902. 15.10 1951. Wacław Szczeniak, kalkulator. Opracowanie metody produkcji piłek tarczowych.
28903. 15.10 1951. Jan Kaczmarek, ustawiacz. Wykonanie wkładek redukcyjnych do zacisków na automaty „Index“.
28914. 15.10 1951. Józef Przybylski, kreślarz. Skonstruowanie składanego noża płaskiego do gwintu płaskiego.
28923. 15.10 1951. Wacław Grodzki, formierz. Przejście z wykonywania rdzeni całkowitych na oddzielone.
28924. 15.10 1951. Nata Bluzer, ślusarz. Zmiana konstrukcyjna podkładki do belki górnej.
28925. 15.10 1951. Wilhelm Górny, technik. Zmiana grubości materiału na podkowy handlowe.
28926. 15.10 1951. Władysław Wyka, ślusarz. Wykonanie przyrządu do spinania pasów.
28927. 15.10 1951. Ignacy Werens, tokarz. Dostosowanie frezarki do obróbki grzejników.
28929. 15.10 1951. Franciszek Czapla, robotnik. Usprawnienie procesu prostowania kluczy meblowych.
28937. 15.10 1951. Marian Pęciak, ślusarz. Zastosowanie skrzynki wiertniczej do wiercenia otworów.
28941. 15.10 1951. Tadeusz Macura, inżynier. Skonstruowanie urządzenia do gaszenia rozżarzonego koksu i pozostałości po opróżnieniu żeliwiaka.
28942. 15.10 1951. Jan Podolski, ślusarz. Skonstruowanie zaworu wstecznego w pompce olejowej głowicy wytaczarki.
28949. 15.10 1951. Józef Lewandowski, urzędnik. Zastąpienie zaszywania sprzączki w pasku hełmu strażackiego nitowaniem.
28950. 15.10 1951. Bolesław Augustyn, ślusarz. Zmiana konstrukcji osiek motocykla typu SHL-125 przedniej i tylnej.
28952. 15.10 1951. Stefan Czajka, spawacz. Wytłaczanie blach bocznych ciągnika typu „Ursus“ na prasie hydraulicznej przy pomocy przyrządu.
28953. 15.10 1951. Zbigniew Bartman, mechanik. Zmiana procesu budowy suszarki typu SHVI przez zastąpienie połączeń nitowych spawaniem punktowym.
28954. 15.10 1951. Henryk Wojcieszko. Uproszczenie produkcji pomostów typu L.B.
28955. 15.10 1951. Zbigniew Bartman, mechanik. Zastosowanie wytłocznika przykrywek do skrzyń narzędziowych.
28957. 15.10 1951. Józef Mękarski, technik. Zmiana konstrukcji prowadnicy.
28959. 18.10 1951. Stanisław Żmuda. Zastosowanie zaworu w celu zapobieżenia opadnięciu ciśnienia przy kompresorze.
28960. 18.10 1951. Ewald Porwoń, ref. techniczny. Usprawnienie fabrykacji bębnow łańcuchowych.

28961. 18.10 1951. Wilhelm Żydek, kontroler, Racjonalne wykorzystanie materiału na zderzaki w rynnach zwrotnych „Westfalia“.
28962. 18.10 1951. Antoni Szczypiński, ślusarz. Zastosowanie wody zamiast oleju do nagrzania łożyska mimośrodowo napędu MW-16.
29031. 18.10 1951. Franciszek S'erawski, wiertacz. Dorobienie trzpienia pomocniczego do ustawiania przedmiotu przy obróbce mechanicznej.
29039. 18.10 1951. Henryk Medek, ślusarz. Zmiana konstrukcji łożyska i zastąpienie brązu żeliwem.
29048. 18.10 1951. Andrzej Kłosowicz, mechanik. Urządzenie do badania odlewów gazoszczelnych.
29049. 18.10 1951. Karol Burzig, brygadzysta. Przyrząd do montażu rozpylaczy gaśnic.
29052. 18.10 1951. Karol Kubica, ślusarz narzędziowy. Ulepszenie przyrządu do gięcia blach nieckowych trasy stalowo-członowej.
29053. 18.10 1951. Jan Kornas, kier. rozdzielni. Usprawnienie wyrobu zgrzebeł do transportera „Pancer“.
29061. 18.10 1951. Jan Brzeski, inżynier. Zmiana konstrukcji gaśnicy.
- 29063, 29064. 18.10 1951. Aleksander Kurcz, mistrz frezerski, i Antoni Palut, kalkulator. Wykonanie imadła do mocowania przedmiotów obrabianych na frezarkach.
- 29065, 29066. 18.10 1951. Antoni Palut, kalkulator i B. Korban tokarz. Zastosowanie dwóch frezów do wykonywania zębatek do cyklopów.
- 29131, 29132. 19.10 1951. Jan Brzeski, inżynier, i Jan Lukas, kier. zakładu. Zastąpienie armatury mosiężnej przy gaśnicy identycznymi częściami wykonanymi z bachelitu.
- 29136, 29137. 19.10 1951. Bolesław Kotuła, ślusarz, i Bronisław Warykiewicz, brygadzysta. Ulepszenie przy frezarce „Maag“.
- 29138, 29139. 19.10 1951. Edward Górecki i Jan Siekaniec, mistrzowie. Wykonanie z części wybranych ze złomu żurawia obrotowego, ułatwiającego załadunek.
29145. 19.10 1951. Jan Sęłacz, piecowy. Zastosowanie korka z węgla drzewnego do otworu spustowego żeliwiaka zamiast korka szamotowego.
29178. 20.10 1951. Henryk Suchora, konstruktor. Uproszczenie wykonania wrzeciona hamulcowego do tendrów 32D 47 oraz 33D 48.
29185. 20.10 1951. Gerhard Paluch, tokarz. Skonstruowanie uchwytu nastawnego do mocowania przedmiotów obrabianych na frezarkach i strugarkach.
29186. 20.10 1951. Władysław Kalisz, hartownik. Urządzenie ułatwiające ładowanie i wyladowywanie pieców hartowniczych.
29245. 20.10 1951. Marián Perz, st. mistrz tokarski. Przerzucenie szeregu prac z tokarń na rewolwerówki.
29246. 20.10 1951. Bolesław Lipczak, mistrz ślusarski. Zastąpienie operacji polerowania przed niklowaniem części piasty rowerowej szczotkowaniem.
- 29247, 29248. 20.10 1951. Józef Karalus, ślusarz, i Ignacy Raj, brygadzysta. Wykonanie wózka do montażu sprzęgła automatycznego 66 W-207-1.
29249. 20.10 1951. Jan Kałamarz, ślusarz. Zmiana układu pierścieni w dławiku i zastosowanie trzeciego pierścienia z bigru.
29250. 20.10 1951. Marian Mikołajewski, ślusarz. Zmiana technologii wykonania części Oer-2.11a.
29251. 20.10 1951. Włodzimierz Puchała, galwanotechnik. Wyeliminowanie polerowania mechanicznego przez zastosowanie elektrolitycznego polerowania na niklowaniu i na chromowaniu z polyskiem.
- 29252, 29253. 20.10 1951. Zygmunt Kaz'mierski i Henryk Kaczmarek, ślusarze. Przyrząd do tłoczenia otworów w kątowniku.
29254. 20.10 1951. Mieczysław Smoderek, inżynier. Zmiana układu okna wagonu osobowego 56 W.
- 29255, 29256. 20.10 1951. Aleksander Mizera, tokarz, i Ryszard Kielczewski, technik. Przyrząd do produkcji skrzynek kół zębatach.
29260. 20.10 1951. Franc'zsek Oślizło, mistrz. Skonstruowanie głowicy dwunożowej do skórowania kół.
29261. 20.10 1951. Maksymilian Kocur, kontroler. Opracowanie sposobu prostowania pił tarczowych.
29262. 20.10 1951. Adolf Bryła, ślusarz. Skonstruowanie sprawdzianu do średnic 620-1180 mm.
- 29263, 29264. 20.10 1951. Aleksander Kielanowicz, mistrz, i Gefard Nowak, ślusarz. Przyrząd do zawijania obrzeży puszek pochłaniaczy.
29280. 20.10 1951. Leopold Tyla, robotnik. Ulepszenie pokrywy do przykrywania wlewków w kokilach.
- 29282, 29283. 20.10 1951. Jan Mańka i Antoni Ptok, ślusarze. Ulepszenie regulacji nakrętek przy tłoczeniach tarczowych.
29284. 20.10 1951. Stefan Szygulski, ślusarz. Ulepszenie klinów oporowych do regulacji posuwu materiału przy maszynie „Kiesseirng“.
- 29285, 29286. 20.10 1951. Franciszek Bryś, mechanik, i Paweł Pasoń, ślusarz. Zastosowanie stołu obrotowego do obróbki maźnic parowozowych na frezarce.
29288. 20.10 1951. Stanisław Przybylski, ślusarz. Ulepszenie sposobu wyrobu iryzów do obróbki belek bujakowych.
29289. 20.10 1951. Helmut Blajszwic, tokarz. Przyrząd do mechanicznego wiercenia otworów na tokarkach.
29290. 20.10 1951. Józef Kusz, elektryk. Zmiana przymocowania kabli spawalniczych do uchwyty i złącza.
29291. 20.10 1951. Józef Sitko, elektryk. Ulepszenie trzymaczy rolek do odbioru prądu na wszystkich suwnicach stalowni.
29292. 20.10 1951. Karol Ebert, ślusarz. Przebudowa nieużywanych czyszczaczy pneumatycznych na szlifierki ręczne.
29304. 20.10 1951. Józef Kot, hutnik. Ulepszenie pracy dźwigu parowego.
29315. 20.10 1951. Józef Jaroń, maszynista. Umieszczenie przy kompresorze rynny blaszanej, zatrzymującej wypryskującą oliwę.
29317. 20.10 1951. Alfred Sosna, ślusarz. Projekt przyrządu do szybkiego trasowania dźwigarów i kątowników.
29318. 20.10 1951. Ryszard Kenig, traser. Opracowanie przyrządu do szybkiego trasowania otworów w townikach.
29319. 20.10 1951. Gerard Otawa, robotnik. Ulepszenie nożycy ręcznej do cięcia taśmy.
29321. 20.10 1951. Ignacy Komander, ślusarz. Projekt i wykonanie trawersu do przeprowadzania prób obciążenia suwnic 125-tonowych.
29322. 20.10 1951. Artur Domin, ślusarz. Skonstruowanie klucza do otwierania butli tlenowych.
29329. 20.10 1951. Eryk Anuszewski, tokarz. Ulepszenie sprzęgła do pomp odśrodkowych.
29351. 22.10 1951. Ryszard Swenson, frezer. Opracowanie przyrządu do szlifowania frezów.
29352. 22.10 1951. Stanisław Strawa, brygadzysta. Opracowanie konstrukcji matrycy do odkuwania na gorąco elektrod do elektrycznych spawarek punktowych.

- 29387, 29388. 22.10 1951. Józef Wystrach i Roman Janus, robotnicy. Ulepszenie sposobu oczyszczania i wypalania kanałów gazowych w stalowni.
29389. 22.10 1951. Franciszek Bończyk, robotnik. Wybudowanie schodów dla bezpiecznego przejścia pracowników przy składowisku tworzyw wielkopieczowych.
29390. 22.10 1951. Alojzy Szewczyk, ślusarz. Zastosowanie prowadnic przy nożycy hydraulicznej, zabezpieczających przed wypadkami.
29403. 22.10 1951. Augustyn Marszałek, robotnik. Przebudowa napędu smarownic przy dziurkarkach.
29406. 22.10 1951. Feliks Domagała, murarz. Ulepszenie układu rusztów w paleniskach kotłowni centralnej.
29408. 22.10 1951. Antoni Leżała, robotnik. Ulepszenie natłoczek skórzanych przy nożycy hydraulicznej.
29410. 22.10 1951. Augustyn Moch, ślusarz. Wykonanie rur giętkich do dysz gazowych przy piecu stalowni.
- 29411, 29412. 22.10 1951. Adolf Bujok, technik, i Stanisław Piaskowski, kontroler. Opracowanie nowej masy do kontroli stożków przeciągadeł.
29413. 22.10 1951. Alfred Achtelik, ślusarz. Przekonstruowanie skrzyni biegów w wytaczarce.
29414. 22.10 1951. Rudolf Kuczera, maszynista. Bortowanie płomieniówek przy parowozach wąskotorowych.
29415. 22.10 1951. Jerzy Szwadzba, laborant. Skonstruowanie mieszadła magnetycznego do mieszania roztworów podczas mączkowania lub w czasie elektrolizy.
29416. 22.10 1951. Paweł Mika, ślusarz. Uszczelnienie garnków młynowych.
29417. 22.10 1951. Maksymilian Bolda, kowal. Zastosowanie stali resorowej do wyrobu kleszczy.
29418. 22.10 1951. Teodor God, mistrz. Skonstruowanie nowej pompy do pompowania smoły przy czadnicach.
29451. 22.10 1951. Józef Turek, mistrz ślusarski. Przyrząd do zwijania blach na zawiasy.
- 29452, 29453. 22.10 1951. Walenty Kruszyna, kierownik, i Szczepan Wolnik, mistrz. Skonstruowanie uchwytu do tokarek do toczenia osiek krążników.
- 29454, 29455. 22.10 1951. Aleksander Kielanowicz, mistrz, i Gerard Nowak, ślusarz. Urządzenie do obcinania wyrobów tłoczonych.
29452. 22.10 1951. Walenty Kruszyna, kierownik. Zmiana sposobu produkcji klinów noskowych.
29463. 22.10 1951. Paweł Bończyk, mistrz. Ulepszenie sposobu gwintowania śrub.
- 29464, 29465. 22.10 1951. Władysław Bykowski i Zenon Kajdański, technik. Skonstruowanie wyciągu i wciągu wozu do suszarni form w odlewni staliwa.
- 29466, 29467. 22.10 1951. Hubert Feński, szewc, i Franciszek Wideman, ślusarz. Przyrząd do cięcia i zwijania sprężyn okularów.
29480. 22.10 1951. Michał Ławacz, inżynier. Opracowanie konstrukcji nakładek do centrycznego toczenia w zniszczonych uchwytach samocentrujących.
- 29496, 29497. 22.10 1951. Wincenty Wypich i Tomasz Hajduk, ślusarze. Zastosowanie ogrzewania gazowego do suszenia form odlewniczych.
29498. 22.10 1951. Rufin Dudek, kierownik. Zastosowanie odlewu staliwnego do wykonania kół zębatach do przekładni fortera na piecach martenowskich.
29504. 22.10 1951. Ryszard Cichoń, mistrz. Opracowanie przyrządu do mierzenia kryz w przewodach gazowych.
29505. 22.10 1951. Józef Abramski, monter. Wbudowanie wirnika prądu stałego do spawarki i zastosowanie jej do spawania szyn kolejowych.
29506. 22.10 1951. Władysław Wiek, robotnik. Urządzenie zabezpieczające przed zerwaniem się liny przy suwnicy.
29507. 22.10 1951. Władysław Kachniarz, technik. Zastosowanie bariér ochronnych przy maszynach wsadowo - wypychowych.
29509. 22.10 1951. Józef Plachetka, hutnik. Zastosowanie filtru do wody przed natryskiem sytnika w amoniakalni.
29510. 22.10 1951. Paweł Giuch, hutnik. Ulepszenie sposobu czyszczenia płuczek, używanych przy produkcji fenolanu sodu.
29511. 22.10 1951. Józef Plachetka, hutnik. Zmiana sposobu połączenia węzownicy parowej w rozdzielaczu smoły.
29513. 22.10 1951. Stanisław Szelong, kontroler. Zmiana konstrukcji płóz przy wózkach rudy na wielkich piecach.
- 29518—29521. 22.10 1951. Paweł Olszówka, inżynier, Herman Urbanek i Jan Frydek, monterzy, oraz Ignacy Komander, ślusarz. Dokonanie zmian w konstrukcji suwnicy.
29522. 22.10 1951. Emil Kałuża, mistrz. Zastosowanie uchwytów do wsadu krążków taśmy do garnków żarzalniczych na wyżarzalni walcarki uniwersalnej.
29525. 22.10 1951. Józef Dziemba, formierz. Urządzenie do rozpylania polewki grafitowej na formy odlewnicze.
29526. 22.10 1951. Jan Kubica, kontroler. Opracowanie przyrządu do prostowania słupów.
29528. 22.10 1951. Mieczysław Pszczółkowski, szlifierz. Opracowanie uchwytu do szlifowania tulejek redukcyjnych frezarek.
29529. 22.10 1951. Mieczysław Pszczółkowski, szlifierz. Wykonanie uchwytu samocentrującego szlifierskiego, przerobionego z tokarskiego.
29530. 22.10 1951. Mieczysław Pszczółkowski, szlifierz. Wykonanie małych tarcz do szlifowania otworów z odpadków zniszczonych tarcz ściernych.
29533. 22.10 1951. Zygmunt Makieła, ślusarz. Skonstruowanie uchwytu przy suwnicy.
29538. 22.10 1951. Roman Więzgot, monter. Ulepszenie sposobu działania samoczynnego wyłącznika końcowego przy haku dźwigu suwnicy.
29540. 22.10 1951. Mieczysław Olszewski, technik. Zastosowanie wylewów magnezytowych zamiast szamotowych przy produkcji wlewków.
- 29546, 29547. 22.10 1951. Jerzy Dylka, st. laborant, i Norbert Kowalczyk, laborant. Opracowanie konstrukcji szczęk do zamocowania łańcucha przy próbie wytrzymałości na zerwanie.
29548. 22.10 1951. Michał Kindrań, stolarz. Dostosowanie starej frezarki do wycinania w drzewie zakładek na jaskółczy ogon.
29549. 22.10 1951. Władysław Kula, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji wkretek redukcyjnych do przewodów wodnych na walcowni.
29550. 22.10 1951. Marian Dąbrowski, ślusarz. Zastosowanie urządzenia smarowniczego przy łożysku silnika elektrycznego od przesuwaczy linowych na walcowni.
- 29553, 29554. 23.10 1951. Michał Rajczyk i Stanisław Cieślík, brygadziści. Zastąpienie zwykłego noża tokarskiego przy obcinaniu kołnierza prowadnika przez nóż rolkowy.
- 29555, 29556. 23.10 1951. Tadeusz -Durka, ślusarz, i Józef Orbaczewski, mistrz. Zastąpienie brakujących pogłębiaczy przez przeróbkę rozwiertaka.

- 29557, 29558. 23.10 1951. Mikołaj Jurkiewicz, ślusarz, i Feliks Braun, inżynier. Przeróbka zderzaka strugarki.
- 29563, 29564. 23.10 1951. Henryk Warzecha, gł. mechanik, i Kazimierz Kożuch, technik. Ulepszenie suwnicy.
- 29565, 29566. 23.10 1951. Tadeusz Januchta, kier. wypożyczalni narzędzi, i Henryk Gołąbek, tokarz. Zastąpienie narzynek okrągłych do nacinania gwintów drobnozwojowych nożami grzybkowymi.
- 29567—29572. 23.10 1951. Władysław Sadowski, Jakub Kornecki, Stanisław Tatar, Roman Chmielnicki, Michał Moniuk i Stanisław Kaczor, robotnicy. Zastosowanie zużytych rur kotłowych do suszarek elektrycznych.
- 29573—29575. 23.10 1951. Zygmunt Wróbel, technik, Piotr Cymerman, mistrz ślusarski, i Brunon Glezer, inżynier. Zastosowanie tarcz gumowych do szlifowania.
- 29576, 29577. 23.10 1951. Czesław Koszela, ślusarz, i Henryk Prusaczyk, spawacz. Krępowanie sprężyn oparcia.
- 29578, 29579. 23.10 1951. Marian Sulek, mistrz, i Henryk Cerekwicki, galwanizator. Zastosowanie dwóch katod do miedziowania części w wannach.
- 29580—29582. 23.10 1951. Jan Kucharski, tokarz, Władysław Chmielewski i Tadeusz Zacharski. Wyliniowanie gałki z belki przy drzwiczkach hermetycznych.
- 29583, 29584. 23.10 1951. Paweł Karbownik, ślusarz, i Władysław Kuszał, gł. mechanik. Usprawnienie procesu produkcji zaczepów do drzwi hermetycznych.
- 29585, 29586. 23.10 1951. Zygmunt Gut, ślusarz, i Józef Brzeziński, mistrz ślusarski. Usprawnienie procesu produkcji przypinek do rur.
- 29598—29601. 23.10 1951. Bolesław Dąbrowski, Jan Krzysztofczyk i Witold Świstek, piecowi, oraz Józef Biłowski, mistrz odlewniczy. Usprawnienie procesu odlewania wałków brązowych.
- 29608, 29609. 23.10 1951. Tadeusz Wołos, kontroler, i Kazimierz Zachmacz, tokarz. Wykorzystanie nadlewu koła krzyżowego przewijarki krzyżowo - konicznej jako tulejki.
- 29610, 29611. 23.10 1951. Alfons Malarz i Józef Lisiaś, frezerzy. Usprawnienie nacinania zębów kół zębatach.
- 29616, 29617. 23.10 1951. Kazimierz Kaszuba i Eugeniusz Konieczny, inżynierowie. Urządzenie do wydobywania a i transportowania szlaki granulowanej.
- 29621—29623. 23.10 1951. Antoni Szyguła, Marcin Szraube, grafik, i Jan Świerc, technik. Zastosowanie przyrządu do rolowania rowka przy produkcji okularów ochronnych.
- 29632, 29633. 23.10 1951. Stanisław Żuchowski i Stanisław Wilkoński, ślusarze. Zmiana wykonywanego narożników odwrotnika przy samochodach „Star 20“.
- 29636—29638. 23.10 1951. Stanisław Wiechoć, mistrz, oraz Stanisław Kubiak i Władysław Kujawa, robotnicy. Ulepszenie masy ogniodpornej do wybijania gruszek Tropenasa.
- 29641, 29642. 23.10 1951. Jerzy Ścierski, technik, i Andrzej Biełka, murarz. Zastosowanie kobyłek z rur żelaznych.
- 29643, 29644. 24.10 1951. Franciszek Czak i Henryk Całus, ślusarze. Remont obrabiarek przy zastosowaniu materiałów zastępczych.
29651. 24.10 1951. Stanisław Lorek, ślusarz. Wykonanie automatu do produkcji aluminiowych łańcuszków do manierek.
- 29652, 29653. 24.10 1951. Ludwik Wacławiak, urzędnik, i Wincenty Zyg, mistrz ślusarski. Odnalezienie stali szybko tnącej, uważanej za stal zwykłą.
- 29656, 29657. 24.10 1951. Stefan Kuran i Bolesław Biskupski, rdzeniarze. Uproszczenie zbrojenia rdzenia do płaszcza wodnego cylindra.
- 29664, 29665. 24.10 1951. Karol Szpakowski, tokarz, i Władysław Drabczyk, nadsztygar. Wykonanie strugarki poprzecznej z materiału złomowego.
- 29673, 29674. 24.10 1951. Marian Perz, asystent, i Stanisław Jędryka, mistrz tokarski. Wykonanie specjalnego kątownika do toczenia lupiny sprzęgła do wagonów.
- 29681—29684. 24.10 1951. Adameczyk, stolarz, Wincenty Gręziński, ślusarz, Henryk Puzicki, kier. działu, i Rudolf Kurpan, mistrz ślusarski. Skonstruowanie i zastosowanie frezów do obróbki desek przy budowie wagonów krytych.
29685. 24.10 1951. Jan Zakrzewski, ślusarz. Skonstruowanie smarowniczek nowego typu do strugarki „Poreba“.
- 29701, 29702. 24.10 1951. Józef Michej, spawacz, i Józef Szary, ślusarz. Skonstruowanie maszyny do rozwiercania otworów przy montażu konstrukcji stalowej.
- 29707, 29708. 24.10 1951. Leopold Draga i Jan Szmierek, prac. umysłowi. Przyrząd do wyważania śmigła wentylatora.
- 29713, 29714. 24.10 1951. Erich Kozioł i Jan Stasiak, ślusarze. Zastosowanie specjalnych ściągów przy montażu wagonów osobowych.
- 29715—29718. 24.10 1951. Piotr Kokot, Stanisław Kasprzak i Stefan Namyślak, robotnicy, oraz Ludwik Feluś, malarz. Mniejsze zużycie mini przy malowaniu konstrukcji żelaznej.
- 29732—29735. 24.10 1951. Czesław Białeżyński, Sylwester Januchowski i Tadeusz Kozakiewicz, robotnicy, oraz Stanisław Łakomy, ślusarz. Wykorzystanie odpadków nieużytkowych do produkcji bieżącej.
- 29736, 29737. 24.10 1951. Florian Wywijas i Stanisław Kuczapski, ślusarze. Zwiększenie higieny i bezpieczeństwa pracy przez zastosowanie poręczy i klinów do wózków.
- 29743, 29744. 24.10 1951. Kazimierz Niemiec i Franciszek Balisz, ślusarze. Wykonanie płyty do gladzenia prowadnic łoża tokarki.
- 29745, 29746. 24.10 1951. Józef Kujawa, hartownik, i Kazimierz Kamiński, szlifierz. Zastosowanie dodatkowych bębnow do odciążu drutu do patentowni.
- 29747, 29748. 24.10 1951. Zygmunt Straszewicz, absolwent politechnik, i Ryszard Dąbrowski, blacharz. Wykonanie przyrządu do cięcia i tłoczenia tabliczek do mierników pływakowych.
- 29749, 29750. 24.10 1951. Tadeusz Wlazłowski, technik i Franciszek Rachowski, formierz. Przeróbka maszyn formierskich.
- 29751—29755. 24.10 1951. Bogdan Koźmiński, traser, Sylwester Baliński, mistrz, Adam Rolski, inżynier. Kazimierz Skrzypek, technik, i Tadeusz Kowalik, tokarz. Zastosowanie szlifierki do szlifowania kół na karuzelówce do zestawów kołowych.
- 29757, 29758. 24.10 1951. Władysław Okła, mistrz odlewniczy, i Ireneusz Ślęzak, inżynier. Zmiana układu wlewowego przy odlewaniu grzejników.
- 29759—29761. 24.10 1951. Tadeusz Wlazłowski, technik, Ludwik Kuberski, inżynier i Bogusław Grudziński, księgowy. Opracowanie zmiany suszarni do suszenia rdzeni.
- 29762, 29763. 24.10 1951. Eugeniusz Stronawski i Henryk Ingram, ślusarze. Wykonanie wykrojnika do zderzaków konwiowych.
29764. 24.10 1951. Augustyn Rusin, ciągnacz drutu. Przeniesienie zwijaka do złomu w miejsce dostępniejsze.

29765—29767. 24.10 1951. Bogdan Brzeskwiniowicz i Wiktor Kuźniowski, ślusarze, oraz Jan Toruński, mistrz ślusarski. Ulepszenie suwnicy 5-tonowej.

29768, 29769. 24.10 1951. Stefan Siwiński, kalkulator, i Bernard Antowski, st. kalkulator. Zmiana obróbki rowka wpustowego.

29770, 29771. 24.10 1951. Kazimierz Beszterda, kier. biura, i Zenon Załachowski, drukarz. Przekształcenie druków, używanych w biurze wypłat w zakładach przemysłu metalowego.

29772, 29773. 24.10 1951. Kazimierz Michalski, hartownik, i Władysław Soltysik, inżynier. Usprawnienie obróbki piast rowerowych przez zmianę procesu obróbki termicznej.

29774, 29775. 24.10 1951. Edmund Szarafiński, mistrz blacharski, i Paweł Bieliński, brygadzysta. Skonstruowanie matrycy do wycinania zawias taśmowych.

29776—29778. 24.10 1951. Stanisław Kasprzak, blacharz, Edmund Szarafiński, mistrz blacharski i Józef Łopiński, brygadzysta. Wykonanie matrycy do wycinania otworów w rozetkach wentylacyjnych.

29779, 29780. 24.10 1951. Edmund Szarafiński, mistrz blacharski, i Józef Łopiński, brygadzysta. Wykonanie kleszczy do sklejanego drzewa.

29787—29789. 24.10 1951. Edmund Szarafiński, mistrz blacharski, oraz Brunon Czoska i Józef Łopiński, brygadziści. Przyrząd do wycinania kręgów na nożycach uniwersalnych.

29790, 29791. 24.10 1951. Bolesław Lipiński i Józef Gierada, tokarze. Przyrząd do wykonywania obudowy mechanizmu kierownicy.

29792, 29793. 24.10 1951. Jan Pęczek i Ludwik Masalski, ślusarze. Skonstruowanie sprawdzianu do kontrolowania obudowy mechanizmu kierownicy.

29794, 29795. 24.10 1951. Mieczysław Sławski, technik i Czesław Oździński, tokarz. Zaopatrzenie szczepek „Micro-Maga“ zewnętrznego w płytki widia.

29796, 29797. 24.10 1951. Leon Giża i Edmund Ostrowski, robotnicy. Zastosowanie samowyrzutki przy produkcji wzmocnień.

29806, 29807. 25.10 1951. Czesław Romanowski, technik, i Czesław Oździński, tokarz. Zmiana obróbki szczepek uchwytych wiertarskich.

29808, 29809. 25.10 1951. Adam Jeleń, ślusarz, i Leon Jakubczyk, techn. k. Uruchomienie i oddanie do produkcji niezycznej prasy do zestawów kołowych.

29810, 29811. 25.10 1951. Jan Pierzynka, kowal, i Jan Wyporek, ślusarz. Zamocowanie na stałe w sklepieniu pieca normalizacyjnego haków do zaczepu suwnicy podnoszącej sklepienie.

29812, 29813. 25.10 1951. Edward Lazarowicz i Edmund Plieht, ślusarze. Zmniejszenie ilości posuwów przy gięciu dźwigni siewnika nawozowego.

29814—29816. 25.10 1951. Edward Lazarowicz i Alfred M.kołajczyk, ślusarze, oraz Benon Mostowicz, tokarz. Sporządzenie specjalnego frezu do obróbki osi łożyska kulisy rozsiewacza nawozowego.

29819, 29820. 25.10 1951. Franciszek Matkowski, technik, i Roman Koeik, spawacz. Usunięcie zbytecznych spawów ścian wagonowych w miejscach otworów okiennych.

29821, 29822. 25.10 1951. Józef Szary i Józef Michaj, ślusarze. Wykonanie maszyny do rozwiercania styków pionowych przy budowie mostów i konstrukcji stalowych.

29827. 25.10 1951. Franciszek Zieliński, brakarz. Wykonanie kleszczy do gięcia podkładek, zabezpieczających nakrętki zębów brzoń B. Z. L.

29828—29831. 25.10 1951. Stanisław Głowacki i Stanisław Palka, ślusarze, Józef Kurdziel, tokarz, oraz Sta-

nisław Kuziela, inżynier. Wykonanie tulei mechanizmu do nastawiania klocków hamulcowych.

29836—29838. 25.10 1951. Władysław Cygan i Stanisław Palka, ślusarze, oraz Stanisław Głowacki, tokarz. Zaoszczędzenie rur ochronnych przez wprowadzenie rozwiercania wewnętrznego.

29839, 29840. 25.10 1951. Kazimierz Michalski i Czesław Cegiela, mistrzowie. Naprawa elektrycznego pieca tyglowego w hartowni.

29841, 29842. 25.10 1951. Bogdan Nowacki i Jan Grzelczak, przodownicy. Usunięcie spawu ściany czołowej wagonu.

29843, 29844. 25.10 1951. Franciszek Poprawski i Józef Gorzan, przodownicy. Ulepszenie wykonania słupka przyokiennego.

29845—29849. 25.10 1951. Stefan Guła, Ludwik Ludwiczak i Czesław Zborowski, kierownicy, Szymanek, zast. kier., oraz Wincenty Zyk, mistrz. Wytlaczanie otworów na prasie zamiast wycinania na tokarce lub wiertarce.

29850—29854. 25.10 1951. Adolf Pudaś, Karol Czopek i Władysław Sykulski, mistrzowie, oraz Władysław Budziński, technik, i Gilowski, zast. kierownika. Przyrząd do toczenia starych pierścieni dławie suwakowych celem użycia ich na nowe parowozy.

29856. 25.10 1951. Roman Bas, przodownik. Zastosowanie klucza do ściągania uchwytych z tokarń.

29857. 25.10 1951. Czesław Sawa, tokarz. Zastosowanie przyrządu do gwintowania na tokarkach.

29858—29860. 25.10 1951. Michał Antoniewski, galwanizator, Władysław Nowak, kier. chromowni, i Kazimierz Kruszewski, kalkulator. Zastosowanie płuczki oszczędnościowej przy chromowaniu na drodze elektrolitycznej.

29861—29862. 25.10 1951. Jerzy Kalkowski, mistrz, i Walenty Groborz, ślusarz. Zmiana sposobu wykonywania segmentów z ferrod do sprzęgła ciernych.

29865. 25.10 1951. Leon Skwarski, mistrz szlifierski. Przyrząd umożliwiający szybkie wprowadzenie tarczy szlifierskiej w zwoje gwintu.

29872. 25.10 1951. Franciszek Nawrocki, mistrz warszt. Zmiana konstrukcji koła pasowego klinowego i usunięcie rolki przyciskającej przy tokarce.

29873. 25.10 1951. Adam Kempara, kalkulator. Zmiana wykonania wygarniacza popiołu do parowozów „Śląsk“, „Ferrum“, Tkt-48 i 01-49.

29876, 29877. 25.10 1951. Antoni Pawłowski, ślusarz, i Stefan Stolarczyk, monter. Zastosowanie do produkcji uszczelki wykrojników, wykonanych z dytki i płaskownika stalowego.

29905. 25.10 1951. Józef Walas, kier. zakładu. Opracowanie i uruchomienie produkcji igieł do włosianki.

29911, 29912. 25.10 1951. Jan Kopciński i Wilhelm Salasch, elektromonterzy. Wyremontowanie 6 silników elektrycznych, znajdujących się w złomie.

29913, 29914. 25.10 1951. Józef Klizner, tokarz, i Stefan Miklas, ślusarz. Zastąpienie zepsutego rozruchu silnika elektrycznego nowym rozrusznikiem.

29934—29936. 25.10 1951. Wincenty Kosowski i Karol Abratowski, tokarze, oraz Bohdan Koźmiński, traser. Przyrząd do roztaczania otworów kół i utwardzania ich powierzchni.

29937. 25.10 1951. Józef Wantura, ślusarz. Ulepszenie profilowania tarczy szlifierskiej dla różnych wymiarów gwintownika.

29940—29942. 25.10 1951. Edward Dajczek i Tadeusz Wlazłowski, technicy, oraz Ludwik Kuberski, inżynier. Skrócenie czasu skręcania przypinek.

29945, 29946. 25.10 1951. Józef Liszka i Marian Karpiński, ślusarze. Wykonanie klucza uniwersalnego.

- 29947—29951. 25.10 1951. Franciszek Warzecha, Jan Kopciński i Antoni Kopeński, elektromonterzy, oraz Wilhelm Salasch, kier. działu, i Bronisław Kopecki, zast. kierownika. Wyremontowanie pięciu turbogeneratorów ze stanu nieużytecznego.
- 29952—29955. 25.10 1951. Adam Sroka, Mastelář z i Władysław Duda, formierze, oraz Stanisław Piwowski, dyr. naczelny. Scentralizowanie przeróbki masy formierskiej.
29956. 26.10 1951. Ludwik Rzeński, ślusarz. Przyrząd do wytłaczania otworów w nakrętkach M-5.
29961. 26.10 1951. Wiktor Chmolewski, ślusarz. Przyrząd do badania szczelności cylindrów.
29962. 26.10 1951. Władysław Kwiecień, kwiściarz. Skonstruowanie haka do wyjmowania z kosza przy kwaszeniu korpusów pompy powietrznej.
29963. 26.10 1951. Józef Gibowski, magazynier. Zmiana pokrywek brązowych na pokrywki z żeliwa kowalnego.
29968. 26.10 1951. Stanisław Pierunek, przodownik. Ulepszenie produkcji szpul aluminiowych przez dobranie odpowiednich matryc.
29973. 26.10 1951. Teodor Ostojki, instruktor. Wykorzystanie części ze złomu do robót hydraulicznych.
29974. 26.10 1951. Julian Szczerski, frezer. Przyrząd do jednoczesnego wiercenia i planowania nab w rękojeściach kurków do wymiany narzędzi.
29975. 26.10 1951. Ryszard Sroga, konstruktor. Zmiana strzałek strugarki SP oraz sposobu ich wykonania.
- 29977, 29978. 27.10 1951. Czesław Cegielka, mistrz i Teofil Skrzyński, kierownik. Zastosowanie świetlnej tablicy sygnalizacyjnej w rozdzielni.
29985. 27.10 1951. Ernest Then, ślusarz. Sporządzenie matryc do odkucia wałka mimośrodowego.
29987. 27.10 1951. Edward Kl'ch, prac. umysłowy. Wykonanie etykiet z blachy odpadkowej.
29988. 27.10 1951. Wilhelm Suchowski, ślusarz. Skonstruowanie zgarniacza, usuwającego automatycznie obciniki przy prasowaniu nakrętek.
29989. 27.10 1951. Stefan Grzęda, elektryk. Wykorzystanie komory grzewczej w suszaku walcówki.
29991. 27.10 1951. Józef Jaworski, ślusarz. Zastosowanie oleju wiertniczego do polerowania łańcuchów.
29992. 27.10 1951. Ernest Bienert, ślusarz. Zmiana kształtu korytka prowadzącego i klocka regulującego przy urządzeniu do produkcji sprężyn długich z drutu cynowego.
29994. 27.10 1951. Ryszard Michalczyk, elektromonter. Dobudowanie do dźwigni wyłącznika mechanicznego przyścisłu sterującego silnik.
29995. 27.10 1951. Władysław Okrajny, ślusarz. Dostosowanie przyrządu, służącego do czyszczenia kotłów, do fazowania blach.
29997. 27.10 1951. Jan Zwiorek, ślusarz. Zabezpieczenie lin podnośnych przy suwnicach.
- 29998, 29999. 27.10 1951. Augustyn Kiszka, tokarz, i Jan Michalec, ślusarz. Zmiana stożka przy walcowaniu gwintu na wkrętach kołojowych.
30000. 27.10 1951. Franciszek Krawczyk, ślusarz. Zastosowanie płytki podtrzymującej nóż rewolwerówki.
- 26668, 26669. 22.9 1951. Karol Geres i Wojciech Heinrich, kowale. Sprawniejsze i prostsze wykonanie rylien żuźlowych do pieców martenowskich.
- 26670, 26671. 22.9 1951. Józef Kluba i Piotr Czerny, mistrzowie elektrycy. Projekt ulepszonej konstrukcji palców kontaktowych do styczników.
- 26672 — 26674. 22.9 1951. Piotr Czerny, Bernard Palenta i Józef Kluba, elektrycy. Mechaniczne zaryglowanie zespołu styczników na walcowni „Demag”.
- 26675, 26676. 22.9 1951. Eugeniusz Wajand, nadmistrz, i Henryk Kulach, mistrz. Przedłużenie stołu gryzarki.
- 26677, 26678. 22.9 1951. Marian Wołkowski, referent, i Ernest Reichel, kierownik. Zastosowanie do spawania beczek elektrod o średnicy 6 mm zamast elektrod o średnicy 5 mm.
- 27049, 27050. 27.9 1951. Józef Mendzelewski i Władysław Rymarczyk, formierze maszynowi. Zmiana sposobu odlewania cylindra H1M1-3.
- 27378, 27379. 28.9 1951. Jerzy Sowa i Jerzy Neuman, ślusarze. Zastosowanie grzebieni, zamykających kosze wytrawialni karuzelowej.
27453. 29.9 1951. Józef Matuszek, elektromonter. Ulepszenie odbieracza prądu do wozów przelotowych.
27471. 29.9 1951. Gerard Frasek, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji zdmuchiacza sadzy.
27473. 29.9 1951. Inż. Piotr Szeliga, gł. mechanik. Wyeliminowanie indywidualnego kompresora w fabryce beczek i dołączenie instalacji do kompresora ogólnego, niedostatecznie obciążonego.
27474. 29.9 1951. Jan Kruczek, ślusarz. Skonstruowanie dźwigni rynny, prowadzącej płynny ołów z pieca do form.
27479. 29.9 1951. Augustyn Chwałczyk, cieśla. Wzmocnienie pomostów w hali wanień rafinerii miedzi przez wbudowanie kantówki w środek chodnika.
27480. 29.9 1951. Stanisław Banasiński, kowal. Przedłużenie czasu pracy przyrządu do zamykania otworu spustowego na ołów przy piecu szybowym.
27481. 29.9 1951. Paweł Złaja, mistrz ślusarski. Zmontowanie łożyska oporowego pod koła zębate mieszadeł.
- 27482 — 27490. 29.9 1951. Mieczysław Kapczyński, inżynier, Karol Geisler, hutmistrz, Edward Chęciński, technik, Paweł Burek, nadmistrz, Franciszek Achtełik i Piotr Piecha, mistrzowie Jan Lamik i Jakub Czopa, przodownicy, oraz Stefan Piecha, prasowacz. Powiększenie grubości spodu mufl o centymetr.
27506. 29.9 1951. Emil Bieniek, spawacz. Przyłączenie instalacji do wytwórnicy acetylenowej nie wykorzystanej w pełni.
27507. 29.9 1951. Klemens Stryjakiewicz, ślusarz. Sporządzenie specjalnych matryc do wycinania na prasie mimośrodowej narożników okiennych, podkładek itd.
27508. 29.9 1951. Antoni Sobala, laborant. Opracowanie szybkiej i dokładnej metody miareczkowej oznaczania kadmu.
- 27513, 27514. 29.9 1951. Konrad Leśnik i Klemens Stryjakiewicz, ślusarze. Doprowadzenie do stanu używalności prasy ręcznej przeznaczonej na złom.
27518. 29.9 1951. Dymitr Hewski, dr chemii. Zastosowanie filtrów ze stali chromowo-niklowej do oznaczania pyłów w gazach hutniczych.
- 27521 — 27528. 29.9 1951. Karol Howanec, przodownik, Konrad Mol, spawacz, oraz Stanisław Opaszowski, Alojzy Behr, Henryk Szmidt, Konrad Psiuk, Maksymilian Hudek i Alojzy Kuczmiński, ślusarze. Zastosowanie starego żelaza przy budowie ługowni Harrisa.

SERIA 2: METALURGIA

- 26646, 26647. 22.9 1951. Jakub Joniec, robotnik, i Paweł Król, mistrz. Skonstruowanie i zastosowanie hamulca taśmowego na aglomerowni.
- 26650, 26651. 22.9 1951. Henryk Mikulski, ślusarz, i Franciszek Kasperczyk, nadmistrz. Zmniejszenie zużycia dysz porcelanowych w zmiękalni wody.

27660. 2.10 1951. Stefan Bańot, ślusarz. Wykonanie zamykanego otworu w zbiorniku pod wieżami absorpcyjnymi w celu ułatwienia czyszczenia przewodów i urządzeń wentylatora.
27696. 3.10 1951. Roman Cmiel, ślusarz. Wyremontowanie zużytego tłoka do pompy nurnikowej.
27697. 3.10 1951. Szczepan Respondek, nadmistrz ślusarski. Zastosowanie obiegowego smarowania stempli emulsją przy tłoczeniu kalot zamiast olejem maszynowym.
27698. 3.10 1951. Stanisław Babiuch, technik. Uszczelnienie osi ślimaka pyłu węglowego.
27699. 3.10 1951. Mikołaj Żurkowski, hydraulik. Urządzenie do odwilgotniania powietrza sprężonego.
27700. 3.10 1951. Eugeniusz Milawski, stolarz. Przeróbka nadawy na młyn wstępny.
27701. 3.10 1951. Ludwik Kozik, ślusarz. Zabudowanie ochrony przy nożycach krążkowych.
27702. 3.10 1951. Ignacy Stasiak, ślusarz. Usprawnienie drogi i sposobu transportu rudy przy pomocy suwnicy.
27720. 3.10 1951. Zdzisław Nowak, laborant. Projekt dokonywania analizy stopów żyzkowych, gdy stop znajduje się jeszcze w tyglu.
27721. 3.10 1951. Ludwik Paździor, prac. umysłowy. Projekt usuwania żużla z worków żużlowych pieców destylacyjnych za pomocą ręcznego młota pneumatycznego.
27722. 3.10 1951. Ludwik Mazurek, hutnik. Zastosowanie zgarniaczy azbestowych podczas odlewania płyt cynkowych w piecu „New Jersey“.
27723. 3.10 1951. Antoni Strzoda, mistrz ślusarski. Skonstruowanie i zastosowanie smoczka do pomp ługowych na elektrolizie.
27724. 3.10 1951. Augustyn Faltin, palacz. Ulepszenie żużlowania palenisk kotłowych.
27725. 3.10 1951. Paweł Copek, murarz. Zastosowanie zaprawy zastępczej do wykładania rynien elewatora pieca DL.
27824. 3.10 1951. Ernest Kosok, robotnik. Przyrząd do produkcji rynien ściekowych dla benzolowni.
27845. 3.10 1951. Edmund Świercz, robotnik. Przyrząd do nitowania konstrukcji stalowych.
27846. 3.10 1951. Jerzy Orawski, mistrz. Projekt zmiany konstrukcji dachu nad magazynem stali i oczyszczalni.
27847. 3.10 1951. Jan Gryzik. Wykonanie zabezpieczenia sit stołu piaskownicy komorowej.
27854. 4.10 1951. Antoni Zieliński, ślusarz. Zastosowanie uszczeltek gumowych zamiast skórzanych przez odpowiednią przebudowę zaworów przy pompie „Borsig“.
27855. 4.10 1951. Wilhelm Mach, strugacz. Poprawienie sterowania strugarki przy krótkich posuwach.
27856. 4.10 1951. Paweł Ziaja, mistrz ślusarski. Ulepszenie pras motorowych do produkcji normaliek szamotowych przez wzmocnienie kół zębatach.
27870. 4.10 1951. Wilhelm Synowiec, mistrz. Zainstalowanie rur odkurzacza do czyszczenia wózków.
27871. 4.10 1951. Józef Pitlok, kowal. Dobudowanie przy młocie sprężarkowym zabezpieczenia kierownicy.
27872. 4.10 1951. Leon Jakubowski, prac. fizyczny. Zastosowanie naczynia w kształcie rynny do obtapiania ołowiu z kabli.
27873. 4.10 1951. Karol Lizoń, elektryk. Zastosowanie nowej osłony do wentylatora silnika szlifierki 0,7 KW.
27875. 4.10 1951. Józef Setnik, robotnik. Zastosowanie sworzni z nakrętką przy suwnicy odlewniczej.
27876. 4.10 1951. Wacław Jaźwiński, robotnik. Skonstruowanie prostownicy na walcowni „Demag“ oraz usprawnienie procesu prostowania walcowanych profilów.
27877. 4.10 1951. Franciszek Gogółka, kowal. Skonstruowanie dysz wielkopieczowych.
27888. 4.10 1951. Konstanty Wilczek, ślusarz. Zastosowanie nitów aluminiowych do umocowania klocków hamulcowych.
27889. 4.10 1951. Henryk Furgol, robotnik. Zastosowanie trójzęściowych podkładek do górnych uchwytów prasy.
27891. 4.10 1951. Józef Otte, robotnik. Zwiększenie higieny i bezpieczeństwa pracy przy obsłudze pieca w walcowni „Demag“.
27901. 4.10 1951. Wacław Jaźwiński, robotnik. Przekonstruowanie trawersy do przewożenia materiału.
27902. 4.10 1951. Augustyn Marszałek, robotnik. Skonstruowanie klucza sztorcowego do przyciągania dławic w pompach wodnych.
27903. 4.10 1951. Wacław Jaźwiński, robotnik. Obniżenie poziomu kosza zbiorczego przy nożycy o średnicy 300.
27904. 4.10 1951. Franciszek Stelmach, robotnik. Przekonstruowanie klinów nastawczych walców dolnych zespołu o średnicy 420.
27905. 4.10 1951. Stanisław Ziemiak, robotnik. Przedłużenie przesuwacza przed piecami na walcowni „Demag“.
27907. 4.10 1951. Konstanty Nierobisz, ślusarz. Zastosowanie do dużego dzwonu na wielkim piecu zużytych lin z wyciągu skipu i skonstruowanie przyrządu do nałożenia tych lin.
- 27911—27916. 4.10 1951. Jan Kler, prac. umysłowy, mgr Kazimierz Donicz, chemik, Władysław Drożdż, mistrz, oraz Michał Stolorz, Karol Czora i Józef Woszczyk, robotnicy. Zwiększenie wydajności pieca destylacyjnego w zakładzie kadmu przez poprawienie jakości gąbki kadmowej i zwiększenie jej ciężaru objętościowego.
- 28046, 28047. 5.10 1951. Michał Karaś, ślusarz, i Jan Nurko, technik. Przekonstruowanie drąga podnośnika do pieca przy wypycharce na walcowni „Demag“.
- 28050, 28051. 8.10 1951. Jan Kozioł i Józef Zygar, ślusarze. Wymiana trawersy na suwnicy odlewniczej 75 t.
- 28052, 28053. 8.10 1951. Franciszek Serafin, ślusarz, i Edmund Pilarz, inżynier. Zastosowanie rusztów na rynnie surówkowej maszyny rozlewniczej.
- 28130, 28131. 8.10 1951. Stanisław Łepski i Alfons Pastuszka, robotnicy. Zabezpieczenie przed przedostawaniem się zendry ze studzienki do kanału.
- 28156, 28157. 8.10 1951. Ernest Kuczera i Henryk Furgol, robotnicy. Skonstruowanie zderzaka, dostosowanego do cięcia podkładek żeberkowych.
- 28158, 28159. 8.10 1951. Henryk Masek i Władysław Bugała, ślusarze. Zastąpienie dwóch płyt między rolkami samotoku przez jedną płytę długą.
- 28349, 28350. 10.10 1951. Jakub Żydzioł i Ryszard Kłosek, lutownik. Zainstalowanie zbiorników z blachy ołowianej przy kolumnach destylacyjnych.
- 28379, 28380. 10.10 1951. Emil Klamer i Paweł Salbert, ślusarze. Przekonstruowanie podnośników kubelkowych.
- 28397, 28398. 10.10 1951. Józef Słosorz, ślusarz, i Konrad Szczyrba, technik. Zastosowanie przewodnic do klatek ciężarowych lin nośnych kolejki linowej.
- 28403—28405. 10.10 1951. Franciszek Kowal, murarz, Antoni Gnacy, mistrz, i Stanisław Zborowski, technik. Zmiana kierunku przepływu powietrza w rekuperatorach ceramicznych.

- 28406, 28407. 10.10 1951. Aleksander Szoltysik, mistrz, i Józef Goryczka, kier. walcowni. Ulepszenie metod produkcji blachy cynkowej offsetowej.
- 28422, 28423. 10.10 1951. Wilhelm Grzyb, mistrz, i mgr Kazmierz Doniec, chemik. Polepszenie odlewki kadmu rafinowanego przez zastosowanie pompy ślimakowej własnej konstrukcji i ryny odlewniczej.
28814. 15.10 1951. Jan Stępień, mistrz. Ulepszenie formowania odlewu tygla.
28822. 15.10 1951. Jan Andryka, formierz. Ulepszenie odlewania złączek mosiężnych.
28823. 15.10 1951. Antoni Wolniarczyk, robotnik. Smarowanie tarcz szlifierskich w oczyszczalni metali kolorowych pastą do pasów zamiast zdzierania gwiazdkami żeliwnymi.
- 29300, 29301. 20.10 1951. Herman Bok i Jan Ulman, ślusarze. Ulepszenie rusztów nad zbiornikami rudy na spiekalni.
29302. 20.10 1951. Jan Malcher, murarz. Wprowadzenie kształtowych cegieł szamotowych do wymurowań muszli spustowych w wielkich pieców.
29306. 20.10 1951. Jan Hadam, ślusarz. Wykonanie włązów wewnętrznych do elektrowozów w hucie.
- 29307—29309. 20.10 1951. Jan Ulman, ślusarz, Józef Zajac, technik, i Hubert Piecuch, kreślarz. Przyspieszenie remontu cyklonów na spiekalni rud.
- 29310—29312. 20.10 1951. Walenty Wojtynek, ślusarz, Mieczysław Olszewski, technik, i Jan Piechaczek, murarz. Przebudowa ścian ochronnych w zbiornikach gazowych pieców martenowskich.
29316. 20.10 1951. Józef Urbańczyk, ślusarz. Ulepszenie zasuw przy zbiornikach węgla na generatorach w stalowni.
29320. 20.10 1951. Leon Duś, ślusarz. Zamocowanie i zabezpieczenie klap przy oknach wsadowych pieców martenowskich.
29324. 20.10 1951. Jerzy Małek, elektryk. Przeniesienie aparatury elektrycznej sond poniżej klap bezpieczeństwa.
29402. 22.10 1951. Piotr Pniak, kowal. Zastosowanie osłony na wielkim piecu przy korytach żuźlowych chłodzonych wodą.
29404. 22.10 1951. Karol Geres, kowal. Przyspawanie żeberka celem wzmocnienia płaskowników przy wózku do koryt wsadowych.
29405. 22.10 1951. Antoni Leżała, robotnik. Skonstruowanie zasłony wodnej przy nożycach hydraulicznych w walcowni.
29409. 22.10 1951. Stefan Borówka, ślusarz. Ulepszenie uchwytu pokrywy pieca węglanego.
- 29419, 29420. 22.10 1951. Tadeusz Halama, elektromonter, i Eryk Mruczek. Zabezpieczenie aparatury elektrycznej dla windy rewersyjnej baterii „Kogag” przed ogrzewaniem gorącą ścianą oporową.
- 29421—29424. 22.10 1951. Eugeniusz Mazanek, Stanisław Koprowski i Michał Kotas, inżynierowie, oraz Bogdan Januszkiewicz, technik. Ulepszenie zasilania wielkich pieców w tworzywa.
29425. 22.10 1951. Fryderyk Bensch, hutnik. Ulepszenie sposobu czyszczenia kanału wywrotek na łamaczu rudy do wielkich pieców.
29426. 22.10 1951. Leon Stypa, spawacz. Przyrząd do podgrzewania dużych i małych powierzchni przed ocynowaniem za pomocą gazu koksowniczego.
29461. 22.10 1951. Józef Turek, mistrz. Przyrząd do gięcia płaskowników pod młotem powietrznym.
- 29500, 29501. 22.10 1951. Jerzy Friede, mistrz, i Edward Wiencierz, traser. Zmiana sposobu umocowania dwuteowników w warsztacie konstrukcyjnym.
- 29502, 29503. 22.10 1951. Józef Kapica, instalator, i Leon Duś, ślusarz. Zastosowanie dodatkowego chłodzenia przy płytach oporowych w piecu martenowskim.
29514. 22.10 1951. Tadeusz Halama, elektryk. Dokonanie zmian w układzie połączeń zasilających elektromagnes do oddzielania kawałków żelaza od węgla.
- 29516, 29517. 22.10 1951. Augustyn Leder, mechanik, i Stefan Jeleń, kom. str. pożarnej. Zastosowanie dodatkowych przewodów do filtrowni w celu zabezpieczenia pieców martenowskich przed uszkodzeniem.
- 29523, 29524. 22.10 1951. Leon Duś i Henryk Kołodziejczyk, przodownicy. Opracowanie uchwytu łańcuchowego do wyciągania wlewnic i wlewków z dołu lejniczego.
- 29535, 29537. 22.10 1951. Wilhelm Kotuła, mistrz, Łukasz Przedzimirski, kierownik, i Emil Małek, nadmistrz. Zastosowanie uszczelek skórzanych przy kurkach do gazu wielkopicowego.
- 29804, 29805. 25.10 1951. Alojzy Flegel, spawacz, i Paweł Wróbel, ślusarz. Zastosowanie napędu wyrzutnika stołu chłodzącego walcowni.
29986. 27.10 1951. Józef Maćkowiak, robotnik. Opracowanie sposobu wytopienia cyny z kaszy cynowej.

SERIA 3: GÓRNICZTWO I KOPALNICTWO

27272. 28.9 1951. Wilhelm Spendel, tokarz. Sporządzenie konika do obrabiarki tarczowej.
27464. 29.9 1951. Stanisław Rygol, ślusarz. Ulepszenie nadspawania korpusów pomp, płyt pancernych, trójników.
27465. 29.9 1951. Paweł Patoń, tokarz. Przyrząd do wyważania wirników pomp nadawczych.
27466. 29.9 1951. Brunon Buchta, ślusarz. Zastosowanie krążków profilowych do gięcia rur.
27467. 29.9 1951. Henryk Plocica, monter. Urządzenie do dzwigniania silników elektrycznych podczas wymiany na maszynach flotacyjnych.
27468. 29.9 1951. Wincenty Jurczok, maszynista. Zabezpieczenie stanowiska maszynisty i urządzenia wyciągowego przed uderzeniem w razie spadnięcia wózka kolejki wiszącej.
27469. 29.9 1951. Stefan Siwy, maszynista. Skonstruowanie dźwigu do podnoszenia spadłych wagoników kolejki wiszącej.
27498. 29.9 1951. Stanisław Pawłowski, elektromechanik. Ulepszenie śruby do szcęk hamulcowych hamulca przedwywrotowego.
27499. 29.9 1951. Stefan Kurzeński, kierowca. Skonstruowanie układu alarmowego przy sprężarkach.
27500. 29.9 1951. Franciszek Wodniok, sztygar. Ulepszenie chłodzenia przekładni młynów kulowych.
27501. 29.9 1951. Franciszek Wodniok, sztygar. Ulepszenie przyrządów, doprowadzających materiał do młyna rurowego.
27502. 29.9 1951. Franciszek Wodniok, sztygar. Ulepszenie rozdzielacza 6-krotnego.
27503. 29.9 1951. Franciszek Wodniok, sztygar. Przeróbka zasuw regulującej dopływ wody, dostosowanie jej do pracy pod ciśnieniem oraz sporządzenie wskaźnika, podającego każdorazową przepustowość zasuw.
27504. 29.9 1951. Franciszek Wodniok, sztygar. Ulepszenie zewnętrznej części wylotu młyna rurowego przez umieszczenie pod wylotem skrzynki celem chwytania wylającego się materiału.

27505. 29.9 1951. Franciszek Wodniok, sztygar. Ulepszenie wewnętrznej części wylotu młyna rurowego, zabezpieczające przed dostawaniem się części stałych do pomp.

27509, 27510. 29.9 1951. Teodor Langier, sztygar, i Bogdan Czarnecki, technik. Przyrząd do czyszczenia taśm członowych wodą i powietrzem.

27511, 27512. 29.9 1951. Teodor Langier, kierownik, i Bogdan Czarnecki, technik. Zastosowanie wysypu łamanego na taśmy członowe.

27617. 2.10 1951. Jerzy Kitta. Podwyższenie stołków do rynien potrzęsanych.

27618. 2.10 1951. Franciszek Skutnik, elektryk. Zastosowanie półautomatycznego zamka do skrzynek rozdzielczych w podziemiach kopalni.

27619. 2.10 1951. Walter Speer, konstruktor. Przekonstruowanie uchwytów rurowych.

27718. 3.10 1951. Piotr Sznajder, ślusarz. Wzmocnienie wytrzymałości cowników P. N. 6½, zabudowanych w zawiasach wózków kolejki wiszącej.

27719. 3.10 1951. Ryszard Błaszczuk, rębacz. Wykonanie kubła do czyszczenia żąbia kanałowego.

27780. 3.10 1951. Józef Sorychta, elektromonter. Wykonanie urządzenia sygnalizacyjnego własnego pomysłu na szybie III i IV.

27977. 4.10 1951. Franciszek Kościelniok, rębacz. Zabezpieczenie śrub przy napędach powietrznych przed odkręcaniem się.

27978. 4.10 1951. Franciszek Knura, maszynista. Zabudowanie urządzenia, zmniejszającego straty miału węglowego na płuczce.

27980. 4.10 1951. Joachim Pierchała, przodownik. Zastosowanie racjonalnego sposobu czyszczenia pompy młowej na płuczce.

27981. 4.10 1951. Adolf Kozielski, ślusarz. Sposób regeneracji łożysk kulowych do rzeszota na płuczce.

27982. 4.10 1951. Augustyn Matejczyk, przodowy. Ulepszenie organizacji pracy przy pogłębianiu szybu.

28019. 4.10 1951. Wiktor Ćmok. Zastosowanie skrzynki do składania znaczków wozowych.

28020. 4.10 1951. Leon Strzelezyk, prac. fizyczny. Ulepszenie transportu materiałów na poziomie II.

28113, 28114. 8.10 1951. Antoni Biernat, kier. płuczki, i Bruno Richter, ślusarz. Zbudowanie wyciągu do podciągania silników i materiałów na płuczce.

28116, 18116. 8.10 1951. Jan Szmirek, ref. usprawnień, i Leopold Draga, technik. Zabezpieczenie silników przy transformatorach przed uszkodzeniem przez spadający urobek.

28199. 9.10 1951. Józef Koszmider, cieśla. Zastosowanie rolki tocznej na przesypach w rynnie potrzęsanej.

28309. 9.10 1951. Wiktor Moroń, ślusarz. Racjonalne wykorzystanie napędzanych kół zębatach przy elektrowozach A.E.G.

28310. 9.10 1951. Kazimierz Wróbel, ślusarz. Wykonanie zwrotnic samoczynnych dla Kp. 5.

28367. 10.10 1951. Jan Urbanek, ślusarz. Zastosowanie ściągaczy śrubowych do zakładania na miejsce zerwanych śrub między głowicą a silnikiem wrębówek ścianowych „Eickhoff”.

28387—28390. 10.10 1951. Adolf Jaworek, kier. warszt., oraz Tadeusz Bachliński, Ludwik Wojnar i Franciszek Wasiński, ślusarze. Wyszukanie w złomie pompek i zastosowanie ich do remontowanej lokomotywy „Diesla”.

28442, 28443. 10.10 1951. Józef II Skubis i Józef Sroka, robotnicy. Smarowanie wentylatorów powietrznych na dole za pomocą smarownicy.

28601. 11.10 1951. Ernest Baranowicz, st. technik. Przebudowa zwrotnic przy szybiku kopalni.

28719. 12.10 1951. Edward Witkowski, nadsztygar. Racjonalna budowa rurociągu wody obiegowej.

28721. 12.10 1951. Mieczysław Natkaniec, kier. magazynu. Wykonanie specjalnej skrzyżni do zbierania odpadków metali kolorowych.

28778. 13.10 1951. Ryszard Wajndych, kier. maszynowni. Skonstruowanie osłon do napędów taśmowych.

28787. 13.10 1951. Jan Stowski, kierownik. Zmiana obiegu węgla (ocierek) od 0—6 mm na płuczce Trompa.

28788. 13.10 1951. Wincenty Stomian, robotnik. Skonstruowanie pierścieni łamacza przerostów.

28791. 13.10 1951. Ryszard Niejodek, referent. Urządzenie do rozrywania taśmy gumowej.

28793. 13.10 1951. Józef Arndt, prac. fizyczny. Projekt taśmy pomocniczej pod łamaczem na sortowni.

28794. 13.10 1951. Hubert Flak, elektryk. Skonstruowanie odbieracza prądu do przesuwnic.

28799. 13.10 1951. Ryszard Niesłony, rurkarz. Skonstruowanie sygnału powietrznego.

28800. 13.10 1951. Józef Badura, elektromonter. Skonstruowanie przyrządu strzałowego dla szybów, szybików i przekopów.

28818. 15.10 1951. Fryderyk Kleń, kierowca elektrowozu. Zastosowanie sygnalizacji świetlnej na przewozie.

28820. 15.10 1951. Ryszard Kosiński, st. strzelec. Zastosowanie osłony przy rynnach potrzęsanych.

28826. 15.10 1951. Józef Szefernaker, ślusarz. Zastosowanie hamulca, zabezpieczającego przed zerwaniem się windy.

28829. 15.10 1951. Wiktor Kurek, ślusarz. Przebudowa belek do walni „Byrtley”.

28831. 15.10 1951. Henryk Chałaciński, sztygar. Skonstruowanie ochrony z blachy na tabliczkę zaciskową przy silnikach 75 Kw.

28832. 15.10 1951. Kazimierz Chycki, technik. Zainstalowanie wentylatora w kopalni.

28839. 15.10 1951. Emanuel Ochudło, kowal. Skonstruowanie osłony bocznej do transportera taśmy gumowej.

28840. 15.10 1951. Alojzy Żmija, sztygar. Udogodnienie pracy przy rozpinaniu wozów.

28841. 15.10 1951. Roman Dastych, tokarz. Skonstruowanie tulejki do wciskania wałków na prasie.

28947. 15.10 1951. Henryk Pustek, elektryk. Zastosowanie płyty izolacyjnej w wyłączniku zdalnego sterowania dla wrębówki.

29007. 18.10 1951. Wilhelm Urbańczyk, prac. fizyczny. Zabudowanie rozjazdów na torach kolejki w sortowni węgla, ułatwiających manipulacje wózkami.

29010. 18.10 1951. Wilhelm Nikiel, ślusarz. Projekt oszczędnościowego wylewu panewek nisko i bezcynowym stopem przy zastosowaniu wkładek brązowych z ogonem jaskółczym.

29011. 18.10 1951. Paweł Mańka, ślusarz przodowy. Przyrząd do wykłacania uchwytów patentowych tokarek.

29012. 18.10 1951. Feliks Kamiński, cieśla. Wybudowanie pomostu załadunkowego kamienia na torach piaskowni.

29013. 18.10 1951. Paweł Wrona, ślusarz. Zbudowanie specjalnych sań do transportu kabla na polu eksploatacyjnym piaskowni.

29014. 18.10 1951. Jan Drewniak-Brukiewicz, sztygar. Projekt ściągacza do sprężeli.

29015. 18.10 1951. Wojciech Klimza, sztygar. Projekt wozu do odpylania głównych chodników transportowych.

29016. 18.10 1951. Franciszek Kachel, maszynista. Ulepszenie skraplacza przy kompresorze - systemu „Ingersoll“.

29017. 18.10 1951. Jakub Furas, murarz. Ulepszenie palników gazowych w paleniskach kotłów.

29018. 18.10 1951. Józef Szczepanek, ślusarz. Ulepszenie żerdzi wyłączeniowej przy maszynie wrębowej „Sullivan C. L. E. 5“.

29032. 18.10 1951. Rajmund Wanot, prac. fizyczny. Wykonanie z materiałów odpadkowych pokryw do remontowanych wiertarek elektrycznych „Moj“.

29033. 18.10 1951. Lucjan Ratajczak, ładowacz. Usprawnienie zrzucania węgla na rynny potrząsalne.

29055. 18.10 1951. Paweł Szymura, kowal. Ulepszenie konstrukcji wozów kopalnianych starego typu przez zastosowanie buforów od innych wozów.

29056. 18.10 1951. Jan Szulik, prac. fizyczny. Zastosowanie gumowych taśm załadowniczych na sortowni zamiast taśm stalowych.

29062. 18.10 1951. Teodor Skutnik, prac. fizyczny. Skonstruowanie przełącznika zmiany kierunku biegu przenośników taśmowych.

29089, 29090. 18.10 1951. Antoni Zawadzki, mistrz, i Rudolf Czernik, monter. Wykonanie zabezpieczenia wyłącznika przez zabudowanie przegródek między fazami oraz między fazami zewnętrznymi a korpusem.

29091—29093. 18.10 1951. Ludwik Gabryś, spawacz, oraz Antoni Korczyk i Jan Targowski, ślusarze. Poszerzenie szyn klatki szybowej.

29094, 29095. 18.10 1951. Jan Chowaniec, pom. kowala, i Andrzej Lekki, kowal. Wykonanie przyrządów, usprawniających pracę przy remontach wozów kopalnianych typu Brüninghaus i Montana.

29098, 29099. 18.10 1951. Jan Szczyrba i Eryk Szendzielorz, frezerzy. Projekt ułatwienia frezowania wałków zębatych na frezarce obwiedniowej.

29179. 20.10 1951. Paweł Wodniak, prac. umysłowy. Zawieszenie konstrukcji taśmowej na górnych linach.

29180. 20.10 1951. Jerzy Wojtynek, prac. fizyczny. Projekt wykonania otworów na znaczki w wózkach kopalnianych w miejscu wygodniejszym i bezpieczniejszym.

29181, 29182. 20.10 1951. Antoni Surma i Tomasz Harupa, ślusarze. Przeróbka systemu chłodzenia segmentów turbokompresora 10000 m³/h.

29183. 20.10 1951. Jan Piwczyk, spawacz. Wykonanie i zastosowanie przyrządu do zapobieżenia poślizgu wrębowki na upadowej.

29184. 20.10 1951. Szczepan Kątny, kier. warszt. Ulepszenie smarowania cylindra suwaka młota parowego przez zabudowanie smarownicy na boku stojana młota.

29187. 20.10 1951. Klemens Elias, referent BHP. Przyrząd regulujący posuw urobku w rynnach potrząsalnych.

29188. 20.10 1951. Emanuel Oszek, ślusarz. Ulepszenie połączenia popędówki z silnikiem powietrznym.

29189. 20.10 1951. Walenty Czernia, wartownik pomp. Projekt wymurowania kanału z cegieł do umieszczenia w nim rur wodnych w celu uchronienia ich przed korozją.

29190. 20.10 1951. Karol I Szpakowski, dozorca warszt. mech. Usprawnienie wyciągu spiralnego do wózków, dostarczających miął do kotłowni.

29191. 20.10 1951. Gerard Bednarek, ślusarz. Przyrząd do szlifowania zaworów.

29192. 20.10 1951. Emanuel Kołodziejczyk, wartownik pomp. Wykorzystanie i ponowne użycie wody odpływowej w oczyszczalni przez zabudowanie odpowiednich połączeń rurowych.

29202. 20.10 1951. Leonard Skupin, przodownik. Przekonstruowanie wyłącznika do silnika o dużej mocy, zabudowanego do wentylatora w przekopie „Giganta“.

29203. 20.10 1951. Jerzy Waniek, sztygar. Projekt i wykonanie nowego haka do zawieszania kabli na obudowie TH.

29204. 20.10 1951. Augustyn Zdrzałek, ślusarz przodowy. Lepszy sposób budowania taśm odstawczych na zwaly.

29258. 20.10 1951. Antoni Baron, maszynista. Zastąpienie ram żelaznych na przesuwnicy wagonów pod sortownicą ramami drewnianymi.

29265. 20.10 1951. Ryszard Elias, ślusarz. Czyszczenie pochew stempli żelaznych za pomocą świdra.

29266, 29267. 20.10 1951. Jan Wolny i Karol Machoń, ślusarze. Rowkowanie bębna maszyny wyciągowej do nawijania liny.

29268. 20.10 1951. Wilibald Wilczek, ślusarz. Ulepszenie sprzęgła klinowego.

29348. 22.10 1951. Florian Pilc, cieśla. Zastosowanie haków do opuszczania rur pod klatką szybową.

29654, 29655. 24.10 1951. Franciszek Szczygieł, dozorca kotłowni, i Leopold Wels, technik. Uzyskanie pomieszczenia na lampownię karbidową przez przebudowę części hali spawalni elektrycznej.

29686, 29687. 24.10 1951. Jan Szmirek i Leopold Draga, prac. umysłowi. Wzmocnienie łącznika wiertarki WP7.

29699, 29700. 24.10 1951. Henryk Paniowski, nadsztygar, i Franciszek Kot, robotnik. Wyrób lekkich kamieni ogniotrwałych do budowania tam w kopalni.

29705, 29706. 24.10 1951. Edmund Poprawa, pomocnik ślusarski, i Wilhelm Błaszczuk, ślusarz. Zastosowanie do pompy śrub nowej konstrukcji oraz remont wytartych wałków.

29730. 24.10 1951. Jan Krüger, tokarz. Przyrząd do toczenia pierścieni dławic typu „Pacifię“.

29731. 24.10 1951. Leopold Draga, technik. Oczyszczenie wody kopalnianej, służącej do chłodzenia sprężarki powietrznej.

29355. 25.10 1951. Tadeusz Byrczek, referent. Projekt zapadki, zabezpieczającej przed powtórny włączeniem wrębiarki po zadziałaniu przekaźnika ziemnozwarciowego.

SERIA 4: CHEMIA TECHNOLOGIA CHEMICZNA

26722. 24.9 1951. Jan Elwardt, kier. utwardzalni. Strącanie osadu katalizatora z chust filtracyjnych pras sprężonym powietrzem.

26743. 24.9 1951. Józef Cieślík, kier. ruchu. Przeróbka nieużytecznej napełniaczki „Ceresu“ 1/8 kg na napełniaczkę 1/2 kg.

26745. 24.9 1951. Leon Głogowski, rafinator. Zmiana sposobu transportowania tłuszczów do zbiornika na galerię przez zastosowanie pompki zamiast sprężonego powietrza.

26747. 24.9 1951. Maksymilian Zagrodzki, ślusarz. Ulepszenie sprężynowania krajarki do mydła toaletowego.

26748. 24.9 1951. Paweł Pasyja, robotnik. Usztywnienie uszczelki na kłapach ekstraktorów.

26749. 24.9 1951. Józef Dąbrowski, zmianowy. Zmniejszenie zużycia wody kondensacyjnej i ulepszenie wytwarzania solanki.

26750—26752. 24.9 1951. Kazimierz Waligórski i Zdzisław Godlewski, chemicy, oraz Witold Martoni, kier. elektrolizy. Ulepszenie sposobu oczyszczania ługu potasowego z nadmiernej ilości siarczanów.

26815. 25.9 1951. Antoni Weinhold, ślusarz. Wyeliminowanie silnika elektrycznego przy uruchamianiu wentyla w wieży gaśniczej.

26877. 26.9 1951. Stefan Drewniak, mistrz. Zastosowanie rynny blaszanej ogrzewanej parą do wytapiania tłuszczu „Ceres“ z uszkodzonych torebek.

26932, 26933. 26.9 1951. Antoni Nowak, stolarz, i Aleksander Babiarczyk, rymarz. Zastosowanie odpadków pasów parcianych zamiast skórzanych przy transporterach pakowaczek margaryny.

27433. 29.9 1951. Wojciech Gładki, technik. Skonstruowanie pomostu pojazdowego do wozu czołowego o posuwie poziomym.

27435. 29.9 1951. Wiktor Gawron, dozorca. Zastosowanie wkładki drewnianej między stykami pomostu podnoszącego wagon.

27442. 29.9 1951. Paweł Słotosz, brygadzysta. Zmiana konstrukcji oddzielnika.

27443. 29.9 1951. Edmund Rochnia, mistrz. Zastosowanie żurawia obrotowego do ładowania naftalenu do cystern.

27446. 29.9 1951. Jerzy Profaska, murarz. Izolowanie rurociągów przy pomocy kształtek.

27447. 29.9 1951. Henryk Salonek, dozorca. Zabezpieczenie przed wypadkami okaleczeń przy spustach węgla na wieży węglowej.

27448. 29.9 1951. Henryk Wiczorkiewicz, kreślarz. Przyrząd do wycinania lamel.

27540—27542. 29.9 1951. Łukasz Przedziński, kierownik, oraz Emil Małek i Wilhelm Kotula, mistrzowie. Przedłużenie żywotności kurków gazowych do baterii „Kogag“.

27551, 27552. 29.9 1951. Władysław Książek i Alfons Gajlewicz, brygadziści. Zastosowanie korytek, zabezpieczających przed wyciekaniem oliwy przy skręcarkach Peim'a.

27555, 27556. 29.9 1951. Józef Puszer, ślusarz, i Alojzy Blask, mistrz. Zastosowanie ochraniarzy urządzeń do zaryglowywania drzwi piecowych.

27557—27559. 29.9 1951. Paweł Otremba i Alojzy Blask, mistrzowie, oraz Wojciech Gładki, technik. Zastosowanie garnka do przewodu gazowego w celu uchwycenia trącego oleju.

27630. 2.10 1951. Adam Brukowski, ślusarz. Skonstruowanie i wykonanie pompy wodnej do kotła parowego.

28021—28023. 4.10 1951. Mieczysław Serda, kierownik, Zbigniew Kubisztal, kier. sekcji, Franciszek Tim, p. o. mistrza. Opracowanie nowej receptury na przetapianie odpadków starego smaru.

28201. 9.10 1951. St. Respondek, lutownik ołowiu. Projekt racjonalnego zamknięcia kosza dysperzerów na komorach.

28202. 9.10 1951. Michał Brożek, murarz. Zastosowanie spreparowanej przez siebie wyprawy do obmurowania ścian pieców wewnątrz.

28203. 9.10 1951. Edward Respondek, laborant. Opracowanie metody szlakowania pieców.

28204. 9.10 1951. Piotr Momocki, ślusarz. Odlewanie wirników ołowianych do pomp kwasowych z odpadków ołowiu.

28205. 9.10 1951. Jan Jażdżewski, mistrz warszt. Zainstalowanie w olejarni dodatkowej suszarki po kapitalnym remoncie.

28207. 9.10 1951. Władysław Skrzypczak, mistrz ekstrakcji. Odprowadzenie par goryczki na zewnątrz hali fabrycznej.

28208. 9.10 1951. Witold Grzybowski, st. asystent. Projekt przeprowadzenia rurociągu od zbiornika z kwasem do piwnicy z ługami pomydłanymi.

28209. 9.10 1951. Stefan Sieradzki. Projekt podłączenia dopływu wody z wodociągów miejskich bezpośrednio do krystalizatorów.

28211. 9.10 1951. Bronisław Mazurczak. Zwiększenie wydajności pakowaczki „Jackenberga“ przez zwiększenie obrotów.

28239—28242. 9.10 1951. Antoni Świętoniewski, Zdzisław Raszewski i Józef Dąbrowski, zmianowi, oraz Jerzy Kierśnikiewicz, kier. rafinerii. Zastosowanie wstępnej rafinacji olejów.

28243—28245. 9.10 1951. B. Błasński, T. Landzu i B. Planeta, inżynierowie. Opracowanie receptury i zastosowanie aparatury na środek pianotwórczy.

28246—28249. 9.10 1951. Stanisław Rybicki, dyr. adm.-handl., Jan Miga, kierownik, oraz Jan Piskorz i Konstancy Stopa, robotnicy. Projekt budowy kolejki wąskotorowej, ułatwiającej załadunek margaryny.

28250, 28251. 9.10 1951. Władysław Twardowski, prac. fiz., i Ryszard Bielecki, kier. ruchu. Przeróbka konstrukcji wózka do przewozu mydła.

28252, 28253. 9.10 1951. St. Brański i Bronisław Sobieski, prac. fizycy. Podłączenie kanałów ściekowych pod chłodniami mydlarskimi z ogólnym kanałem i założenie siatek ochronnych, zatrzymujących mydło.

28254, 28255. 9.10 1951. Ludwik Weisman i Leopold Bizoń, ślusarze. Zastosowanie sita i falochronu z blachy u wlotu do studni.

28494. 11.10 1951. Franciszek Kmiećkowiak, ślusarz. Ulepszenie doprowadzenia gorącej wody do grzejek na prasach typu „Mc Neil 55“.

28506. 11.10 1951. Mgr Marian Hoffman, kier. laboratorium. Wykonanie aparatu do elektromiarczkowania.

28522. 11.10 1951. Lucjan Bratek, st. asystent. Skrócenie czasu uplastycznienia mieszanek gumowych przez podniesienie temperatury.

28525. 11.10 1951. Klemens Gładkowski, mistrz. Zmiana konfekcji na przelotki.

28526. 11.10 1951. Klemens Gładkowski, mistrz. Zmiana konfekcji na osłony hamulcowe.

28527. 11.10 1951. Adam Drewczyński, robotnik. Zmiana konfekcji na uszczelki reflektorowe.

28528. 11.10 1951. Czesław Sobiesiak, technik normowania. Zastosowanie specjalnych wycinaków do konfekcji fajek.

28529. 11.10 1951. Szczepan Kycia, robotnik. Zmiana sposobu cięcia opon do celów doświadczalnych.

28530. 11.10 1951. Stanisław Krajewski, wulkanizator. Zwiększenie wydajności wytlaczarki dętek rowerowych przez zwiększenie obrotów.

28531. 11.10 1951. Sylwian Fidziński, technik. Wyeliminowanie używania roztworu gumowego w benzynie przy konfekcji gruszek strzykawek itp.

28532, 28533. 11.10 1951. Stefan Rotter i Henryk Gardela, technicy. Wykonanie prasy wulkanizacyjnej do reperacji transporterów z dwóch płyt grzejnych nieczynnej prasy ręcznej.

28534. 11.10 1951. Ignacy Olszewski, mistrz. Wykonanie praski elektrycznej do reperacji wybrakowanych naczyń ebonitowych.

28694. 12.10 1951. Wilhelm Michnik, kowal. Skonstruowanie podchwytu z żelaza płaskiego do utrzymania łożyska ślizgowego płucznika.
28701. 12.10 1951. Edward Korkus, robotnik. Zmiana układu rur, doprowadzających wodę w wieży gaszenia koksu.
28702. 12.10 1951. Alojzy Szweda, murarz. Zastąpienie uszczeltek azbestowych zaprawą szamotową na składaniach kolumnowych i mufowych armatury piecowej.
28703. 12.10 1951. Augustyn Garus, ślusarz. Chłodzenie jedną pompą dwóch odbieralników.
28704. 12.10 1951. Leon Skorupa, murarz. Zastąpienie na wozie spalającym dysz żeliwnych dyszami stalowymi wyłożonymi szamotą.
28705. 12.10 1951. Stefan Cichoń, destylator. Zmiana miejsca odprowadzenia oleju naftalenowego z piątej półki kolumny destylacyjnej na dziewiątą.
- 28728—28730. 12.10 1951. Bronisław Spółczyński, laborant, Edward Kozłowski, doradca techniczny, i Zdzisław Werstak, kier. techniczny. Zwiększenie absorpcji chlorowodoru.
28759. 12.10 1951. Franciszek Kąkol, cieśla. Zastosowanie dodatkowych wyłączników elektrycznych do podnośników węglowych.
28804. 13.10 1951. Franciszek Figurski, tokarz. Mechaniczny zasyp do mieszaka na stacji płuczek.
28805. 13.10 1951. Antoni Kamiński, murarz. Wybudowanie kanałów wyciągowych na piecach do wypalania ultramaryny.
28819. 15.10 1951. Wiktor Litwin, ślusarz. Ulepszenie rury spustowej do szybkiego spuszczenia kleju.
28896. 15.10 1951. Ignacy Andrzejewski, ślusarz. Usprawnienie cięcia gumy na pasy transporterowe przy kalandrze 3-walcowym.
28934. 15.10 1951. Stefan Andrzejewski, szlifierz. Produkcja noży z blachy stalowej do cięcia płótna na masyinach.
28935. 15.10 1951. Walenty Bartkowiak, ślusarz. Zastosowanie uszczeltek gumowych do zaworów sterujących.
28936. 15.10 1951. Maksymilian Skrzypczak, robotnik. Udoskonalenie ręcznej konfekcji pasów klinowych.
28958. 18.10 1951. Otton Kochanek. Przebudowa garnicy przelewowych sytników w celu oddzielenia smoły od ługów.
28963. 18.10 1951. Bernard Walotek, ślusarz. Przyrząd do zwulkanizowania nakolannika.
28964. 18.10 1951. Alojzy Wilczek, wulkanizator. Nowy sposób regulacji szerokości ochrony bocznej przy wulkanizacji taśm transporterowych na prasach hydraulicznych.
28965. 18.10 1951. Seweryn Przywara, ślusarz. Zabezpieczenie zaworów skrzyni rozdzielczej wysokiego ciśnienia przy prasach hydraulicznych.
29020. 18.10 1951. Jan Adameczyk, mistrz destylarni. Wbudowanie wysuwalnej ramy z siłtem do przewodu ssącego pompy smołowej.
29021. 18.10 1951. Konrad Langosz, ślusarz. Zastosowanie kołowrotu do podnoszenia grzyba w wirówce do antracenu i naftalenu.
29022. 18.10 1951. Herman Kiel, mistrz ślusarski. Wykonanie dźwigu do podnoszenia wózków z kanału między stawami na powierzchnię ziemi.
29023. 18.10 1951. Mikołaj Sówka, ślusarz. Urządzenie do szybkiej wymiany wałców łamiących koksu.
29024. 18.10 1951. Jerzy Tomala, brygadzysta. Zastosowanie specjalnych płyt żeliwnych na krawędzi rampy skóśnej baterii I i II.
29025. 18.10 1951. Paweł Choroba, ślusarz. Urządzenie do płukania sytników.
29035. 18.10 1951. Maksymilian Nowak, elektryk. Projekt i wykonanie złączy do przewodów ślizgowych przy baterii pieców koksowniczych.
29036. 18.10 1951. Karol Zerych, technik. Zastosowanie specjalnych osadników przed kolumnami destylującymi benzol 95%.
29037. 18.10 1951. Józef Lelek, przodownik. Usprawnienie oczyszczania rynien spadowych do dezynegratorów.
29038. 18.10 1951. Józef Biadacz, rymarz. Zaprojektowanie dogodniejszego sposobu przepompowywania wody amoniakalnej.
29042. 18.10 1951. Aleksander Urwicz, robotnik. Wykonanie specjalnych podkładek drewnianych i zastosowanie ich do zabezpieczenia przewozu butli z tlenem.
29043. 18.10 1951. Franciszek Stachowiak, ślusarz. Projekt zabudowania wagi pod sortownią drobnego sortymentu koksu.
29045. 18.10 1951. Antoni Kloc, robotnik. Naprawa i powtórne użycie bębnow blaszanych.
29046. 18.10 1951. Klemens Zaic, elektromechanik. Przeróbka napędu kół zębatych aparatów tłokowych na napęd pasami klinowymi.
29047. 18.10 1951. Wiktor Kurek, blacharz. Wykonanie skrzynki zbiorczej węgla, zsypującego się z płyty obsadowej wypycharki baterii.
29050. 18.10 1951. Gustaw Pisarczyk, gł. mechanik. Projekt przyrządu do cięcia gumy surowej przy produkcji gumy w płynie.
29051. 18.10 1951. Leopold Komorowski. Zaprojektowanie dodatku składnika „S” do produkcji sody granulowanej jako wypełnienia pochłaniaczy alkalicznych.
29054. 18.10 1951. Józef Widawski, mistrz ślusarski. Ulepszenie budowy grzejnej płyty wulkanizacyjnej do prasy hydraulicznej.
- 29086—29088. 18.10 1951. B. Kittel i Jan Rigol, ślusarze, oraz Wincenty Brachmański, koksiarz. Przeróbka sit w małej sortowni koksu.
- 29140, 29141. 19.10 1951. Hubert Fidler i Józef Kazanecki, lutownicy ołowiu. Wykonanie odbieralnika kryształków ze specjalnym przytwierdzeniem płyty ołowianej.
- 29142, 29143. 19.10 1951. Fritz Schröter i J. Stołowski, murarze. Przyrząd ułatwiający układanie wymiennych cegieł w regeneratorach.
- 29144, 29145. 19.10 1951. Władysław Warzecha i Jan Rose, murarze piecowi. Ułatwienie robót przy wymianie dolnych części rur wżośnych.
- 29149—29151. 19.10 1951. Walter Pyka, mistrz produkcji, Jan Michalski, kier. produkcji, oraz Kazimierz Pollak, inż. nacz. Częściowa likwidacja strat benzolu w czasie postoju kotłowni.
- 29152—29154. 19.10 1951. Paweł Placek i Teofil Kozik, ślusarze, oraz Karol Sikora, technik. Zastąpienie przekładni otwartej z kół czołowych i stożkowych skrzynią przekładniową ślimakową.
- 29155, 29156. 19.10 1951. Antoni Fila i Ernest Orlik, kotlarze. Zastosowanie urządzenia do pompowania kondensatu za pomocą pulsometru.
- 29157—29159. 19.10 1951. Antoni Luciński, Fritz Kamler i Władysław Worwąg, ślusarze. Zamontowanie szyny prowadniczej na wozie transportowym.

29160, 29161. 19.10 1951. Jan Rżany i Fritz Kamler, ślusarze. Zamontowanie dodatkowej dźwigni w celu polepszenia pracy dużego wozu transportowego.

29162, 29163. 19.10 1951. Piotr Knach i Jan Szpejniuk, ślusarze. Poprawienie taśmy nośnej na stacji „Dalgaz“ przy wylądunku masy „Lauta“.

29164, 29165. 19.10 1951. Jan Pisarski i Piotr Wilk, ślusarze. Dorobienie przy suwnicy zabezpieczenia przed spadaniem rolek w konstrukcji bieżnej.

29166, 29167. 20.10 1951. Jan Pisarski i Mateusz Kociumbas, ślusarze. Usprawnienie pracy dużego wozu transportowego.

29168—29170. 20.10 1951. Ryszard Łogiewa, technik, Antoni Weinhold, ślusarz, i Jerzy Malik, kier. warszt. mech. Ulepszenie urządzenia do sortowania i ładowania koksu.

29171—29173. 20.10 1951. Antoni Świnarski, kier. laboratorium, oraz Michał Stachowiak i Michał Zgrzeba, mistrzowie. Zastosowanie włazu w drzwiach, zamykających komorę produkcyjną superfosfatu.

29314. 20.10 1951. Józef Walczak, technik. Zastosowanie sygnalizacji akustycznej między bateriami „Otto-Kogag“ i kondensacją na koksowni.

29364. 22.10 1951. Karol Stokowy, murarz. Przyrząd do wypychania resztek koksu z komory piecowej.

29373. 22.10 1951. Kazimierz Paszucha, chemik. Uplynienie zgłaretowaciatego oleju tungowego przy wyrobie lakierów.

29374. 22.10 1951. Antoni Frasz, ślusarz. Sporządzenie pompy lakierniczej z pompy uszkodzonej, stojącej bezczynnie.

29590, 29591. 23.10 1951. Stanisław Torka i Antoni Rybacki, elektrycy. Zastosowanie oszczędnościowego oświetlenia elektrycznego pras wulkanizacyjnych.

29592—29595. 23.10 1951. Czesław Baranowski i Józef Górski, ślusarze, oraz Konrad Cichoracki i Aleksander Lazarowicz, tokarze. Zastąpienie panewek z brązu przy mieszadle klejowym łożyskiem na wałkach stalowych.

29596, 29597. 23.10 1951. Jerzy Świerzawski, technik, i Jan Polakiewicz, mistrz odlewniczy. Ulepszenie zawieszona obuwia roboczego na wózkach wulkanizacyjnych.

29639, 29640. 23.10 1951. Alojzy Zabłoński i Stefan Hojak, walcownicy. Wyprodukowanie z odpadków gumowych regeneratu zastępczego.

29638—29690. 24.10 1951. Władysław Szafarczyk, Karol Glajcar i Karol Zachradnik, robotnicy. Ustawienie wagi do ważenia balonów w podłodze betonowej tuż przy kranie wylewnym bębna 4-tonowego.

29726, 29727. 24.10 1951. Henryk Wilk, prac. umysłowy, i Józef Torka, ślusarz. Zastosowanie kontajnerów.

29832, 29833. 25.10 1951. Franciszek Krzyszczo i Otton Kochanek, ślusarze. Przeniesienie manometru w miejsce aparatury.

29901, 29902. 25.10 1951. Jan Lidzbarski i Jan Stópa, stolarze. Przeróbka konstrukcji łopaty drewnianej do wygarniania margaryny.

29903. 25.10 1951. Jan Stajkowski, zmianowy. Projekt przeróbki instalacji opróżniania odwadniaczy oleju.

29907. 25.10 1951. Aleksander Palatyn, ślusarz. Zastosowanie kurków na rękach oprawnych między agregatem a zaworami zwrotnymi.

29908—29910. 25.10 1951. Jan Popławski, ślusarz, Józef Kawski, brygadzysta, i Józef Kaczmarek, kotłowy. Zastosowanie mechanizmu do napędu rusztu ruchomego przy kotle parowym w zamian uszkodzonego mechanizmu oryginalnego.

29983. 27.10 1951. Stefan Grad, tokarz. Zmiana konstrukcji kolumny destylacyjnej.

SERIA 5: ELEKTRO I TELETECHNIKA ELEKTROENERGETYKA

26569. 21.9 1951. Frydolin Liszok, elektryk. Przyrząd do odmagnesowywania sprawdzianów, frezów itd.

26573. 21.9 1951. Antoni Więzowski, elektryk. Wprowadzenie lamp kontrolnych na tablicach rozdzielczych dla fazy.

26604, 26605. 21.9 1951. Maksymilian Korecki i Aleksy Jagodziński, kalkulatorzy. Zastosowanie do połączenia rdzenia elektromagnesu z biegunem moletu wciągania zamiast nitowania.

26648, 26649. 22.9. 1951. Jerzy Bul i Gerard Szczędzina, elektrycy. Przeróbka pieca muflowego.

26688—26691. 22.9 1951. Eugeniusz Nowicki, kierownik, oraz inżynierowie: mgr Kazimierz Auleytnier, Zbigniew Makowski i Janusz Lesiowski. Opracowanie nowej metody odchyłowej sprawdzania transformatorów miernikowych.

26704, 26705. 24.9 1951. Stanisław Ozdoba i Michał Słoma, elektromonterzy. Skonstruowanie urządzenia blokującego do wyłącznika wysokiego napięcia.

26756. 24.9 1951. Eugeniusz Solarczyk, spawacz. Przystosowanie do spawania punktowego aparatu do lutowania elektrycznego.

26766. 25.9 1951. Ludwik Ślabikowski, elektryk. Zastosowanie łożyska oporowego w regulatorze napięcia.

26767. 25.9 1951. Mieczysław Wróbel, ślusarz. Ulepszenie gracy do zgarniania szlaki.

26770. 25.9 1951. Michał Ciesielski, mistrz narzędziowy. Ułatwienie obróbki podstaw bakelitowych do łączników.

26790. 25.9 1951. Edward Czarnecki, inżynier. Opracowanie metody projektowania skrętek wolframowych do żarówek.

26791. 25.9 1951. Stanisław Wojciechowski, galwanizator. Nowa metoda odłuszczenia kondensatorów.

26793. 25.9 1951. Kazimierz Kuffel, mistrz ślusarski. Ułatwienie procesu wytwarzania nakrętek do przelączników przechyłnych.

26796. 25.9 1951. Józef Szczotka, elektromonter. Zmiana kształtu palców stykowych rozrusznika elektrycznego.

26811. 25.9 1951. Mikołaj Hekiart, mistrz tokarski. Zastosowanie rolek na czerpaku suwnicy węglowej.

26818. 25.9 1951. Andrzej Hanke, ślusarz. Uproszczenie procesu wiercenia.

26819. 25.9 1951. Stanisław Maszczyński, mistrz. Uproszczenie przymocowania przekładki ochronnej przy pokrywie mikrotelefonu.

26825. 25.9 1951. Stanisław Kołodziejcki, ślusarz. Przyrząd do cięcia pierścieni.

26828. 25.9 1951. Michał Ciesielski, mistrz narzędziowy. Wyremontowanie i ulepszenie zużytej formy do prasowania pierścieni mikrotelefonu i muszli słuchawkowych.

26833. 25.9 1951. Karol Palenga, elektryk. Wykonanie opornika pokrętnego.

26834. 25.9 1951. Jerzy Mandla, narzędziowiec. Przyrząd do gięcia obudowy wyłącznika olejowego.

26835. 25.9 1951. Henryk Borchardt, uczeń. Przyrząd umożliwiający frezowanie 10-ciu kół wiczek jednocześnie.

26836. 25.9 1951. Czesław Kołodziejcki, ślusarz. Przyrząd do wyciskania rowka na tarczy napędowej.

26837. 25.9 1951. Zdzisław Płachciński, konstruktor. Ulepszenie wykrojnika.

26838. 25.9 1951. Janina Kubiak, prac. umysłowa. Ułatwienie procesu wytwarzania boczków do dławików.

26848, 26849. 25.9 1951. Bronisław Jaworski i Adam Juszczak, brygadziści. Zmiana konstrukcji tulejki izolacyjnej do induktora.

26859. 25.9 1951. Jerzy Duřda, brygadzysta. Zastosowanie młotka pneumatycznego z odpowiednio dostosowaną piłką do wycinania kanałków w kolektorze.

26860. 25.9 1951. Jerzy Durda, brygadzysta. Zmiana konstrukcji kolby elektrycznej do lutowania.

26861. 25.9 1951. Jerzy Durda, brygadzysta. Skonstruowanie suszarki do silników elektrycznych.

26872. 26.9 1951. Antoni Cebulski, kierownik. Zastosowanie sprężyn przy opravach narażonych na wstrząsy.

26874. 26.9 1951. Stanisław Jarzembki, st. rzemieślnik. Przyrząd do frezowania kótek zębatych do wybieraków wstępnych central automatycznych.

26883. 26.9 1951. Henryk Sikorski, tokarz. Opracowanie konstrukcji noża fasonowego do toczenia pokryw słuchawek i mikrofonów.

26885. 26.9 1951. Józef Podbiół, mistrz. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w celu wyeliminowania operacji trąsowania przy obróbce rdzeni cewek.

26886. 26.9 1951. Józef Podbiół, mistrz. Zastosowanie specjalnie skonstruowanej podstawki wiertniczej.

26887. 26.9 1951. Emilia Wołoszyn, robotnica. Zmiana sposobu zdzierania izolacji z drutu przy cewkach.

26888. 26.9 1951. Franciszek Stankiewicz, radiotechnik. Opracowanie konstrukcji przełącznika 7-pozycyjnego.

26889. 26.9 1951. Erich Burghardt, konstruktor. Zmiana układu wykroju „chassis“.

26890. 26.9 1951. Bolesław Kawka, spawacz. Wykonanie nowej konstrukcji uchwytów elektrod do spawarek elektrycznych.

26892. 26.9 1951. Władysław Mikulski, radiomonteż. Zmiana sposobu połączenia jednego z przewodów stabilizatora.

26893. 26.9 1951. Lucjan Ormantowicz, inżynier. Zmiana metody pomiaru pojemności kondensatorów.

26894. 26.9 1951. Eugeniusz Reszpondek, brygadzysta. Narzędzie do regulacji sprężyn wyłączników.

26895. 26.9 1951. Leonard Suchecki, elektryk. Zastosowanie grzałek elektrycznych do podgrzewania wanny z wazeliną w celu zwiększenia przepustowości urządzeń impregnacyjnych.

26934, 26935. 26.9 1951. Czesław Szarafiński, tokarz, i Zygmunt Kościelak, ślusarz. Zmiana sposobu obróbki końcówek rurkowych do sznurów łącznicowych.

26936—26941. 26.9 1951. Marian Trzos i Stanisław Prokopowicz, brygadziści, Jerzy Kubik, Zdzisław Działak i Jerzy Kępiński, ślusarze, oraz Jan Koguc, robotnik. Urządzenie do automatycznego segregowania detali przy wykrawaniu.

26942, 26943. 26.9 1951. Jerzy Kowalski, elektryk, i Tadeusz Szmidt. Opracowanie uchwytu do wiercenia otworów w blachach transformatorowych.

26960—26962. 26.9 1951. Ignacy Witkowski, mistrz, oraz Marian Tutala i Ludwik Oporowski, elektromonteży. Przeróbka nastawników i oporników dla prądu stałego na prąd zmienny.

26969, 26970. 26.9 1951. Stefan Sikora, spawacz, i Edward Gałęziewski, elektryk. Zastosowanie odległościowej regulacji spawarki elektrycznej.

26971, 26972. 26.9 1951. Antoni Kowalski, ref. usprawnień, i Marian Księżopolski, kier. kontroli. Zmiana sposobu cynowania końcówek korpusów radioodbiorników typu „Aga“.

26995, 26996. 26.9 1951. Jan Przytułski i Wacław Dubowicz, ślusarze. Udoskonalenie przyrządu do lutowania.

26999, 27000. 26.9 1951. Henryk Sier, kalkulator, i Karol Pająk, mistrz ślusarski. Zmechanizowanie pracy przy produkcji transformatorów.

27010. 26.9 1951. Tadeusz Bładowski, kier. dz. kontroli. Ulepszenie urządzenia do badania izolacji wysokim napięciem.

27033. 27.9 1951. Jan Rybarczyk, monter. Przeróbka deski do szycia form stojaków 2 × 100 W.

27036. 27.9 1951. Antoni Balicki, elektromonteż. Wykonanie przełącznika do wiertarki M.W.13.

27087, 27088. 27.9 1951. Antoni Fijałkowski, ślusarz, i Antoni Bąder, frezer. Wykonanie z odpadków blachy blaszki 13.

27089, 27090. 27.9 1951. Bolesław Górecki, sznycarz, i Jan Żochowski, mechanik. Dorobienie zdzieraka celem usunięcia detalu ze stempla.

27091. 27.9 1951. Marian Rękawek, telemechanik. Połączenie dwóch kabli półpionowych.

27092. 27.9 1951. Leon Dąbrowski, telemechanik. Przyrząd do sprawdzania gnieźdników.

27093, 27094. 27.9 1951. Antoni Wojciuk i Zdzisław Rama, blacharze. Frezowanie końców listew ramki na połowę grubości i spawanie punktowe zamiast lutowania na styk.

27095. 27.9 1951. Czesław Szymański, technik. Zmiana wykończenia podkładki sprężynującej do przekaźnika.

27106. 27.9 1951. Marian Chmielewski, kier. sekcji. Opracowanie przyrządu do kontroli elektrycznych lutownic i ręcznych wiertarek elektrycznych.

27149, 27150. 27.9 1951. Karol Donner i Ryszard Grychnik, elektrotechnicy. Zastosowanie transformatora do zasilania spawarek z sieci 500 V.

27158. 27.9 1951. Henryk Krawczuk, technik. Skonstruowanie agregatu do ładowania akumulatorów.

27166. 28.9 1951. Mieczysław Małkowski, tokarz. Pracosowanie pierścieni kontaktowych zamiast wytaczania na tokarce.

27167. 28.9 1951. Mieczysław Małkowski, tokarz. Przyspieszenie naczynia rurek.

27168. 28.9 1951. Wacław Maziński, ślusarz. Zmiana kształtu wykrojnika do ramienia przerywacza.

27169. 28.9 1951. Zdzisław Böhm, mechanik. Uproszczenie wykonania wieszaka.

27170. 28.9 1951. Zdzisław Piłchociński, konstruktor. Dorobienie kołka punkturowego do przyrządu celem oszczędzenia haresu.

27187, 27188. 28.9 1951. Władysław Jackiewicz i Zygmunt Durniewicz, brygadziści. Wykonanie wykrojnika do wybijania otworów w „chassis“ wzmacniacza i zasilacza.

27190. 28.9 1951. Tadeusz Schmidt, brygadzysta. Zmiana grubości przesłanu w transformatorach.

27191. 28.9 1951. Tadeusz Schmidt brygadzysta. Wykorzystanie okienka, wyciętego z blachy rdzeniowej transformatora, na blachy rozproszeniowe.

27234. 28.9 1951. Józef Mindak, kier. warszt. mech. Uzyskanie dokładnej szczelności świec do kotłów „Pint-scha“.

27251. 28.9 1951. Stanisław Kolasiński, kier. działu. Zmiana konstrukcji wnętrza skrzyni Sch R 1457 i układu połączeń w celu skasowania skrzyni d US 5.

27260. 28.9 1951. Józef Goliasz, ślusarz. Zaklinowanie wirników silników elektrycznych.

27306. 28.9 1951. Władysław Jackiewicz, brygadzysta. Opracowanie uchwytu do mocowania osłon na stojaku wzmacniacza 2 × 100 W.

27307. 28.9 1951. Jan Karpiński, brygadzysta. Wykonanie gilotynki do cięcia taśmy do pól stykowych.

27450. 29.9 1951. Józef Pyclik, tokarz. Zmiana krzywki rewolwerowej automatu tokarskiego „Index 24“.
27451. 29.9 1951. Stanisław Reger, ślusarz. Zastąpienie lutowania trzpienia przegubowego nitowaniem.
27452. 29.9 1951. Paweł Gordala, elektromonter. Wykonanie ściągnacza do pokryw spawarek „Elin“.
27457. 29.9 1951. Antoni Fijałkowski, mistrz. Zastosowanie szufladkowego zabezpieczenia krępownika.
27459. 29.9 1951. Stanisław Paszkiewicz, elektryk. Przyrząd do pomiarów momentów rozruchowych silników elektrycznych.
27475. 29.9 1951. Aleksander Mazurkiewicz, tokarz. Zastosowanie toczenia nożami bocznymi.
27476. 29.9 1951. Józef Pyclik, tokarz. Zmiana krzywek suportowych i rewolwerowych na automacie tokarskim „Index 24“.
27477. 29.9 1951. Jerzy Kelasz, inżynier. Zastosowanie ogrzewania indukcyjnego zbiorników.
27478. 29.9 1951. Wacław Świdorski, robotnik. Oczyszczanie mosiężnych rurek aparatu destylacyjnego z osadu kamienia sposobem ulepszonym.
27493. 29.9 1951. Eugeniusz Mańkowski, ślusarz. Wprowadzenie niewielkich zmian w produkowanych artykułach w celu wykorzystania materiałów leżących bezużytecznie.
27494. 29.9 1951. Eugeniusz Mańkowski, ślusarz. Zużytkowanie odpadków blachy przez wprowadzenie drobnych zmian w produkowanych przyrządach.
27495. 29.9 1951. Józef Pyclik, tokarz. Zastosowanie trzech noży zamiast jednego przy toczeniu nakrętek.
27496. 29.9 1951. Aleksander Tański, ślusarz. Zmiana konstrukcji przyrządu do wycinania nakrętek, zwiększająca wydajność 6-krotnie i zmniejszająca ilość braków o połowę.
27497. 29.9 1951. Józef Pyclik, tokarz. Zmiana krzywki rewolwerowej i wrzecionka na automacie „Index OR-12“.
- 27515—27517. 29.9 1951. Stanisław Pogorzelski, technik, Jerzy Reszel oraz inż. Ryszard Siciński. Zastosowanie bezpiecznika elektrodowego do grzejnika hydrostatu.
- 27519, 27520. 29.9 1951. Mieczysław Sitko, technik, i Stanisław Hupłyś, robotnik. Zastosowanie kaloryfera parowego na dnie kadzi do podgrzewania kwasu siarkowego.
- 27534, 27535. 29.9 1951. Tadeusz Weber, elektromonter, i Szczepan Kujawski, spawacz. Zastąpienie spawania rurki z wkładką acetylenem przez spawanie na spawarce punktowej.
- 27536—27539. 29.9 1951. Jan Nikiel, Stanisław Drewna i Franciszek Smutrykowski, monterzy, oraz Jan Jastica, ślusarz. Ulepszenie formy grzebieniowej do lutowania zespołów płyt akumulatorowych.
27613. 2.10 1951. Franciszek Wartalski, elektromonter. Zastosowanie do odbioru prądu z przewodów rolek do suwnic w miejsce końcówek stałych.
27628. 2.10 1951. Władysław Gryko, ślusarz. Projekt maszyny do nawijania cewek silnikowych i transformatorowych.
- 27650, 27651. 2.10 1951. Józef Bednarek i Michał Słoma, elektrycy. Dostosowanie wyłączników pokrętnych do sterowania semaforów przez zastosowanie dźwigni z napędem pneumatycznym.
27685. 3.10 1951. Bolesław Górecki, sznycarz. Drobienie ochrony i zdzieraka do przyrządu PTR-85 m.
27686. 3.10 1951. Bolesław Górecki, sznycarz. Drobienie podajnika i zdzieraka do przyrządu 35-PTK-246.
27688. 3.10 1951. Aleksander Witan, frezler. Przyrząd do przecinania rowka w płytce na frezarce.
27689. 3.10 1951. Stanisław Broler, frezer. Przyrząd do frezowania fazek $1/45^\circ$ w listwach zakrywających.
27692. 3.10 1951. Czesław Szymański, st. kontroler. Wstawienie na rysunkach zestawieniowych wymiarów w celu ułatwienia pracy w warsztacie.
27693. 3.10 1951. Zdzisław Böhm, st. kontroler. Zastosowanie do cięcia listew specjalnego przyrządu zamiast cięcia na frezarce.
27694. 3.10 1951. Tadeusz Gromadka, kier. produkcji. Opracowanie zmiany procesu technologicznego przy produkcji transformatorów odnośnie lakierowania blaszek transformatorowych.
- 27704, 27705. 3.10 1951. Teofil Wiśniewski, inżynier, i Michał Zalewski, technik. Wyłączne rysowanie płyty tnącej wraz z listwami prowadzącymi przy opracowaniu przyrządu.
27706. 3.10 1951. Teofil Wiśniewski, inżynier. Skonstruowanie przewodnic nożycowych, zapewniających centryczne prowadzenie taśmy w wykrojnikach.
27707. 3.10 1951. Paweł Mrózek, inżynier. Projekt zastosowania do wind budowlanych silników z wirnikami klatkowymi zamiast silników pierścieniowych.
27708. 3.10 1951. Teofil Jurek, ślusarz. Przyrząd do wykrawania i krępowania kontaktów ruchomych do wyłączników olejowych nr 110, 100 i 60.
27709. 3.10 1951. Teodor Krupowicz, pom. galwanizatora. Wykonanie ramek do kadmowania wkrętów i nakrętek.
27710. 3.10 1951. Franciszek Kasper, technik. Uproszczenie konstrukcji przełącznika kierunku obrotów silnika SWASa 104.
27711. 3.10 1951. Franciszek Sznapka, ślusarz. Uproszczony sposób czyszczenia obsad szczotkowych.
27712. 3.10 1951. Andrzej Rainda, ślusarz. Zastosowanie w produkcji klinów dociskowych operacji tłoczenia ich na prasie.
27714. 3.10 1951. Emanuel Niedoba, ślusarz. Opracowanie zmiany technologii produkcji śrub zamykających do silnika.
27716. 3.10 1951. Jan Sztepek, modelarz. Projekt zmiany ułożenia kanałów dopływowych przy kadłubach silników kołnierзовych.
27717. 3.10 1951. Józef Bogowski, tokarz. Zmiana materiału do wykonania wkrętu specjalnego, używanego przy produkcji dzwonka i brzęczyka.
27726. 3.10 1951. Czesław Brzeziński, technik. Przeróbka wykrojnika do styków ruchomych.
- 27752, 27753. 3.10 1951. Paweł Mieszek i Andrzej Żwak, ślusarze. Skrócenie końcówki kablowej przy silnikach.
- 27754, 27755. 3.10 1951. Jan Konieczny i Emil Żwak, elektrycy. Poprawienie urządzenia do smarowania przy zbieraczu prądu na suwnicy.
27895. 4.10 1951. Tadeusz Kaźmierczak, elektromonter. Włączenie oporów ochronnych w obwód żarówek sygnalizacyjnych.
27926. 4.10 1951. Antoni Kopeński, elektromonter. Zastosowanie nastawnego przyrządu do nawijania motorów prądu zmiennego.
27927. 4.10 1951. Augustyn Fonfara, elektryk. Wykonanie opornika do silnika elektrycznego.
27935. 4.10 1951. Franciszek Wartalski, elektromonter. Zmiana konstrukcji szczotkotrzymaczy do silników suwnicowych.
27950. 4.10 1951. Tadeusz Schmidt, brygadzysta. Przyrząd do nawijania cewek do transformatorów REJ.
27952. 4.10 1951. Albert Goj, nastawiacz. Przyrząd do nastawiania przekładników IRB.

27953. 4.10 1951. Franciszek Sowa, kier. kontroli. Przyrząd do szybkiego przyłączania badanego transformatora do urządzenia do badania.
27955. 4.10 1951. Edmund Szwed, mistrz ślusarski. Zmiana konstrukcji jarzma do przełącznika mikrotelefonu.
27957. 4.10 1951. Jan Symon. Zastosowanie segregatorów do wykrojników.
27958. 4.10 1951. Tadeusz Schmidt, nawijacz. Przyrząd do nawijania oporników typu REL 601.
27964. 4.10 1951. Mieczysław Błoński, frezer. Zmiana procesu technologicznego produkcji krzywek do autotów.
27976. 4.10 1951. Herbert Barth, monter. Usprawnienie ruchu telefonicznego między centralą telefoniczną dyrekcji i kopalniami.
27992. 4.10 1951. Leon Rosadziński, mistrz spawalnicy. Zastosowanie drewnianej mufy izolacyjnej do ochrony miejsca złączenia kabla przy spawarkach.
27998. 4.10 1951. Marian Mazur, ślusarz. Wykonanie uniwersalnego szablonu do nawijania cewek transformatorowych.
28000. 4.10 1951. Władysław Jankowski, brygadzysta. Wprowadzenie dodatkowego punktu kontrolnego w obwodzie zerowym nastawników przy wyłączniku głównym na dźwigu portalowym.
- 28044, 28045. 5.10 1951. Henryk Naskręt i Emanuel Jaworski, elektrycy. Przekonstruowanie palców kontaktowych przy elektrowozach.
- 28126, 28127. 8.10 1951. Kazimiera Jasińska, telemechanik, i Antoni Pietkun, brygadzysta. Zastąpienie koralki lub cystofleksu malowaniem wkładki bezpiecznika.
28313. 9.10 1951. Eugeniusz Bil, elektromonter. Przeróbka krótkozwieraacza silnika elektrycznego B.B.C. 45 KW.
- 28342, 28343. 10.10 1951. Władysław Gryko i Teofil Fleiszer, ślusarze. Wykonanie specjalnych ściągaczy do łożysk z pokrywami przy spawarkach elektrycznych.
28366. 10.10 1951. Stanisław Kozłowski, galwanizator. Zastosowanie chemicznego sposobu usuwania cyny z mosiężnych trzonek żarówkowych przy regeneracji żarówek.
- 28381, 28382. 10.10 1951. Władysław Gryko, ślusarz, i Jan Kowzon, elektryk. Zmiana sposobu lutowania końcówek do kabli spawalniczych przez zastosowanie spawania elektrodą węglową.
- 28393, 28394. 10.10 1951. Antoni Neffe, ślusarz, i Wincenty Kowalski, mistrz warszt. Dobudowanie na prasie przyrządu do wydmuchiwania detali z wykrojników otwartych.
- 28399, 28400. 10.10 1951. Zdzisław Boruta, technik, i Teodor Pietrzyk, mistrz ślusarski. Projekt zmiany spojenia śrubowego szaf przy wyłącznikach olejowych typu OK-6 na spawane łukowo.
- 28401, 28402. 10.10 1951. Aleksander Szuba i Eugeniusz Jedliczko, ślusarze. Wykonanie filtra do gazu trójchloru.
28496. 11.10 1951. Jan Makarewicz, kierownik. Zmiana sposobu wycinania obudowy do wzmacniacza AW 2,5 z arkusza blachy.
28497. 11.10 1951. Włodzimierz Niewiadomski, radiotechnik. Zmiana konstrukcji urządzenia amortyzującego podstawki lampowe we wzmacniaczu AW 8 F.
28498. 11.10 1951. Aleksander Witan, frezer. Przyrząd do frezowania rowka we wsporniku.
28550. 11.10 1951. Antoni Wawrykiewicz, technik. Zmiana układu połączeń przełącznika elektrycznego przy strugarce „Wagner”.
28575. 11.10 1951. Teodor Kelermann, modelarz. Zmiana konstrukcji modelu oraz sposobu formowania kadłuba przekładników IRB.
28576. 11.10 1951. Józef Leśniak, kontroler. Przyrząd do nitowania tulejek DT 24 m, odrzuconych przez kontrolę.
28577. 11.10 1951. Ireneusz Siciński, kier. sekcji. Ulepszenie przyrządu do wycinania blaszek „U” do dławika.
28582. 11.10 1951. Rajmund Stephan, elektryk. Skrócenie czasu pracy przy budowie ramion do lamp podwórzowych przez zastosowanie szablonu.
28584. 11.10 1951. Julian Perliński, kier. działu. Naprawa i zastosowanie samoczynnego regulatora napięcia systemu „Tirilla” do turbozespołu.
28612. 11.10 1951. Ernest Brysz, monter. Zamontowanie skraplacza w obiegu ciepłym elektrowni.
28617. 11.10 1951. Józef Rzepka, mistrz. Usprawnienie procesu filtrowania oleju technicznego.
28622. 11.10 1951. Józef Rzepka, mistrz. Usprawnienie procesu regeneracji oleju technicznego.
28624. 11.10 1951. Piotr Prociw, ślusarz. Wykonanie wózka do przewożenia transportera taśmowego.
28625. 11.10 1951. Józef Duda, ślusarz. Wykonanie przewodnika do palnika spawalniczego do obcinania rur kotłowych.
28629. 11.10 1951. Franciszek Pawełek, ślusarz. Usprawnienie zasuw popiołowych kotłów.
28630. 11.10 1951. Otton Lis, mistrz. Skrócenie czasu potrzebnego do czyszczenia podstacji napowietrznej 110 kV.
28638. 11.10 1951. Jerzy Rączkowski, mechanik. Wykonanie rozłączarki do zawalcowywania pierścieni uszczelniających w zasuwach wodnych i parowych.
28639. 11.10 1951. Józef Rzepka, mistrz. Zabudowanie olejowoskazu przy zbiorniku olejowym wyrównawczym.
28642. 11.10 1951. Józef Sado, ślusarz. Usprawnienie sprzęgieł elastycznych do pomp.
28644. 11.10 1951. Ludwik Krupa, kowal. Zastąpienie sprzęgłem przekładni pasowej przy wentylatorze kuchennym.
28667. 11.10 1951. Jerzy Rączkowski, mechanik. Przyrząd do wytaczania korpusów skrzynek przekładniowych do napędu rusztów.
28678. 12.10 1951. Adam Wroński, kier. działu. Włączenie wzbudzenia generatora przez wyłącznik główny.
28711. 12.10 1951. Edward Majewski, brygadzysta. Ulepszenie przyrządu do cięcia przewodów na żadaną długość.
28714. 12.10 1951. Henryk Lasek, monter. Wykonanie tygla elektrycznego do lutowania.
28726. 12.10 1951. Józef Myszkowski, elektryk. Ulepszenie styków wyłączników nożowych przez wstawienie dodatkowej sprężyny ściskającej.
28753. 12.10 1951. Henryk Grochal, elektromonter. Skonstruowanie piłki ręcznej do cięcia pancerza kabli.
28779. 13.10 1951. Alfons Szewski, wiertacz. Opracowanie metody wiercenia i gwintowania pokrywy łożyskowej.
28780. 13.10 1951. Hugo Salachna, tokarz. Zmiana sposobu przykręcania tarcz łożyskowych silników elektrycznych.
28789. 13.10 1951. Jan Winiarczyk, elektryk. Skonstruowanie pryzmy szlifierskiej do maszyn magnesowych.
28795. 13.10 1951. Emil Krogulski, tokarz. Skonstruowanie noża do planowania nakrętek o wszystkich wymiarach.

28796. 13.10 1951. Władysław Kolarz, ślusarz. Skonstruowanie prasy śrubowej jednoramiennej.
28797. 13.10 1951. Jerzy Antonik, modelarz. Skonstruowanie modelu nośnika wentylatora.
28833. 15.10 1951. Tadeusz Kruszyński, urzędnik. Skonstruowanie dodatkowej półki do dźwigu towarowego.
28835. 15.10 1951. Czesław Płaczkowski, brązownik. Wyeliminowanie podkładek do mostka przy artykule nr 10820.
28843. 15.10 1951. Józef Zięba, frezer. Zmiana sposobu wykończania gwintu.
28844. 15.10 1951. Jerzy Antonik, modelarz. Zmiana sposobu wykonania modelu na płycie formierskiej.
28877. 15.10 1951. Leokadia Hemperek, prac. fizyczna. Zmiana kolejności operacji montażu bezpieczników automatycznych.
28878. 15.10 1951. Stanisław Majewski, spawacz. Przyrząd ułatwiający spawanie żeber do miski prostownika.
28887. 15.10 1951. Alojzy Górka. Udoskonalenie wycinaka do wycinania krawędzi blaszanych i gumoitekstowych.
28889. 15.10 1951. Bronisław Sarnik, robotnik. Projekt dodatkowych rolek przy skręcarce cygarowej.
- 28890, 28891. 15.10 1951. Marian Szczerbiński, kablowy, i Henryk Hyla, ślusarz. Zmiana konstrukcji uchwytów na szpule z jutą przy skręcarce do przewodów kühlo.
28892. 15.10 1951. Stanisław Fordymacki, skręcarz. Urządzenie do rozrzędu kół zębatach wyciągu przy skręcarce gliwickiej.
28893. 15.10 1951. Apoloniusz Czekanow, ślusarz. Zastosowanie stojaka do mocowania małych szpul przy przewijaniu drutów nawojowych.
28894. 15.10 1951. Mieczysław Markocki, ślusarz. Wyłączenie w dowolnym czasie skrzynki biegów do napędu przy przedzarce stojącej 12-biegowej.
28895. 15.10 1951. Jerzy Łuczak, tokarz. Zastąpienie żelaznych końcówek do dornów natryskawek stalowymi końcówkami specjalnie hartowanymi o dłuższej wytrzymałości.
28904. 15.10 1951. Stanisław Regar, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji kuchenki lekkiej nr 10933/1.
28905. 15.10 1951. Maksymilian Fröhlich, mistrz ślusarski. Przyrząd do frezowania odlewów żeliwnych do głowic kablowych.
28906. 15.10 1951. Zdzisław Palka, tokarz. Zastosowanie wykrojnika do jednoczesnego wybijania otworów i gięcia kątowników.
28907. 15.10 1951. Zdzisław Palka, tokarz. Przyrząd do obrabiania rurek mosiężnych na rewolwerówce.
28908. 15.10 1951. Władysław Kornas, ślusarz. Wykorzystanie starego wykrojnika do wykrawania otworów sprężyn.
28909. 15.10 1951. Zdzisław Palka, tokarz. Zastosowanie noża do obróbki stóp owalnych i okrągłych.
28910. 15.10 1951. Teodor Pietrzyk, ślusarz. Zmiana ramki natablicowej do łatwiejszego wykonywania rączek do aparatów.
28911. 15.10 1951. Lucjan Koziół, ślusarz. Zastosowanie krępownika do frezowania styków.
28912. 15.10 1951. Zdzisław Palka, tokarz. Skonstruowanie noża do podtaczania rowków przy produkcji osiek dystansowych.
28913. 15.10 1951. Ryszard Melcher, elektryk. Przyrząd do naciągania pasów na stacji prób.
28915. 15.10 1951. Józef Obłoz, tokarz. Zmiana sposobu wykonywania wskaźnika położenia do typu 542.
28916. 15.10 1951. Wacław Skrzypczak, radiomechanik. Przyrząd do badania luzów osiowych.
28917. 15.10 1951. Bernard Orlikowski, technik. Wygniatanie zaczepów w podstawach bezpiecznikowych dużej mocy.
28918. 15.10 1951. Michał Ławacz, inżynier. Zmiana materiału i sposobu wykonania podkładki specjalnej do N 16 4-25.
28919. 15.10 1951. Wincenty Gieraszewski, ślusarz. Zastosowanie listwy oporowo - dystansowej przy umocowywaniu skrzynek.
28920. 15.10 1951. Stanisław Borkowski, ślusarz. Usunięcie zbędnych wierceń i gwintowań przy trzymaczach CK 13475 d.
28921. 15.10 1951. Stanisław Śpiewak, ślusarz. Przyrząd do wyważania sprężyn.
28922. 15.10 1951. Ryszard Figurski, ślusarz. Skasowanie wiercenia zbędnych otworów i frezowania nabiegunków.
28931. 15.10 1951. Tadeusz Placek, st. technik. Zastosowanie rozrusznika samochodowego do uruchomienia silnika spalinowo-elektrycznego.
28938. 15.10 1951. Józef Nabiałek, ślusarz. Ulepszenie narzędzia do tłoczenia mosiężnych końcówek kablowych.
28939. 15.10 1951. Władysław Sierpiński, monter. Wyeliminowanie jednego oczka dopływu przy piecu dwuodbłyskowym.
28940. 15.10 1951. Edward Czupryniak, technik. Zastosowanie chemicznego sposobu usuwania izolacji z bimetalu.
- 28943, 28944. 15.10 1951. Antoni Porębski i Stanisław Niewrzał, robotnicy. Wyeliminowanie cyny przy lutowaniu końcówek wyprowadzeń do baterii trakcyjnych.
28945. 15.10 1951. Franciszek Roszczak, ślusarz. Zmiana konstrukcji pierścienia w uchwycie tokarek rewolwerowych do obtaczania patronów bezpiecznikowych wysokoamperowych.
28951. 15.10 1951. Franciszek Solich, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do gięcia chorągiewek do komutatorów.
28974. 18.10 1951. Zygmunt Szymański, elektromonter. Skonstruowanie specjalnego typu ściągacza do pierścieni ślizgowych silników elektrycznych wysokiego i niskiego napięcia.
29034. 18.10 1951. Maksymilian Nowak, elektryk. Wykonanie uchwytu do podtrzymywania w czasie spawania przerwanych przewodów ślizgowych.
- 29129, 29130. 19.10 1951. Kazimierz Łogucki, formierz, i Zbigniew Lewandowski, kier. techniczny. Zmiana sposobu produkcji skrzynek bezpiecznikowych 8-przewodowych zamiast 6-przewodowych.
29305. 20.10 1951. Teodor Gorzelik, elektromonter. Ulepszenie izolatora, napinającego przewody ślizgowe suwnic.
29313. 20.10 1951. Roman Więzgoł, elektryk. Opracowanie i zastosowanie nowego odbieracza prądu suwnicy portalowej.
29343. 22.10 1951. Feliks Jamróz, ślusarz. Skonstruowanie grzejnika elektrycznego do wyżarzania rur wysokiego ciśnienia.
29349. 22.10 1951. Jan Polok, ślusarz. Zastosowanie frezów i pilników o specjalnych kształtach do obróbki odlewów metalowych.
29350. 22.10 1951. Brunon Mańko. Przyrząd do umocowania trzonów w izolatorach przy pomocy glejty.

29366. 22.10 1951. Stanisław Affeldt, magazynier. Zastosowanie metalowych opraw przy uchwytach wiertarskich w zamiast zniszczonych opraw bakelitowych.

29367. 22.10 1951. Józef Kurosz, kęślarz. Skasowanie operacji prostowania blaszki współczynnik mocy licznika.

29368. 22.10 1951. Jan Augustyn, laborant. Zmiana blachy mosiężnej na blachę stalową przy wyrobieniu przyłączy do stycznika.

29369. 22.10 1951. Zbigniew Staniszewski, ustawiacz. Zamocowanie piłek tarczowych do przecinania wkrętów między dwiema podkładkami.

29370, 29371. 22.10 1951. Feliks Kaczor, tokarz, i Ignacy Karolczak, szlifierz. Przyrząd do szlifowania zacisków automatowych i rewolwerowych.

29372. 22.10 1951. Leszek Fójek, tokarz. Zmiana sposobu wyrobu zacisków do automatów.

29385. 22.10 1951. Bernard Kopciwicz, technik. Uniwersalny przyrząd do równoważenia obwodów wzmacniakowych dwudrutowych.

29482. 22.10 1951. Edward Czopek, ślusarz. Zastosowanie frezu krążkowego do nacinania kanałów w tulejkach.

29484. 22.10 1951. Franciszek Kolarz, technik. Zmiana konstrukcji łożyskowania wału w silniku elektrycznym.

29485. 22.10 1951. Józef Miśkiewicz, ślusarz. Zmiana sposobu izolowania przewodu przy wlotowej końcówce.

29486. 22.10 1951. Stanisław Darczyński, ślusarz. Zmiana konstrukcji obsadzenia noża w maszynie do obcinania materiału na śruby i nity.

29487. 22.10 1951. Edward Opaliński, praktykant. Zastąpienie ręcznego gwintowania wkrętów gwintowaniem maszynowym.

29488, 29489. 22.10 1951. Edward Leń, brygadzysta, i Władysław Kornas, brakarz. Zastosowanie palnika acetylenowego do skręcania na gorąco i obcinania linek stalowych do napędów.

29491. 22.10 1951. Krzysztof Tomas, tokarz. Zastosowanie wykrojnika do wycinania podkładek tekturowych.

29492. 22.10 1951. Kazimierz Lewandowski. Zmiana sposobu lutowania wkładek topikowych przez zanurzenie ich w kąpieli cynowej.

29493, 29494. 22.10 1951. Eryk Roszkiewicz, kierownik, i Eugeniusz Kossakowski, tokarz. Zmiana sposobu wytłaczania kontaktów górnych do gniazd bezpiecznikowych przez zastosowanie specjalnego stempla.

29495. 22.10 1951. Roman Jursza, kierownik. Zmiana konstrukcji łożyskowania wału silnika elektrycznego.

29527. 22.10 1951. Franciszek Szędzielorz, elektromonter. Zastosowanie izolatorów do suwnic w zastępstwie wykonaniu z drzewa dębowego w celu uniknięcia postojów.

29531. 22.10 1951. Herman Loch, mistrz. Zastosowanie cegły dolomitowej zamiast masy dolomitowej do wykonania trzonu w piecu elektrycznym.

29545. 22.10 1951. Wiktor Olszowski, mistrz. Przyrząd do nawijania cewek do transformatorów i silników elektrycznych.

29551. 22.10 1951. Emanuel Dudek, elektromonter. Wykonanie przełączenia w przetwornicy obcowzbudnej na samowzbudną.

29602, 29603. 23.10 1951. Edmund Tomecki, ślusarz, i Paweł Kozubek, monter. Przyrząd do gięcia rur kondensatorowych.

29614, 29615. 23.10 1951. Roman Klarczyński i Teodor Okularczyk, ślusarze. Udoskonalenie konstrukcji napędu maszyny do taśmowania przewodów.

29624, 29625. 23.10 1951. Paweł Morgała, rymarz, i Paweł Żurek, stolarz. Uproszczenie procesu obcinania płyt nowotekstowych i bakelitowych.

29626, 29627. 23.10 1951. Jan Bijok i Jan Konieczny, elektrycy. Zmiana konstrukcji nastawników do wózków akumulatorowych.

29628, 29629. 23.10 1951. Lubomir Friedel i Henryk Rainda, elektrycy. Zastosowanie automatu do periodycznego włączania silników elektrycznych.

29630, 29631. 23.10 1951. Franciszek Hawranek i Paweł Cieślak, robotnicy. Skonstruowanie pieca gazowego do opalania drutu nawojowego z oprzędem.

29634, 29635. 23.10 1951. Stanisława Sendyk, robotnica, i Ludwik Ziemak, ślusarz. Opracowanie nowego typu kuchenki.

29658, 29659. 24.10 1951. Stanisław Walkowiak i Franciszek Ficek, prac. fizyczni. Zastosowanie dodatkowego urządzenia do uruchamiania mechanizmów w dolnych kondygnacjach elewatora zbożowego.

29721, 29722. 24.10 1951. Roman Jursza i Jan Śliwka, tokarze. Zmiana konstrukcji sworzni w skrzynkach zaciskowych przy silnikach elektrycznych.

29723—29725. 24.10 1951. Franciszek Zuber, odlewnik, Tadeusz Macura, inżynier, i Jan Sztetek, modelarz. Skonstruowanie modelu nośnika wentylatora MUE.

29802, 29803. 25.10 1951. Franciszek Pawełek, ślusarz, i Franciszek Kierat, mistrz warszt. mech. Wykonanie wózka z bębniem do nawijania węża gumowego.

29869, 29870. 25.10 1951. Andrzej Nowak, inżynier, i Józef Dudzik, kontroler. Zastosowanie badania wirników metodą zwarcia przed montażem ich ze stojanem.

29897. 25.10 1951. Kazimierz Dziecielski, kierownik. Przeróbka rejestru w celu usprawnienia obsługi telefonicznej abonentów w Warszawie.

29915, 29916. 25.10 1951. Adolf Duda, ślusarz, i Marian Stwora, prac. umysłowy. Przeróbka głowicy oprzędarki.

29965. 26.10 1951. Romuald Krause, technik. Skonstruowanie opłatarki mechanicznej do drutu nawojowego.

29966. 26.10 1951. Mgr Marian Hoffman. Opracowanie składu kitu do żarówek.

29976. 27.10 1951. Karol Sikora, elektryk. Rekonstrukcja zacisków końcówek kablowych.

29984. 27.10 1951. Leona Miłosz, kierownik. Zmiana konstrukcji i budowy ścianowych anten skojarzonych.

SERIA 6: TECHNOLOGIA MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH I CERAMICZNYCH

26797. 25.9 1951. Rudolf Matuszek, elektryk. Opracowanie urządzenia, regulującego dopływ wapna do młyna.

26799, 26800. 25.9 1951. Edmund Szopiński i Kazimierz Łabuziński, ślusarze. Wycięcie wjazdu w obudowie młyna do przemiału mas porcelitowych.

26912. 26.9 1951. Ryszard Wespa, mistrz warszt. Opracowanie konstrukcji młotkowego łamacza kamieni.

26913, 26914. 26.9 1951. Ryszard Wespa, mistrz warszt., i Czesław Lewandowski, kierownik. Wykonanie ostrzarki do ostrzenia noży tokarskich i wiertel do kamienia.

26915. 26.9 1951. Rudolf Matuszek, elektryk. Zastosowanie dodatkowego wentylatora w piecu do wypalania wapna.
26925. 26.9 1951. Ignacy Kulak, murarz. Opracowanie sposobu wykonania zastępczej cegły ogniotrwałej.
- 26949—26951. 26.9 1951. Henryk Mróz, ślusarz, Alfons Obrusnik, brygadzysta, i Henryk Zimon, tokarz. Zmiana sposobu zainstalowania pompy do wody.
- 26952—26955. 26.9 1951. Antoni Bondzy, spawacz, Edward Hayn, kierownik, Alfons Obrusnik, brygadzysta, i Jan Namysło, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji młyna i gaszarni.
27231. 28.9 1951. Stanisław Orliński, brygadzysta. Zastosowanie zderzaka do ustalania odległości przy przecinaniu rurki szklanej za pomocą ogrzewania palnikiem.
- 27351—27353. 28.9 1951. Jan Nowakowski, magazynier, Andrzej Wawrzonkowski, pakowacz, i Stanisław Zwoliński, kierownik. Wprowadzenie nowego modelu skrzyń eksportowych.
- 27750, 27751. 3.10 1951. Jan Wacławczyk, ślusarz, i inż. Zygmunt Supel, dyrektor. Projekt budowy suszarni ubrań pracowniczych przy wykorzystaniu ciepła odpadowego z pieców ceramicznych.
27852. 4.10 1951. Maksymilian Koryciarz. Zmiana sposobu wykonywania imitacji trawienia na porcelanie.
28853. 15.10. 1951. August Santowak, mistrz. Ulepszenie formy do produkcji dysz.
29224. 20.10 1951. Albin Kowalik. Zestawienie recepty na ulepszoną zaprawkę do niwelowania kapsli szamotowych.
29225. 20.10 1951. Kazimierz Włodarczyk, przodowy. Dostosowanie tokażni do szlifowania kranów kamionkowych.
29226. 20.10 1951. Marian Adamczyk, mistrz. Wykonanie munsztuka gipsowego oraz drewnianego szablonu do naklejania kołnierzy stożkowych do rur z dwoma kołnierzami.
29227. 20.10 1951. Lucjan Panajew, inżynier. Wykorzystanie ciepła odpadowego z pieców tunelowych wstępnego i ostrego wypału.
29228. 20.10 1951. Bolesław Kozłowski, przodowy. Oszczędzenie bombów do wypalania izolatorów liniowych wysokiego napięcia.
29229. 20.10 1951. Jan Dymek, tokarz. Przyrząd pomocniczy do toczenia szpul porcelanowych do transformatorów typu JT i US.
29230. 20.10 1951. Czesław Szudrowicz, kontroler. Przyrząd do frezowania szpul porcelanowych do transformatorów.
- 29479—29481. 22.10 1951. Władysław Trąbski, stolarz, Stanisław Węgrzyn, maszynista, i Mieczysław Kusał, ślusarz. Zastosowanie dwóch wylotów do produkcji cegły w celu zwiększenia produkcji o 75%.
- 29561, 29562. 23.10 1951. Władysław Rybarczyk i Ryżard Pawlak, ślusarze. Ulepszenie pras hydraulicznych.
- 29823, 29824. 25.10 1951. Zbigniew Widerski, kier. zakładu, i Protazy Cieniek, kier. pieców. Zmiana sposobu lasowania wapna w piecu kręgowym przez zastosowanie tzw. kanałów ślepych.
- 29825, 29826. 25.10 1951. Bronisław Nawrocki, maszynista, i Bolesław Wleczyński, mistrz. Zmechanizowanie otwierania łyżki czerpaka w fabryce cementu.
29972. 26.10 1951. Karol Matuszczyk, dyrektor. Zmiana sposobu pracy zespołów układaczy kamienia w piecach kręgowych.

SERIA 7: TECHNOLOGIA DREWNA I PAPIERU

26501. 21.9 1951. Józef Kaczmarek, stolarz. Ulepszenie obróbki narożników do okien wagonowych na grzazce stołowej wielobrotowej przez zastosowanie noży własnego pomysłu.
26502. 21.9 1951. Bronisław Piekarek, elektromonter. Sprzężenie silnika elektrycznego z rolką napędową szlifierki taśmowej bezpośrednio w celu wyeliminowania napędu pasowego.
26503. 21.9 1951. Władysław Turecki, stolarz maszynowy. Powiększenie stołu przy pile tarczowej i przedłużenie rowka prowadnicy.
26504. 21.9 1951. Aleksander Howdziejko, ślusarz. Zastąpienie operacji wiercenia otworów w blaszkach przez tłoczenie.
26505. 21.9 1951. Edmund Bielak, brygadzysta. Przy stosowanie do gryzarki łańcuskowej specjalnego przyrządu zderzakowego.
26506. 21.9 1951. Antoni Łomiński, ślusarz. Wykorzystanie nożyc stołowych do obcinania tulejek do szaf typu „Wrocław”.
26507. 21.9 1951. Marian Zieliński, robotnik. Zastosowanie specjalnego oporu przy denkarce do automatycznego poruszania dźwigni nogą.
26508. 21.9 1951. Wiktor Wojski, ślusarz. Dostosowanie piły motorowej typu amerykańskiego do łańcuchów produkcji niemieckiej.
26509. 21.9 1951. Franciszek Łuczak, ślusarz. Przerobienie czopiarki z łożysk ślizgowych na łożyska kulkowe.
26511. 21.9 1951. Adolf Wójcik, mechanik. Zastosowanie zastępczych łożysk kulkowych oporowych do łuszczarni.
26512. 21.9 1951. Franciszek Jasiński, stolarz. Uproszczenie pomocniczego szablonu.
26513. 21.9 1951. Bolesław Jachimowski, stolarz. Przyrząd do szlifowania krawędzi półokrągłych.
26514. 21.9 1951. Stefan Durmens, ślusarz. Wykonanie modelu do żłobkowania oprawek półokrągłych do szkła.
26515. 21.9 1951. Józef Kubejko, mistrz stolarski. Wykonywanie grysem wpastru o brzegach fazowanych w ramakach pionowych drzwi płytowych.
26517. 21.9 1951. Kazimierz Kostucha, stolarz. Zmiana konstrukcji czopiarki dwustronnej.
26574. 21.9 1951. Czesław Józwiak, szlifierz. Zastosowanie roztworu szkła wodnego do klejenia filcu na walec szlifierski.
26575. 21.9 1951. Józef Krępa, stolarz. Skonstruowanie szablonu do prowadzenia po stole piły tarczowej.
- 26590, 26591. 21.9 1951. Antoni Błoch i Aleksander Brandt, ślusarze. Bezpośrednie sprzęgnięcie silnika z walcem nożowym strugarki grubościowej.
- 26592—26595. 21.9 1951. Jarosław Turostowski, Feliks Kubiak, Narcyz Kurowski i Alojzy Prętki, ślusarze. Wykorzystanie pary wylotowej z maszyny parowej do suszarni, grzejników do kleju i płyt parowych w hali montażowej.
- 26642, 26643. 22.9 1951. Tadeusz Pawłowicz, dyrektor, i Józef Kubejko, mistrz stolarski. Opracowanie ułatwionej obróbki futryniaków do drzwi i okien szwedzkich.
- 26644, 26645. 22.9 1951. Michał Kalinowski, modelarz, i Aleksander Stasiuk, tokarz. Zmiana pasa klinowego na łańcuch motocyklowy przy napędzie posuwu noży koparki.

26779. 25.9 1951. Alojzy Markiewka, stolarz. Wykonanie wiertła z wymiennymi ostrzami do wiercenia w drzewie.
26787. 25.9 1951. Witold Albrecht, dyr. techniczny. Zastąpienie tarcicy odpadami oblogów przy produkcji oskrzyń do stołów.
26862. 25.9 1951. Antoni Brejwo, frezer. Zaoszczędzenie drewna przez racjonalne cięcie klinów.
26891. 26.9 1951. Henryk Kaliszan, mistrz stolarski. Zastosowanie przy szlifierce drewnianej skrzyni do układania oczyszczonych małych elementów.
26896. 26.9 1951. Władysław Szuba, ślusarz. Zastosowanie płyty drewnianej przy gryzarce do drewna w celu przyspieszenia obróbki krzesel.
26897. 26.9 1951. Jan Chudala, stolarz. Opracowanie konstrukcji ścisku stolarskiego, używanego przy klejeniu stolików.
26898. 26.9 1951. Kazimierz Stałka, mistrz. Wykorzystanie uszkodzonych wiertel do drewna do wykonania wiertel płetwowych do gryzarki.
26899. 26.9 1951. Bronisław Sikora, ślusarz. Zastosowanie przy pile tarczowej łożyska kulowego zamiast ślizgowego.
26900. 26.9 1951. Stanisław Siejakowski, stolarz. Zastosowanie koźłów do klejenia drzewa przy produkcji tapczanów.
26901. 26.9 1951. Zygmunt Kannowski, stolarz. Urządzenie do regulacji podczas pracy maszyny naciągu pasa na szlifierce.
26902. 26.9 1951. Czesław Kublik, brygadzysta. Zmiana konstrukcji rolek przyciskowych przy strugarce.
26903. 26.9 1951. Piotr Szczeluszczęńko, kier. ruchu. Zastosowanie drewnianych pierścieni tarcowych przy taśmowych pilach rozdzielczych zamiast pierścieni fibrowych.
26904. 26.9 1951. Bolesław Nowak, brygadzysta. Wykonanie sposobem gospodarczym gryzarki górnej do drewna.
26905. 26.9 1951. Józef Karwatka, stolarz. Skonstruowanie specjalnego wiertła do wycinania krążków drewnianych do szaf.
26906. 26.9 1951. Stanisław Więcek, elektryk. Wyremontowanie zdekompletowanej strugarki-wyrówniarki.
26907. 26.9 1951. Stanisław Więcek, elektryk. Zastosowanie silników elektrycznych do indywidualnego napędu obrabiarki zamiast stosowanej dotychczas pędni.
26910. 26.9 1951. Eugeniusz Pawełczyk, stolarz. Zmniejszenie ilości zwojów w sprężynach do stołów krawalarskich.
- 26947, 26948. 26.9 1951. Maksymilian Bruch, ślusarz, i Zygmunt Rogala, mechanik. Zastosowanie tarczy do bębna przy przyczepie.
- 26975—26977. 26.9 1951. Andrzej Młynarczyk, tokarz, Władysław Nowak, kierownik, i Bronisław Kaczmarek, mistrz. Opracowanie konstrukcji obrabiarki do profilowania nóg krzesel.
27081. 27.9 1951. Bernard Konopacki, robotnik. Projekt specjalnego frezu do obróbki wkładki deski przyściennej.
27104. 27.9 1951. Franciszek Łuczak, ślusarz. Ulepszenie sposobu produkcji wiertel do sekarki.
27159. 27.9 1951. Jan Gwara, technik. Zwiększenie ilości kominków wylotowych z regulacją w suszarni drzewa.
27160. 27.9 1951. Stanisław Świerczyński, stolarz. Sporządzenie znacznika miejsca okuć łózek.
27161. 27.9 1951. Piotr Laskownicki, mechanik. Sporządzenie ze złomu windy do transportu skrzynek.
27162. 27.9 1951. Zdzisław Dzieciaszek, tokarz. Przeróbka wybijaka do sęczkowania oblogów.
27163. 27.9 1951. Bronisław Mielewski, stolarz. Sporządzenie obrabiarki mechanicznej do wyrobu drążków i kołków okrągłych.
27196. 28.9 1951. Tadeusz Lewandowski, elektryk. Skonstruowanie maszyny do cięcia papieru.
27237. 28.9 1951. Jan Litwinek, ślusarz. Wykonanie osłony do wrzeczona frezarki pionowej do obróbki drewna.
27250. 28.9 1951. Jan Rudol, kier. stolarni. Zmechanizowanie operacji wycinania, wpuszczeń na narożniki okienne.
27428. 29.9 1951. Paweł Orzeł, mechanik. Urządzenie do zmian posuwu w czasie biegu traku „Hofman“.
- 27529, 27530. 29.9 1951. Ernest Orliński i Józef Śmieja, mistrzowie. Wykonanie frezu do wiercenia otworów w drzewie.
- 27553, 27554. 29.9 1951. Julian Juraszczyk, mechanik, i Wilhelm Szancer, kierownik. Opracowanie technologiczne łańcuszków do pił mechanicznych.
27938. 4.10 1951. Walenty Petrus, stolarz. Wykonanie noży do strugarki ze zniszczonych pił gatowych.
28552. 11.10 1951. Stefan Kowalski, stolarz. Zastosowanie specjalnej podpórki przy heblowaniu desek w celu ułatwienia pracy.
28554. 11.10 1951. Wiktor Hapiczuk, stolarz. Zastosowanie stalowej osłony ochronnej do piły tarczowej do drewna.
28684. 12.10 1951. Paweł Goldmenc. Skonstruowanie maszyny kartoniarskiej — wycinki.
28727. 12.10 1951. J. Cygielsztrajch. Wykorzystanie odpadów tarcicy liściastej do produkcji kopyt szewskich.
29208. 20.10 1951. Józef Waclawek, stolarz. Wykonanie dwóch przyrządów, ułatwiających pracę przy produkcji okien.
29209. 20.10 1951. Franciszek Przewala, stolarz. Usprawnienie obróbki drewna przez wykonanie noża do wyżłabiania na heblarce.
- 29269—29270. 20.10 1951. Józef Kurzak, technik, i Karol Pajer, mistrz. Zmiana konstrukcji pralki skrzydełkowej w maszynach papkowych.
29271. 20.10 1951. Zygmunt Krzemński, inżynier. Opracowanie sposobu farbowania tektury i utrwalania powierzchniowo dwustronnie.
- 29272, 29273. 20.10 1951. Edward Pikoń, technik, i Jan Brak, ślusarz. Opracowanie i wykonanie przekładni do niezycznego wylawiacza włókna w celu uruchomienia go.
29274. 20.10 1951. Stanisław Kucicki, ślusarz. Przebudowa pomp kwasowych do pergamiarki.
29275. 20.10 1951. Oton Sapok, ślusarz. Przedłużenie zbyt krótkich wodowskazów w celu doprowadzenia ich do stanu używalności.
- 29276, 29277. 20.10 1951. Augustyn Białek i Hubert Kieromin, ślusarze. Wybudowanie przekładni, zabezpieczającej pasy przed grzaniem się i psuciem.
29278. 20.10 1951. Wiktor Niewiak, ślusarz. Dołączenie dopływu wody bieżącej do przewodu, doprowadzającego masę do holendra, w celu splukiwania masy pozostałej w przewodzie.
29279. 20.10 1951. Michał Nawrocki, kowal. Zamontowanie w kotłowni inżektora, zasilającego kotły w wodę w czasie postoju fabryki.
- 29293, 29294. 20.10 1951. Roman Pyplacz, ślusarz, i Edward Wolny, kier. warsztatu. Przedłużenie skoku przekrawacza.

29295. 20.10 1951. Ernest Bochen, ślusarz. Wykonanie we własnym zakresie czólenek do maszyn do szycia worków.

29297. 20.10 1951. Paweł Dziwisz, rymarz. Wykonanie tarczy hamulcowej do nawijarki.

29298. 20.10 1951. Oswald Parpart, mistrz. Zmiana urządzenia ssącego przy cylindrach nasiębiorecznych na wałki odwadniające.

29299. 20.10 1951. Konrad Rzepczyk, mistrz. Przeprowadzenie do rafinera miazgi drzewnej, zanieczyszczonej na holendrach, w celu ponownego zmielenia i przesortowania na sortownikach.

29325. 20.10 1951. Jan Tuzin, zmianowy. Ulepszenie sposobu prowadzenia taśmy papieru na maszynie papierniczej.

29326—29328. 20.10 1951. Józef Ciwis i Stefan Świdorski, mistrzowie, oraz Alojzy Palasz, kierownik. Zastosowanie wózków zamiast tacek przy wyciągu surowca.

29330, 29331. 20.10 1951. Franciszek Krzyżowski, kowal, i Ryszard Duda, kier. fabryki. Zastosowanie specjalnego rurociągu, umożliwiającego zasilanie parą fabryki celulozy w czasie remontu turbiny.

29332, 29333. 20.10 1951. Wawrzyniec Białas, mistrz, i Alojzy Bialik, nawijacz. Szybka naprawa pomp głębinowych.

29334—29341. 20.10 1951. Franciszek Patała, monter, Franciszek Zając, Józef Mrozik i Alojzy Ferduś, ślusarze, Józef Hojny, inżynier, Gerárd Jarzombek, technik, oraz Franciszek Hachuła i Wawrzyniec Białas, mistrzowie. Przeróbka matryc i patryc oraz ulepszenie pracy automatu odlewniczego do wkładów jajczarskich.

29356. 22.10 1951. Feliks Skrobania, stolarz. Skonstruowanie piły do skośnego przerywania listew.

29427, 29428. 22.10 1951. Teodor Bednorz, ślusarz, i Tomasz Szaton, mistrz. Wykorzystanie pary z warnika do gotowania drewna do ogrzewania drugiego warnika.

29429. 22.10 1951. Franciszek Swaczyna, robotnik. Podniesienie warunków higienicznych przy załadunku szlaki.

29430, 29431. 22.10 1951. Paweł Bochen, ślusarz, i Paweł Dziwisz, rymarz. Skonstruowanie specjalnej prasy do podgrzewania wulkanizowanej gumy za pomocą pary.

29432. 22.10 1951. Karol Wawrzynek, robotnik. Połączenie wyparek wysokoprężnych z próżniowymi.

29433, 29434. 22.10 1951. Leopold Lewan, elektrotechnik, i Jerzy Niglus, elektryk. Zastąpienie bezpieczników wyłącznikami olejowymi z wyzwalaczami.

29435—29437. 22.10 1951. Paweł Los, brakarz, Konrad Wieczorek, maszynista, i Wilhelm Polok. Zlikwidowanie podwójnego transportu sęków w oddziale separacji.

29438. 22.10 1951. Paweł Dziwisz, rymarz. Zastąpienie skórzanych wkładek sprężynujących w sprzęgle wkładkami gumowymi.

29439. 22.10 1951. Józef Hudala, maszynista. Wmontowanie sita do wylapywania sęków, kory i innych twardych części z masy, płynącej na maszynę odwadniającą.

29440. 22.10 1951. Bronisława Siwianka, kier. biura. Opracowanie sposobu oszczędzania sznura papierowego do wiązania lub papieru odpadkowego.

29441—29444. 22.10 1951. Ludwik Kściuczyk, Adoif Ryszka i Wincenty Chroszcz, wyparkowi, oraz Jan Kurzak, kier. produkcji. Ulepszenie czyszczenia wyparki lugu posulfitowego.

29445—29448. 22.10 1951. Ludwik Kściuczyk, Jan Bartecki i Józef Malcharek, robotnicy, oraz Józef Hojny, inżynier. Zastosowanie specjalnego chwytacza w formie leja, zwiększającego produkcję lugu posulfitowego.

29449, 29450. 22.10 1951. Paweł Liszka i Ludwik Pilot, mistrzowie. Zastosowanie ochrony wodnej przy cyrkularce do ligniny.

29456. 22.10 1951. Robert Lelin, ślusarz. Nałożenie tulejki ochronnej na wał pompy miazgowej.

29457. 22.10 1951. Jerzy Jochem, ślusarz. Wbudowanie dwóch zaworów parowych, odgradzających przewody parowe z kotłów od przewodu głównego.

29458. 22.10 1951. Franciszek Adamczewski, mistrz. Poszerzenie sita o 5 cm z każdej strony na filtr próżniowy.

29459. 22.10 1951. Jan Harmanza, ślusarz. Zainstalowanie inżektora do usuwania wody z kanałów pod kotłownią.

29460. 22.10 1951. Tomasz Szaton, ślusarz. Sporządzenie we własnym zakresie pasty do smarowania uszczelki do rur kotłowych.

29469. 22.10 1951. Władysław Twardek, prac. umysłowy. Przyrząd do zbiorowego odcinania drutu o długości ściśle dostosowanej do wielkości pakowanych paczek.

29470, 29471. 22.10 1951. Franciszek Hodorowicz i Józef Stołowski, ślusarze. Skonstruowanie przesuwalnych złączy do rur parowych przy kalandrze.

29472—29477. 22.10 1951. Stanisław Blachut, Jan Urbaś i Michał Lańda, palacze, Jan Cudzich i Stanisław Skupień, robotnicy, oraz Janusz Feist, kier. oddziału. Skonstruowanie filtra do wody, zasilającej kotłownię.

29478. 22.10 1951. Jan Babczyk, introligator. Przyrząd do roztrzepywania kożucha w kadzi dopływowej kartonówki.

29515. 22.10 1951. Jan Pogorzelszyk, tokarz. Zmiana sposobu wykonania pierścieni drewnianych, stosowanych w wagonach.

29559, 29560. 23.10 1951. Jan Pona, ślusarz, i Tadeusz Wójcik, stolarz. Modernizacja pieca do suszenia sklejonego drewna.

29612, 29613. 23.10 1951. Franciszek Krasieński, mechanik, i Leopold Gołębiowski. Zastosowanie uniwersalnej przystawki metalowej do frezarki stolarskiej.

29618—29620. 23.10 1951. Tadeusz Banaszek i Franciszek Półgęsek, ślusarze, oraz Stanisław Mazik, stolarz. Felcowanie i rowkowanie desek przy pomocy noży profilowych.

29868. 25.10 1951. Wacław Dymek, brygadziśta. Ulepszenie organizacji pracy przy wycinaniu rowków w deskach na frezarce pionowej do drzewa.

29883—29887. 25.10 1951. Ludwik Gajewski, stolarz, Leon Krawczyk, szpulkarz, oraz Jan Bilankowski, Edward Podolak i Michał Stanicki, ślusarze. Przeróbka i uruchomienie suszarki do suszenia drewna.

SERIA 8: TECHNOLOGIA WŁÓKNA I SKÓRY ODZIEŻOWNICTWO

26549. 21.9 1951. Adam Rainda, ślusarz. Opracowanie regeneracji lejków wodzikowych do maszyn saneczkowych.

26780. 25.9 1951. Stanisław Owczarek, ślusarz. Wykonanie narzędzia do tłoczenia wierzchów guzików.

26781. 25.9 1951. Marian Mach, polerownik. Zastąpienie ręcznej pracy przy polerowaniu guzików pracą mechaniczną.

26783. 25.9 1951. Jan Nowakowski, ustawiacz. Ulepszenie prasy automatycznej do prasowania guzików.

26784. 25.9 1951. Leon Jesionek, ustawiacz. Skonstruowanie przyrządu, pozwalającego na racjonalne zużycie materiału.

26785. 25.9 1951. Józef Juchniewicz, technik. Przeróbka starych pras na automaty do produkcji plomb.
26801. 25.9 1951. Bronisław Kowalczyk, ślusarz. Wykonanie narzędzia do tłoczenia spodów guzików.
26802. 25.9 1951. Walenty Studnicki, kier. produkcji. Zmniejszenie braków przy produkcji guzików przez patryskiwanie.
26803. 25.9 1951. Józef Mikołajczyk, ślusarz. Zastosowanie odlewanych wirników w pompach kwaśnej kąpieli.
26804. 25.9 1951. Jan Wilczyński. Zastosowanie okucia do szpul butelkowych w celu zabezpieczenia nici przed zrywaniem.
26809. 25.9 1951. Michał Mielczarek, inżynier. Przeróbka skrzynki na odpadki jedwabiu.
26810. 25.9 1951. Stanisław Omonkowski, ślusarz. Ulepszenie odgazowywania.
26813. 25.9 1951. Józef Krzeszkiewicz, ślusarz. Przyrząd do spawania kołnierzy do zaworu iglicowego.
26830. 25.9 1951. Józef Papierzewski, robotnik. Ulepszenie mycia kadzi obiegowych po kwaśnej kąpieli.
26831. 25.9 1951. Lucjan Achremowicz, technik. Usuwanie zanieczyszczeń z kwaśnej kąpieli.
26858. 25.9 1951. Wojciech Mateja, kontroler. Zastosowanie osłony przeciwickrowej przy maszynie krojczącej.
- 26963, 26964. 26.9 1951. Jan Makula, ślusarz, i Marian Mach, polerownik. Zastąpienie pumeksu do polerowania guzików szlaką.
- 26983, 26984. 26.9 1951. Józef Konopiński, inżynier, i Bogdan Konieczny, mistrz ślusarski. Wykonanie maszyny do gwintowania.
- 26985, 26986. 26.9 1951. Jan Jankowski i Józef Kłodziejczyk, ślusarz precyzyjny. Skonstruowanie bębna do kabli przy spawarkach elektrycznych.
- 26987—26989. 26.9 1951. Stanisław Mozol, mistrz warszt. mech., Edmund Kowala, ślusarz, i Bogdan Konieczny, mistrz montażowy. Zastosowanie dźwigu towarowego przy montażu aparatury chemicznej.
- 26993, 26994. 26.9 1951. Władysław Majchrowski i Wacław Wojtaszek, robotnicy. Skrócenie czasu mieszaniny sody.
- 27001, 27002. 26.9 1951. Wacław Malinowski i Roman Goździk, mistrzowie. Polepszenie wentylacji w zakładach.
- 27085, 27086. 27.9 1951. Józef Wojtaszek i Antoni Milczarkiewicz, ślusarze. Polepszenie wentylacji w zakładach.
27172. 28.9 1951. Wincenty Wielicki, mistrz. Przeróbka drzwi przy kotłach destylacyjnych w celu zastosowania jako szczeliwa sznura azbestowego zamiast klinogerytu.
- 27176—27178. 28.9 1951. Władysław Filipowicz, kierownik, oraz Czesław Buchner i Henryk Bałaban, mistrzowie. Zastosowanie łapaczy wiskozowych na oddziale tofomanu.
27179. 28.9 1951. Ignacy Lisman, brygadzysta. Ulepszenie sposobu wykonania otworów w szpulach przedziałniczych do badania kwasowości jedwabiu.
- 27185, 27186. 28.9 1951. Antoni Milczarkiewicz, mistrz, i Władysław Jaranowski st. robotnik. Urządzenie ułatwiające regulację pary przy aparatach Kestnera.
27192. 28.9 1951. Romuald Dulla, brygadzysta. Przyrząd do nawijania taśmy zębatej na bębny szarpacza.
27194. 28.9 1951. Romuald Dulla, brygadzysta. Przyrząd do zawalcowywania taśmy zgrzeblarskiej na pokrywki do zgrzeblarek.
27273. 28.9 1951. Józef Juraszek, technik. Zastosowanie hamulców przy bębnach apreterskich.
27275. 28.9 1951. Władysław Sroka, mechanik. Przekonstruowanie i wymiana części automatu do robienia oczek i haków.
27288. 28.9 1951. Alfons Kuczyniec, tkacz. Zastosowanie potrójnych rolek przy opuszczaniu osnów.
27289. 28.9 1951. Eugeniusz Dudzak, tecanik. Zastosowanie stojaka przy zakładaniu belki z płótnem iltracyjnym.
27290. 28.9 1951. Zdzisław Nowak, mistrz. Zastosowanie naprężenia osnów.
- 27341, 27342. 28.9 1951. Marian Smajek, mechanik, i Eugeniusz Dudzak, technik. Zmechanizowanie 6-cu zwiądalek.
- 27343, 27344. 28.9 1951. Władysław Sobieński i Stanisław Derczyński, mistrz. Zastosowanie przy produkcji uszczelki klocków ołowianych zamiast drewnianych.
- 27345—27347. 28.9 1951. Kazimierz Barwik, kier. tecaniczny, Antoni Łabęda, brygadzysta, i Karol Łosza, kier. zakładu. Skonstruowanie nawijarki o napędzie mechanicznym.
- 27358, 27359. 28.9 1951. Leon Koczorowski, brygadzysta, i Kazimierz Barwik, kier. tecaniczny. Przebudowa i montaż zgrzeblarki.
27501. 1.10 1951. St. Markuszewski, ślusarz. Dostosowanie starego zaworu iglicowego do istniejących potrzeb.
27582. 1.10 1951. F. Dobrowolski, mistrz. Wykonanie przyrządu do pakowania żyłki.
27583. 1.10 1951. F. Dobrowolski, mistrz. Zmiana konstrukcji rozciągarki żyłki szcrotkarskiej.
- 27584, 27585. 1.10 1951. Piotr Zenkiewicz, st. konstruktor, i Lucjan Mucha, konstruktor. Skonstruowanie podnośnika do podnoszenia wanny do chłodzenia żyłki na zasadach przeciwwagi.
- 27586—27588. 1.10 1951. J. Orczykowski, A. Jasiunkiewicz i W. Szupczyński. Zabezpieczenie napędu PIV.
- 27589, 27590. 1.10 1951. F. Dobrowolski i L. Dytewski, mistrzowie. Przeniesienie urządzenia do rozciągania odpadków.
- 27591, 27592. 1.10 1951. M. Bachorski i K. Podolczak, aparatowi. Zastosowanie formy szanotowej do stopów Raney'a.
- 27593—27596, 27612. 1.10 1951. Grzyb, A. Podjasek, Belenik oraz inżynierowie M. Kodreński i Wł. Czternastek. Zastosowanie zbiornika do magazynowania SO₂.
- 27674, 27675. 2.10 1951. Kazimierz Kaczmarek, inżynier, i Stanisław Mniakowski, konstruktor. Opracowanie i zastosowanie nowego filtra przy awiażu.
- 27676—27678. 2.10 1951. Jan Szczepniak, stolarz. Mieczysław Franiszyn, mistrz, i Tadeusz Andrzejewski, ślusarz. Skonstruowanie uchwytu do prostowania szpul.
27679. 2.10 1951. Andrzej Podasek, ślusarz. Ulepszenie chłodzenia kadzi do produkcji oksymu przez wyeliminowanie możliwości korozji.
27682. 2.10 1951. Kazimierz Zybek, aparatowy. Zmiana napięcia nagrzewnicy do filer.
27683. 2.10 1951. Tadeusz Andrzejewski. Sporządzenie uchwytu szpuli przewijarki.
27684. 2.10 1951. Władysław Szary, robotnik. Zastosowanie rozpieracza szpuli tekturowej.
27703. 3.10 1951. Leon Wojciechowski, mistrz. Przeróbka sworzni łączącego urządzenie wyłączające krosno.
27730. 3.10 1951. Stefan Forysak, robotnik. Projekt produkowania we własnym zakresie wywieszek tekturowych na przędzę.

27731. 3.10 1951. Władysław Kołodziejcki, mistrz. Projekt przeróbki zapobiegającej łamaniu się wideł przy odwoju.

27732. 3.10 1951. Ryszard Bajan, manipulant przędzy. Projekt pełnego wykorzystania „wilka” pneumatycznego.

27733. 3.10 1951. Antoni Czuchnowski, mistrz warszt. Przeróbka urządzenia do podnoszenia stołu pily tarzowej.

27734. 3.10 1951. Stanisław Busłowski, przedzalnik. Wykorzystanie odpadków sznurów argonowych z opakowania jako surowca do produkcji.

27735. 3.10 1951. Feliks Górski, przedzalnik. Zastosowanie dodatkowego łożyska na wałku kwadratowym w celu uniknięcia łamania tych wałków.

27736. 3.10 1951. Władysław Wichowski, tokarz. Wykonanie uchwytu, umożliwiającego wykonanie kół zębatach w warunkach lokalnych.

27737. 3.10 1951. Jan Słezak, mistrz ślusarski. Wykonanie uchwytu do tokarni, umożliwiającego przetaczanie łożysk kulkowych z prostych na stożkowe.

27738. 3.10 1951. J. Poliszczuk, stolarz. Ulepszenie okucia do przewalów osnowowych.

27739. 3.10 1951. Fryderyk Wróbel, technik. Zastosowanie szablonu do kontrolowania stożka taśm snutych na snowarce.

27740. 3.10 1951. Józef Byrda, mistrz tkacki. Zastosowanie stożkowych tulei drewnianych na skręcarce do nasadzania ze szpul stożkowych z jedwabiem.

27741. 3.10 1951. Kurt Werber, technik. Projekt wykonania platformy do przewożenia ciężkich skrzyń z przędzą do składów i wewnątrz oddziałów.

27742. 3.10 1951. Fryderyk Werber, inżynier. Projekt urządzenia do zmniejszania kurczliwości tkanin wełnianych.

27743. 3.10 1951. Stanisław Kaniczek, ślusarz. Dobrobie wylamanych hamulców wrzecionowych na skręcarce.

27744. 3.10 1951. Aleksander Röhrich, dyr. adm. handl. Usprawnienie pracy w księgowości w zakładach przemysłu wełnianego.

27745. 3.10 1951. Aleksander Blachowicz, maszynista. Zastosowanie rynienek ściekowych wraz z rurkami, doprowadzającymi oliwę do zbiornika.

27746. 3.10 1951. Kazimierz Perdek, mistrz wykończalni. Wykorzystanie zużytych obić zgrzeblarskich do szczotek suszarek ramowych zamiast nowych z włosem syntetycznym.

27747. 3.10 1951. Henryk Małecki, tkacz. Zmiana technologii tkania przy rozpoczęciu i zakończeniu sztuk.

27748. 3.10 1951. Mieczysław Pietrasik, tkacz. Zmiana kart produkcyjnych przy krosnach z 15-dniowych na miesięczne przez wykorzystanie drugiej strony karty.

27749. 3.10 1951. Karol Masłowski, tokarz. Wykorzystanie po przetoczeniu starych beużytecznych pierścieni sprężelowych.

27756. 3.10 1951. Jan Krzyżanowski, mistrz. Zastąpienie sprężel metalowych przy pompach kwasowych sprężelami gumowymi.

27757. 3.10 1951. Julian Ingielewicz, brygadzysta. Przebudowa grzejników parowych, polegająca na luźnym ułożeniu elementów instalacji, ułatwiającym wymianę części.

27758. 3.10 1951. Władysław Muzyk, brygadzysta. Zastosowanie dwustronnie gwintowanych bolców przy wiertarkach przedzalniczych zamiast wtyczek.

27760. 3.10 1951. Edmund Dąbrowski, ślusarz. Zastąpienie węży metalowych węzami gumowymi odpadkowymi.

27883. 4.10 1951. Henryk Smużny, kalkulator. Zmiana materiału tulejki przy maszynce nicielnicyowej.

27939. 4.10 1951. Stanisław Król, mistrz tapicerski. Zastosowanie kołowrotka przy maszynie tapicerskiej rozszarparce, do rozkręcania trawy indyjskiej i włosia.

27959. 4.10 1951. Stanisław Tomczyk, kierownik. Natryskiwanie ługiem wałków odciskających wyżymaczek.

27985. 4.10 1951. Ignacy Lisman, brygadzysta. Wykonanie brakujących szpul do skręcarek.

27996. 4.10 1951. Tadeusz Pelka, brygadzysta. Zastosowanie ulepszonych przewodników na skręcarce.

28054—28056. 8.10 1951. Edward Mackiewicz, Adam Leszczyński i Ryszard Rogalski, aparatowi. Sposób dolewania oleju ogrzewalniczego podczas pracy aparatury.

28323—28325. 10.10 1951. Wincenty Silber, mistrz, Bronisław Pielka, kier. oddziału, i Antoni Przewoźniak, brygadzysta. Zastąpienie trudno dostępnych przewodników z rurek metalowych przewodnikami drewnianymi.

28326, 28327. 10.10 1951. Eugeniusz Wejner i Zbigniew Rybicki, kierownicy. Przeróbka na tekstę zgrzebną odpadków sznurka snopowiązałkowego.

28328, 28329. 10.10 1951. Hieronim Gruszczyński i Władysław Zagajewski, tokarze. Skrócenie czasu obróbki ogumienia kółek wałków itd. przez zastosowanie noża zamiast kamienia szlifierskiego.

28330, 28331. 10.10 1951. Józef Burda, brygadzysta, i Jan Szprot, ślusarz. Uproszczenie budowy i naprawy skrzynek.

28332, 28333. 10.10 1951. Bogusław Konopski i Jerzy Kozłowski, technicy. Przeróbka napędu maszyny do odsiarkowywania przędzy w celu wykorzystania części leżących beużytecznie.

28410, 28411. 10.10 1951. Stanisław Mackiewicz, technik, i Florian Ponc, mistrz. Ulepszenie umocowania wałka w tarczy bębna samoprząsnicy.

28412, 28413. 10.10 1951. Władysław Blachura, ślusarz, i Tadeusz Gajda, technik. Przesunięcie łożysk poza boczne ściany aparatów do farbowania sztuk.

28414, 28415. 10.10 1951. Franciszek Procnier, brygadzysta, i Zygmunt Pastor, inżynier. Regeneracja wałów osnowowych i przewalów przez łączenie, sposobem zamka ciesielskiego.

28416, 28417. 10.10 1951. Karol Masłowski, tokarz, i Jan Urbańczyk, ślusarz. Przeróbka urządzenia rozdzielu pary.

28418, 28419. 10.10 1951. Jan Kuryś i Józef Godula, brygadziści. Przeróbka przyrządu do nawijania przędzy.

28420, 28421. 10.10 1951. Antoni Koperwas i Franciszek Turonek, ślusarze. Przeróbka okucia drążka wyłączającego krosno.

28448, 28449. 10.10 1951. Roman Chrzanowski, robotnik, i Władysław Stasiak, mistrz. Umocowanie pokryw ruchomych przy mieszadłach.

28450, 28451. 10.10 1951. Czesław Majewski, inżynier, i Feliks Dobrowolski, mistrz. Zastosowanie przy skręcarce wałków drewnianych zamiast metalowych.

28452, 28453. 10.10 1951. Czesław Majewski, inżynier, i Franciszek Dobrowolski, mistrz. Ulepszenie sposobu płukania przędzy syntetycznej z jednoczesnym utrwalaniem.

28454, 28455. 10.10 1951. Czesław Majewski, inżynier, i Feliks Dobrowolski, mistrz. Utrwalenie skrętu przędzy pod ciśnieniem.

- 28464, 28465. 10.10 1951. Czesław Majewski, inżynier, i Feliks Dobrowolski, mistrz. Wylimowanie szpułek przy konfekcjonowaniu żyłki rybackiej.
- 28475—28477. 10.10 1951. Henryk Zawada, J. Baryło i A. Kuryłowicz, zmianowi. Przyspieszenie ładowania kotłów polimeryzacyjnych.
28591. 11.10 1951. Henryk Kłokosiński, technik. Sporządzenie uchwytów z odpadków blachy nierdzewnej w zamian wiązań sznurowych.
28592. 11.10 1951. Wacław Pakulski, mistrz. Przeróbka urządzenia do składowania dwusiarczku węgla.
28593. 11.10 1951. Jakub Bąkiewicz, mistrz. Projekt i wykonanie nowego zbiornika do zbierania kondensatu z urządzeniem do samoczynnego przepompowywania go do kotłowni.
28594. 11.10 1951. Stanisław Tatarka, zmianowy. Nowy sposób odrdzewiania żelaznych siatek dializatorów za pomocą kwasu siarkowego.
28664. 11.10 1951. Wiktor Solecki, inżynier. Organizacyjne usprawnienie obsługi dziewiarek osnowowych.
28666. 11.10 1951. Marian Jędryka, kierownik sekcji. Usprawnienie pracy transportera wewnętrznego.
28688. 12.10 1951. Wacław Pakulski, mistrz. Skonstruowanie chłodnicy do skraplania par dwusiarczku węgla, wydzielających się z mierników.
28689. 12.10 1951. Maria Majewska, mistrz. Ulepszenie sposobu montażu filier.
28690. 12.10 1951. Andrzej Surdziel, tokarz. Przyrząd do wycinania uszczelki z materiału klingerytowego.
28691. 12.10 1951. Feliks Połak, ślusarz. Zabezpieczenie chomatek przed działaniem kwasu na maszynach „Nelson”.
28695. 12.10 1951. Stanisław Tatarka, zmianowy. Zastosowanie mechanicznego mieszania roztworu chlorku magnezu przy impregnowaniu tkanin dializatorowych.
28696. 12.10 1951. Jakub Bąkiewicz, mistrz. Wykonanie bębna do lasowania wapna.
28697. 12.10 1951. Witold Karaszewski, hydraulik. Zabezpieczenie garnków kondensacyjnych od korozji.
28699. 12.10 1951. Stanisław Kosterkiewicz, ślusarz. Przyrząd do cynowania końcówek kabli elektrycznych, zmniejszający zużycie cyny.
28803. 13.10 1951. Józef Wawrzyniak, ślusarz narzędziowy. Przyrząd ustalający stopki wałka grzebieniowego.
28855. 15.10 1951. Stanisław Dzięciołkiewicz, mistrz dziewiarski. Zastosowanie pierścieni stalowych do maszyn szydełkowych celem wylimowania wznoszenia się wałka ku górze.
28872. 15.10 1951. Julian Stoliński, technik. Uproszczenie wrzeciona przewijarki.
28948. 15.10 1951. Mieczysław Doroż. Regeneracja cylindrów skórzanych wałków przyciskowych przez ściernie i polerowanie.
28967. 18.10 1951. Jan Klotzman, technik. Ulepszenie lamp i oświetlenia dla brakarzy sztuk surowych.
28968. 18.10 1951. Józef Czarniecki, technik. Naprawa zużytego aparatu farbiarskiego we własnym zakresie.
28969. 18.10 1951. Mieczysław Michniewski, urzędnik. Ulepszenie przyrządu do układania igieł przy lutowaniu przez dodanie listewki, regulującej występ ostrych końców igieł.
28970. 18.10 1951. Aleksander Antczak, przedzalnik. Przeróbka i ulepszenie bębnow przy samoprzężnicach motorowych.
28971. 18.10 1951. Stanisław Busłowski, przedzalnik. Wykorzystanie cholew nie nadających się do produkcji na wyrób fartuchów ochronnych dla spawaczy.
28972. 18.10 1951. Leon Antecki, technik. Zamiana kosztów wiklinowych do aparatów „Bayera” w oddziale farb.arni luźnej przez deski z odpowiednimi otworami.
28973. 18.10 1951. Zenon Wąsik, technik. Opracowanie konstrukcji sprzęgieł elektrycznych do liczników kros.en kortowych.
28975. 18.10 1951. Andrzej Kostecki, robotnik. Zastąpienie kół na pas przy dolnym wale prącnicy przez koła zębate i łańcuch.
28976. 18.10 1951. Mieczysław Kyzioł, technik. Zastosowanie przerobionych szczotek z „Offermanow” na cesarki P. L.
28977. 18.10 1951. Teofan Zieliński, mistrz ślusarski. Zastosowanie dodatkowych oporów z drutu do podniesienia wałkow czyszczących na cągarce wałkującej.
28978. 18.10 1951. Władysław Szymik, ślusarz. Zastosowanie lżejszego wózka do przewożenia przędzy i niedoprzędu.
28979. 18.10 1951. Andrzej Tichanowski, elektromonter. Zastosowanie chłodzenia silników w karbonizacji.
28980. 18.10 1951. Elżbieta Kubica. Uproszczenie kontroli gęstości i wagi tkanin surowych i gotowych.
28981. 18.10 1951. Bronisław Gacek, tokarz. Zastosowanie przyrządu przy produkcji trzpieni do łańcucha suszarki.
28982. 18.10 1951. Antoni Kubala, tkacz. Zastosowanie drutu na szaragach w snowni dla lepszego nawijania się nici na dolnej części cewki.
28983. 18.10 1951. Antoni Kubala, tkacz. Zastąpienie skorzanych podtrzymywaczy do bijaków zużytymi obiciami zgrzeblnymi.
28984. 18.10 1951. Józef Luboński, ślusarz. Wzmocnienie sworzni do zapadek bijących krosien kortowych typu „Gross-Schneider”.
28985. 18.10 1951. Szymon Czernek, przedzalnik. Zastosowanie hamulca własnej konstrukcji na seilaktorze.
28986. 18.10 1951. Szymon Czernek, przedzalnik. Zastosowanie w dolnej części bębna przy zgrzebarce osłony białanej.
28987. 18.10 1951. Andrzej Krupa, techn.k. Zastosowanie bijaka z dwóch części, łączonego razem przy użyciu papieru tekturowego (preszpanu).
28988. 18.10 1951. Gustaw Machalica, kier. sekcji. Zastosowanie krajeł z przędzy odpadkowej przy tkaninach z przędzy kolorowej.
28989. 18.10 1951. Waldemar Miąsek, kom. str. pożarnej. Zmiana instalacji drencezerowej w celu zwiększenia zabezpieczenia przeciwpożarowego w zbiornikach węgla nad kotłami.
28990. 18.10 1951. Karol Gajer, gł. inżynier. Zmiana konstrukcji rusztów i podmuchu przy kotle parowym „Le Mont”.
28991. 18.10 1951. Jan Rejzer, kier. sekcji. Sposób usuwania obcych nitok z osnow białych przed wrobieniem ich w tkaninę.
28992. 18.10 1951. Władysław Wawraszek, techn.k. Wykonanie ochrania białych między bębniem a bocznymi ścianami zgrzeblarki.
28993. 18.10 1951. Władysław Hola, robotnik. Zastosowanie rurki, rozprowadzającej sodę w cieczy podczas prania na pralce.
28994. 18.10 1951. Alojzy Wisła, brygadzysta. Wylimowanie wpadania haka między nicielnice.
28995. 18.10 1951. Rudolf Marek, ślusarz. Uchwylenie pary z dekatury „finisch” i wykorzystanie jej do ogrzewania wody w studni.

28996. 18.10 1951. Antoni Scrdyl, technik. Zabezpieczenie jeżaków na zespołach przygotowawczych przed wylamywaniem igieł.

28997. 18.10 1951. Czesław Palczewski, mistrz cewiarki. Ulepszenie przewodnika metalowego przy przewijaniu bębnowej syst. „Miller“.

28993, 29041. 18.10 1951. Stanisław Jacak i Stanisław Nowak, ślusarze. Wykorzystanie nieużytecznej pompy do zasilania kotła parowego w wodę.

28999. 18.10 1951. Stanisław Dzięgielewski, podmistrz tkalni. Wykonanie i zastosowanie łącznika do głównej sprężyny bicła przy krosnach kortowych typu „Schönherr“.

29000. 18.10 1951. Janina Palusiak, robotnica. Projekt przerobienia 5.000 wrzecion skrzydełkowych na wrzeciona obrączkowe.

29001. 18.10 1951. Jan Ogrodzki, palacz kotłowy. Przedłużenie rury kondensacyjnej do dna kotła.

29002. 18.10 1951. Józef Furtak, mistrz. Zastosowanie rynnny blaszanej przy ostrzeniu noży postrzygarek.

29003. 18.10 1951. Michał Dąbrowski, hydraulik. Wykorzystanie pary odlotowej z suszarki sztuk do celów grzewczych.

29004. 18.10 1951. Kazimierz Kozłowski, ślusarz. Przyrząd do oczyszczania smoków od kondensacji.

29005. 18.10 1951. Helena Gudasz, tkaczka. Ulepszenie skrętki przez podniesienie stołu o 4 cm ponad właściwy poziom.

29006. 18.10 1951. Bronisław Lesiewicz, tkacz. Zastosowanie metalowych łapaczy na krosnach kortowych zamiast łapaczy skórzanych.

29019. 18.10 1951. Jacek Byrski, tkacz. Zastosowanie części metalowej zamiast drewnianka łączącego chomątko z kleszczami przy przyrządzie bijącym krosna.

29026. 18.10 1951. Roman Skiba, krawiec. Wykonanie i zastosowanie stempla gumowego na patkę do rękawów, ułatwiającego wyznaczanie na materiale przy krojeniu patek.

29027. 18.10 1951. Aleksander Tabachowicz, krawiec. Zmiana technologii wszywania muślinu w dole rękawa marynarki.

29067, 29068. 18.10 1951. Jan Combala i Jan Adamus, brygadziści. Projekt planowego rozmieszczenia maszyn produkcyjnych w wykończalni suchej.

29069, 29070. 18.10 1951. Władysław Zemanek i Józef Mądrzak, ślusarze. Zastosowanie samoczynnego wystawacza pralki.

29071, 29072. 18.10 1951. Władysław Zemanek i Józef Mądrzak, ślusarze. Skrócenie pasa przez wyeliminowanie specjalnego wału transmisyjnego.

29073, 29074. 18.10 1951. Kazimierz Drabek i Józef Mądrzak, ślusarze. Zastosowanie automatycznego wyłącznika, wyłączającego bieg bębna bez przerywania pracy natykaczki.

29075, 29076. 18.10 1951. Jan Kanik, kier. wykończalni, i Franciszek Foltyn, mistrz pralni. Zmniejszenie ilości środków zużywanych do prania.

29077. 18.10 1951. Stefan Gliński, elektryk. Projekt racjonalnego oświetlenia zgrzeblarek.

29078, 29079. 18.10 1951. Kazimierz Olczyk, ślusarz, i Waclaw Gawłowski. Poprawienie wyłącznika pasa na samoprząsnicy wózkowej.

29080, 29081. 18.10 1951. Tadeusz Bartosik, mechanik, i Zygmunt Kowalski, gł. inżynier. Wprowadzenie zmian konstrukcyjnych w szczotkarce z parownikiem celem poprawienia pracy.

29082—29085. 18.10 1951. Józef Kubaszek, Leon Dydek, Radosław Paszek i Franciszek Wojtasik, Przeróbka

pompy wodnej i dostosowanie do potrzeb kotła parowego.

29100, 29101. 18.10 1951. Szymon Skoczylas, brygadzi-
sta, i Roman Paraniak, ślusarz. Przyrząd do zabezpiecze-
nia łożyska wału korbowego krosna.

29102, 29103. 18.10 1951. Stanisław Kania, mistrz,
i Władysław Szymczyk, technik. Załączenie instalacji wo-
dociągowej do pobierania wody z rzeki do pralni.

29104—29107. 18.10 1951. Paweł Wędrak, Antoni Śli-
wiński i Wincenty Płóciennik, palacze kotłowi, oraz Kazi-
mierz Kozłowski, ślusarz. Zwiększenie wydajności pieca
karbonizacyjnego, suszarki sztuk i klejarki osnów przez
doprowadzenie pary o wyższej temperaturze.

29108, 29109. 19.10 1951. Stanisław Michalski, ślusarz,
i Bronisław Piekarski, mechanik. Podniesienie jakości pro-
dukowanych tkanin przez wykonanie przyrządu do szyb-
kiego badania błędów maszyny nacielnicowej i krosna an-
gelskiego.

29117, 29118. 19.10 1951. Leopold Rudolf, kier. prze-
dzalni, i A. Lisiewicz, kier. tkalni. Przeróbka przewijarki
stożkowej z nawijania równoległego na krzyżowe.

29119, 29120. 19.10 1951. J. Branka i H. Nacher, tech-
nicy. Zastosowanie wkładki drewnianej w cewki perforo-
wane po farbowaniu.

29121, 29122. 19.10 1951. Tadeusz Kubica, mechanik,
i Wojciech Wawrzuta, wykończalnik. Wykonanie metalo-
wego ołówka do pisania numerów na sztukach.

29123, 29124. 19.10 1951. Henryk Stasiński, kier. tkal-
ni, i Karol Gajer, gł. inżynier. Wymiana kół pasowych
przy silnikach elektrycznych na koła rowkowane, wyko-
nane z drzewa twardego, celem zastąpienia pasa skórza-
nego paskami klinowymi.

29125, 29126. 19.10 1951. Karol Gajer, gł. inżynier,
i Henryk Stasiński, kier. tkalni. Zastąpienie pasek ni-
cielnicowych linkami kenopnymi.

29127, 29128. 19.10 1951. Tadeusz Kubica, mechanik
i Franciszek Kreiz, elektromonter. Zastosowanie automa-
tycznego wyłącznika przy snowarce.

29174—29176. 20.10 1951. Eugeniusz Piątkowski i Hen-
ryk Mecweldowski, mechanicy, oraz Tadeusz Czarnak,
urzędnik. Przyrząd do znaczenia dziurek na maszynach.

29361, 29362. 22.10 1951. Feliks Mikołajczyk, mistrz,
i Tadeusz Harażny, dziewiarz. Regeneracja platyn stoją-
cych do maszyn osnowowych.

29363. 22.10 1951. Marian Feder, mistrz. Zabezpie-
czenie przed nadmiernym rozszerzeniem się patentów, po-
szerzających wysoką piętę.

29365. 22.10 1951. Antoni Szymkowski. Przyrząd do fre-
zowania gnazd zaworów wodnych i parowych.

29604—29607. 23.10 1951. Bronisław Drzewiecki, mistrz
szwalniczy, Antoni Pieprzyk i Witold Kalisiewicz, ślusa-
rze, oraz Józef Murawski, hydraulik. Wykonanie mecha-
nicznego noża taśmowego do krojenia dzianiny.

29817, 29818. 25.10 1951. Paweł Prindisz, prof. poli-
techniki, i Leon Pfeifer, inżynier. Zastosowanie niedoprę-
du z wrzecioniarki wtórnicowej i cienkiej jako przędzy
dziewiarskiej.

29863, 29864. 25.10 1951. Zdzisław Słowiński, tokarz,
i Tadeusz Cott, ślusarz. Wykonanie i zastosowanie mecha-
nicznego bębna do czyszczenia drobnych elementów.

29874. 25.10 1951. Zdzisław Słowiński, mistrz tokarski.
Ułatwienie wykonania zębki do maszyny sieciowej o do-
kładnej podziałce przez dorobienie odpowiednich nar-
zędzi.

29875. 25.10 1951. Eugeniusz Białkowski, ślusarz nar-
zędziowy. Wykonanie wykrojnika podkładek o różnych
wymiarach.

29878, 29879. 25.10 1951. Bronisław Jędrzejek ślusarz, i Franciszek Zielński, mistrz. Przekonstruowanie snówadła mechanicznego do przewijania przędzy.

29880—29882. 25.10 1951. Paweł Tyrna, kier. produkcji, Wincenty Sztefko, brygadzysta, i Kazimierz Zemanek, kierownik. Opracowanie metody produkcji taśm monopoliowych z zastosowaniem podkładu ze skóry i taśmy C.W.C. lub NKg-5.

29888, 29889. 25.10 1951. Edward Kujawski i Alfons Szpikowski, mistrzowie. Opracowanie metody produkcji czółenek z buczyny krajowej, oklejanych po bokach kałkami perssimonu.

29890—29895. 25.10 1951. Zdzisław Słowński, tokarz, Apolinary Burski i Zenon Galus technicy, Zdzisław Kwiatkowski i Jan Strzechowski, ślusarze, oraz Zdzisław Przybylski, ref. planowania. Rozpoczęcie nowej produkcji czółenek i haczyków do maszyn sieciowych.

29896. 25.10 1951. Ryszard Panas, sznyciarz. Przyrząd do wycinania okrągłych uszczelki filcowych.

29904. 25.10 1951. Feliks Włodarczyk, urzędnik. Projekt urządzenia do zwijania węży zielonych.

29917, 29918. 25.10 1951. Feliks Marcinkowski i Wacław Przybylski, ślusarze. Przeniesienie gniazdek wtyczkowych do elektrowirówek na włóknarkach spod podestu ponad podest.

29921, 29922. 25.10 1951. Edward Bronicz i Alfred Bronicz, ślusarze. Wprowadzenie lewego skreśtu przy przędzeniu nici.

29923, 29924. 25.10 1951. Wiktor Biurkowski i Czesław Biurkowski, spawacze ołowiu. Wyołowanie ścian betonowych bocznych kanałów wyciągowych.

29925, 29926. 25.10 1951. Stanisław Boruch, mistrz, i Jan Ciołkowski, ślusarz. Ulepszenie przesuwaczy pasów przy szarparkach alkaliceleulozy.

29927, 29928. 25.10 1951. Stefan Wasilewicz, kier. warsztatu, i Antoni Kujawa, brygadzysta. Ulepszenie sposobu odlewania płyt z utwardzonego ołowiu.

SERIA 9: POLIGRAFIKA FOTO I KINOTECHNIKA

PRZEMYSŁ INSTRUMENTÓW MUZYCZNYCH

26550. 21.9 1951. Czesław Dziedzic, technik. Zmiana konstrukcji stabilizatora do aparatu projekcyjnego.

26551. 21.9 1951. Czesław Danecki. Projekt przeniesienia przyrządów regulujących przy wywoływacze z pomieszczenia widnego do ciemnego.

26558. 21.9 1951. Stanisław Pawłowski. Przeróbka noży w gilotypach automatycznych przez zastosowanie przedłużaczy drabnkowych.

26559. 21.9 1951. Karol Sekuła, składacz monotypowy. Skonstruowanie i zastosowanie trzymacza rękopisu przy tastrach typu „DD”.

26560. 21.9 1951. Tadeusz Słowik, gł. mechanik. Skonstruowanie kompresora do maszyny offsetowej.

26847. 25.9 1951. Henryk Frątczak, maszynista. Skonstruowanie szlifierki do szlifowania wałków gumowych.

28928. 15.10 1951. Kazimierz Chojnowski, inżynier. Zastosowanie nowych zapadek, bezpieczeństwa w kabinach projekcyjnych.

28933. 15.10 1951. Tadeusz Brandel, st. kontroler. Konfekcjonowanie błon rentgenowskich zwojowych w odcinkach.

29342. 22.10 1951. Tadeusz M'zićek, magazynier. Zbudowanie hamulca do stołów synchronizacyjnych,

29355. 22.10 1951. Stanisław Dykowski, inżynier. Przyrząd do badania mikrooptyki w aparatach projekcyjnych.

29357. 22.10 1951. Bolesław Gutowski, technik. Przyrząd do wytłaczania luster do aparatów.

29358. 22.10 1951. Zygmunt Ludowich, stolarz. Zmiana obudowy głośnika Philips.

29359. 22.10 1951. Aleksander Gierymski. Wykorzystanie 2,464 kg makulatury na druk biletów k'nowych.

29360. 22.10 1951. Tadeusz Krajewski, laborant. Ulepszenie sposobu czyszczenia pozytywu na bębnie suszarki.

29981. 27.10 1951. Tadeusz Barański, ślusarz. Zastosowanie docieraka stalowego do docierania krzywek zamiast docieraka żeliwnego.

29982. 27.10 1951. Ignacy Gaworkiewicz, stolarz. Skonstruowanie wózka pod praktykabel łącznie z reflektorami.

SERIA 10: PRZEMYSŁ PRZETWÓRCZO-ROLNY SPOŻYWCZY I FERMENTACYJNY

26557. 21.9 1951. Jan Pośladek, robotnik. Projekt zmiany poziomu zamocowania zlewu drożdży piwnych w piwnicy fermentacyjnej.

26563—26565. 21.9 1951. Władysław Panas, Józef Dolejsz, st. piwowar, i Michał Kaliczak, prac. fizyczny. Zastosowanie wody wysłodkowej z powtórnego ługowania chmielu do przemywania młota w kadzi filtracyjnej.

26753. 24.9 1951. Stanisław Gąszczak mistrz. Zastosowanie grzejnika elektrycznego przy maturacji cygar w suszarni przyśpieszonej.

26754. 24.9 1951. Marian Bosiacki, ślusarz. Zastosowanie dodatkowego wałka jako podajnika kleju przy maszynie do sygnetowania pudełek cygarowych.

26755. 24.9 1951. Wincenty Marciniak, prac. umysłowy. Zastosowanie palnika gazowego o dwóch płomieniach przy maszynie do wypalania godeł na wieczkach pudełek cygarowych.

26757. 24.9 1951. Stanisław Drozdowski, mechanik. Zastosowanie uchwytu do kasety aluminiowej na papierosy.

26758. 24.9 1951. Stanisław Leszczyński, elektromonter. Przeróbka wyzwalaczy i wycofanych przełączników olejowych „gwiazda-trójkąt” 2,5—3,5 A do mocy 10 — 14 A w instalacji klimatyzacyjnej i wannowej.

26786. 25.9 1951. Edward Balcer, kierownik. Zastosowanie młynka do oczyszczania siodu.

26875. 26.9 1951. Jan Woźniak, st. kotłowy. Zastosowanie węzów gumowych z uzbrojeniem stalowym zamiast węzów metalowych w aparatach do czyszczenia rur kotłowych.

26876. 26.9 1951. Maksymilian Stręch, brygadzysta. Urządzenie mechaniczne sterujące wyłącznik do silnika elektrycznego.

26879. 26.9 1951. Eugeniusz Stemplewski, kotlarz. Zaprojektowanie komory grzejnej do warnika cukrzycy.

26880. 26.9 1951. Józef Sell, kowal. Zmiana sposobu ustawienia sita, zatrzymującego korzonki buraczane.

26928, 26929. 26.9 1951. Stanisław Wawrzyniak. Zmiana konstrukcji urządzeń do odważania cukru w magazynie cukrowni.

27232. 28.9 1951. Stanisław Borkacki, pianista. Opracowanie nowych wzorów, pomocnych przy normalizowaniu mleka.

27727. 3.10 1951. Władysław Niemiec, kier. suszarni. Zastosowanie większego motoru przy wyciągu wilgotnego powietrza w suszarni drożdży i rozszerzenie wylotu.

27728. 3.10 1951. Karol Błachowicz, maszynista. Dorobienie osłon z drzewa do naczyń, używanych przy przewożeniu i przechowywaniu drożdży zarodowych.

27851. 4.10 1951. Franciszek Błaszczak, kier. produkcji. Projekt zmian w pecach wędzarniczych do wędzenia na gorąco.

27938. 4.10 1951. Józef Pyszka, mleczarz. Uruchomienie wirówki i pasteryzatora przez dorobienie brakujących części.

27994. 4.10 1951. Łukasz Maciejko, kier. topialni. Wykonanie osłony przed rozpryskiem surowca przy maszynie do gniczenia sera.

27995. 4.10 1951. Grupa pracowników topialni serów. Uszlachetnienie skamieniałej soli „Joha“.

28062 28063. 9.10 1951. Stanisław Liwerski, mechanik i Stanisław Sławek. Zmechanizowanie blach pod błotnarkami celem uniknięcia strat cukru.

28064, 28165. 9.10 1951. Wincenty Obiały i Konstanty Sknięczny, gotowacze. Zmiana technologii gotowania cukrzy. -

28066 9.10 1951. Stanisław Kubalewski, gotowacz. Porównanie konstrukcji warników.

23167. 9.10 1951. Edward Skowron, brygadzysta. Zastosowanie sprężyn własnej konstrukcji przy łączniku pasów.

23202 9.10 1951. Zygmunt Marchlewski, kier. siłowni. Wykonanie mechanicznej rozwałcówki i wykorzystanie jej przy budowie dwóch aparatów wyparych.

23213. 9.10 1951. Michał Faltyński, mistrz. Ulepszenie skrobaczek do rurek przy czyszczeniu wyparki.

28215. 9.10 1951. Lucjan Neumann, technik. Wykonanie żurawia przenośnego do wymontowania silników.

28216. 9.10 1951. Józef Wieczorkiewicz, zmianowy. Zastosowanie szczelnego zamknięcia ramek do cedzideł.

28259. 9.10 1951. Franciszek Krawczyński, wykonanie urządzenia, zapewniającego bezpieczeństwo przy pracy piłą tarczową.

28260—28263. 9.10 1951. Czesław Kalka, rektyfikator, dr nż. Stefan Zagrodzki, dyrektor, inż. Tadeusz Kuczyński, kier. techn., oraz inż. Alfred Strużyna, mechanik. Opracowanie projektu budowy kolumny odwadniającej z żelaza zamiast z miedzi.

28266—28269. 9.10 1951. Aleksander Stoliński, tokarz, Bronisław Kurzydłowski, mechanik, Feliks Kotarski, elektryk, i Wacław Zimny, brygadzysta. Wykonanie nakładek do skrzynek nożowych systemu Gollera.

28270, 28271. 9.10 1951. Bronisław Kurzydłowski, mechanik, i Stanisław Mochliński, wicedyrektor. Przeniesienie dwóch pras wyłokowych do suszarni.

28272, 28273. 9.10 1951. Jan Sopolński, mistrz ślusarski, i Bronisław Kurzydłowski, mechanik. Zmiana napędu kół zębatach na zespół kół na paski klinowe.

28274, 28275. 9.10 1951. Wacław Walkowski, kotłowy, i Henryk Sobieralski, ślusarz. Przeróbka turbopompy parowej z 3-stopniowej na 4-stopniową.

28276, 28277. 9.10 1951. Bernard Kusz i Jan Dutkowski, tokarze. Przyrząd do toczenia otworów w pałkach dyfuzorów.

28278—28280. 9.10 1951. Stanisław Mochliński, wicedyrektor, Wacław Walkowski, kotłowy, i Bronisław Kurzydłowski, mechanik. Wykorzystanie nieczynnego ekonomizera do kotłów wysokiego ciśnienia w celu podwyższenia temperatury wody zasilającej.

28281, 28282. 9.10 1951. Feliks Kotarski, elektryk, i Teofil Lipiński, ślusarz. Zwiększenie wydajności pompy wirowej do brudnej wody splawiakowej.

28408, 28409. 10.10 1951. Roman Elznic, konserwator, i Franciszek Malotki, kier. warszt. mech. Zmechanizowanie pracy wycinania uszcełek do zakrętek słoików.

28535. 11.10 1951. Jan Kaczmarek, wędzarsz. Projekt urządzenia do zbierania tłuszczu, wydzielającego się podczas wędzenia ryb.

28536. 11.10 1951. Helmut Pleta, mechanik. Skonstruowanie aparatu do krajania jarzyn.

28538. 11.10 1951. Marian Dębowski, prac. umysłowy. Wykonanie przyrządu do czyszczenia puszek za pomocą pary.

28539. 11.10 1951. Józef Tomaszewski, prac. umysłowy. Wykonanie zmodyfikowanego przyrządu do mycia puszek parą.

28578. 11.10 1951. Czesław Lipiński, zmianowy. Zastosowanie szerszej taśmy do mieszadeł III cukrzy. -

28579. 11.10 1951. Kazimierz Gładcki, mechanik. Przesunięcie przy elewatorze buraczanym ochrony zabezpieczającej buraki przed wypadaniem i miażdżeniem.

28583. 11.10 1951. Franciszek Dopierała, przodownik. Powiększenie pojemności użytkowej dla uciąganego wapna przez obniżenie posadzki pod piecem wapiennym.

28585. 11.10 1951. Franciszek Banach, kotlarz. Zastosowanie samoczynnego przelewu syfonowego na odstojniku.

28602. 11.10 1951. Janusz Skokowski, inżynier. Skonstruowanie łamacza kamienia wapiennego.

28676. 12.10 1951. Józef Klimczak, kier. sekcji. Założenie paska gumowego przy transporterze cukru do ochrony przed spadaniem cukru na podłogę.

28677. 12.10 1951. Michał Królikowski, zmianowy. Projekt ślimaka do usuwania błota spod błotniarek.

28716. 12.10 1951. Antoni Wojtyński, kier. ruchu. Zastosowanie lampki elektrycznej do wyświetlania beczek piwnych.

28736. 12.10 1951. Stefan Gałecki, zmianowy. Wykonanie urządzenia odcinającego IV dział wyparki.

28737. 12.10 1951. Sylwester Popielarz, brygadzysta. Zastosowanie sygnalizacji dźwiękowej do zbiornika soku gęstego w celu zapobieżenia przelaniu się płynu.

28738. 12.10 1951. Stefan Gałecki, zmianowy. Przeróbka płuczki gazowej z systemu sit i pierścieni „Raschiga“ na system kaskadowy.

28739. 12.10 1951. Stefan Gałecki, zmianowy. Przeróbka błotniarek systemu „Krooga“ na system „Abrahama“.

28742. 12.10 1951. Jan Lang, zmianowy. Przeniesienie cedzideł do klarówki na parter bezpośrednio pod klarownice.

28743. 12.10 1951. Stanisław Słysz, zmianowy. Wyłączenie z pracy maszyny parowej w produktowni i zastosowanie napędów indywidualnych do mieszadeł, klarownic i podnośników.

28758. 12.10 1951. Gerard Was. Skonstruowanie nowego typu wieszaka do drobiu w ubojowniach.

28798. 13.10 1951. Władysław Szymański, zast. magazyniera. Przeróbka komory lodowej na basen dla żywych ryb.

28806. 13.10 1951. Henryk Małecki, prac. umysłowy. Skrócenie czasu wodowania i ładowania basenów wagonów kolejowych.

28807. 13.10 1951. Jadwiga Renk, prac. fizyczna. Opracowanie receptury na konserwę.

29057. 18.10 1951. Jan Borys, serowar. Wykorzystanie odpadków sera edamskiego do powtórnego przerobu.

29058. 18.10 1951. M. Dębowski. Ułatwienie smażenia ryb przy produkcji konserw.

29059. 18.10 1951. Helmut Plęta, mechanik. Wykonanie oczyszczarki wraz płuczką do czyszczenia ryb słodkowodnych.
29060. 18.10 1951. St. Bliziński, inżynier. Opracowanie konstrukcji urządzenia do mycia pustych puszek konserwowych wodą i parą.
- 29133—29135. 19.10 1951. Wojciech Jakacki, kier. produkcji, Edward Ottomański, kierownik, i Michał Palikow, inspektor. Opracowanie i zestawienie recepty na konserwę ze stynki.
29177. 24.8 1951. Jan Szot, robotnik. Wywiercenie dodatkowych otworów w żeliwnych ramach pras hydraulicznych, umożliwiających spływ wody do masy filtracyjnej¹⁾.
- 29213—29216. 20.10 1951. Marian Posyński, Zenon Bagiński i Zbigniew Ptaszyński, kierownicy, oraz Aleksy Kulej, mistrz. Opracowanie metody zwiększenia wydajności wyparek próżniowych typu „Postranecky“.
- 29217—29219. 20.10 1951. Franciszek Jagiełka, murarz, Stanisław Radzicki, elektromonter, i Kazimierz Roszyk, karmelarz. Studzenie cukierków chłodnym powietrzem z piwnic specjalnie zbudowanych.
29223. 20.10 1951. Jerzy Stasiak, technik. Przekonstruowanie napędu przekładni pompki przy aparacie próżniowym typu „Sanag“ przez zastosowanie pasków klinowych.
29231. 20.10 1951. Władysław Turkiewicz, tokarz. Wykonanie uchwytu sprężynującego do szlifowania krawędzi oprawek sprężyn do pakowaczek „Skoda O. B. 2“.
29232. 20.10 1951. Władysław Turkiewicz, tokarz. Wykonanie uchwytu rozprężnego do szlifowania płaszczyny cylindrycznej i czołowej oprawek sprężyn do pakowaczek „Skoda O. B. 2“.
- 29239, 29240. 20.10 1951. Stanisław Orzech i Aleksander Jurga, ślusarze. Zastosowanie rusztów prętowych, dostosowanych do każdego gatunku cygar, przy maszynie do żyłowania liści cygarowych.
29241. 20.10 1951. Julian Pałka, frezer. Dostosowanie uchwytu do podzielnicy uniwersalnej.
29243. 20.10 1951. Władysław Gasperowicz, mechanik. Ułożyskowanie wałka poz. CACS-4 przy maszynie „Skoda C. 4“.
29244. 20.10 1951. Czesław Kamiński, mechanik. Ulepszenie mechanizmu wolnobiegu przy maszynie mod. P.
29273. 20.10 1951. Józef Machnikowski, wędzarcz. Opracowanie sposobu mechanicznego czyszczenia drutów wędzarniczych.
29344. 22.10 1951. Włodzimierz Kuncewicz, inżynier. Skierowanie kondensatu bezpośrednio do kotła z pominięciem zbiornika.
- 29345, 29346. 22.10 1951. Paulina Andrelewska i Bronisława Szwegler, robotnice. Uproszczenie obciążania wiśni w czekoladę.
29347. 22.10 1951. Alfons Mika, mechanik. Przebudowa i wykorzystanie nieużywanego kompresora.
- 29781, 29782. 24.10 1951. Antoni Wojtyniak, kier. ruchu, i Feliks Grześkowiak, mistrz ślusarski. Zastąpienie stałego metalowego czopa w maszynie do mycia beczek zwykłym gwoździem kilkucalowym.
- 29798, 29799. 25.10 1951. Michał Stelmach i Franciszek Put, robotnicy. Zabezpieczenie szamoty ścian paleniska kotła przed stapieniem się przez założenie dwóch blach ochronnych na ruchomy ruszt, zabezpieczających węgiel od zsypanywania się na brzeg rusztu.

¹⁾ Patrz zaśw. 24402 — współtwórca.

- 29800, 29801. 25.10 1951. Antoni Wojtyniak, kier. ruchu, i Stanisław Borowczyk, kier. produkcji. Zastosowanie siatek ochronnych przy wózkach do przewożenia butelek z piwem do komór pasteryzacyjnych.
29979. 27.10 1951. Franciszek Szymański, monter. Przyrząd do montowania parowników.
29980. 27.10 1951. Mikołaj Andruszczyszyn, kier. produkcji. Zastosowanie płaszcza gumowego do tarczy obrotowej w czyszczarce ryb.

SERIA 11: INŻYNIERIA — BUDOWNICTWO ARCHITEKTURA

26552. 21.9 1951. Jerzy Ścierański, kier. budowy. Zastosowanie w maskach przeciwpyłowych pochłaniaczy przeciwgazowych.
26553. 21.9 1951. Bolesław Cyrol, monter. Wykorzystanie żelaza profilowego, pochodzącego z demontażu, do wzmocnienia blachownic.
- 26599, 26600. 21.9 1951. Stanisław Olszówka i Jan Olejak, mistrzowie budowlani. Zastosowanie rozparcia deskowania przy pomocy żelaza i spinacza z zawleczką.
26829. 25.9 1951. Stefan Filipek, mistrz. Zastosowanie zębarki sześciogarbowej zamiast trzygarbowej w wibratorze-ubijaku systemu „Dingler“.
27461. 29.9 1951. Stefan Cerekwicki, kier. techniczny. Zastosowanie specjalnych kleszczy do przeladunku cegły.
27491. 29.9 1951. Jan Marcinek, mistrz. Skonstruowanie aparatu do zastrzyków cementowych.
27492. 29.9 1951. Józef Walczak, technik. Skonstruowanie giętarki do żelaza zbrojeniowego.
- 27531—27533. 29.9 1951. Hubert Gartner, mistrz, oraz Bernard Kuzia i Zygfryd Mrozek, monterzy. Skonstruowanie małej windy ręcznej do wciągania cegieł na rusztowania.
27979. 4.10 1951. Henryk Mańka, elektromonter. Uruchomienie czerpaka kulowego firmy „Bleichert“.
27990. 4.10 1951. Zdzisław Kotuła, ślusarz. Użycie żuźla wielkopieczowego do podłoża drogi zamiast kamienia łamanego.
27991. 4.10 1951. Jan Czarnecki, mistrz montażowy. Zastosowanie kozłów mocowanych na słupach do podtrzymywania rurociągu przy montażu.
28686. 12.10 1951. Michał Patyk, kier. warszt. Zastosowanie napędu elektrycznego do suwnicy ręcznej.
28824. 15.10 1951. Henryk Struski, mistrz blacharski. Skonstruowanie blaszek do łączenia szyb okien szedowych.
28825. 15.10 1951. Józef Kaźmierski, stolarz. Skonstruowanie wycinaczki do skrzyżowań szczeblin.
28834. 15.10 1951. Stanisław Jaskólski, stolarz. Skonstruowanie suwaka do wpuszczania narożników okiennych.
28930. 15.10 1951. Józef Sławik, murarz. Zastosowanie specjalnej kielni do spoinowania.
28956. 15.10 1951. Jakub Florek. Obniżenie temperatury topnienia lepiku, używanego do zalewania szczelin w betonie.
29029. 18.10 1951. Ignacy Mazur, mistrz kotlarski. Wykonanie przyrządów do ustawiania falochronów wewnątrz zbiornika dystrybutora.
29030. 18.10 1951. Aleksander Moraczewski, mechanik. Wykorzystanie pary wylotowej z pras i młotów do podgrzewania wody w osadniku do 90° C i wody surowej do 20° C.

29375. 22.10 1951. Aleksander Podolak, inżynier. Zmiana typu więzara dachowego w budynku amoniakalni.
29376. 22.10 1951. Aleksander Podolak, inżynier. Zaprojektowanie fundamentów pod wymienniki ciepłe.
29377. 22.10 1951. Józef Janasik, murarz. Wykonanie obrótowej przerncnej typu ciężkiego.
- 29378—29380. 22.10 1951. Francyszek Bedak i Eugeniusz Michalik, ślusarze, oraz Józef Gajek, spawacz. Wyszukanie w złomie, wyremontowanie i oddanie do użytku trzech wytwórnicy acetylenowych.
29331. 22.10 1951. Aleksander Podolak inżynier. Zaprojektowanie fundamentów pod zbiornik oddzielający.
29391. 22.10 1951. Paweł Żymia, zbrojarz. Skonstruowanie przyrządu do zginania żelaza zbrojeniowego w kształcie kół.
- 29392—29394. 22.10 1951. Bolesław Chromik, mistrz, Henryk Brzezinka, monter, i Emil Wypchoł, murarz. Obracanie pieca obrotowego przy wykładaniu szamotem na górnym drugiego pieca.
- 29395, 29396. 22.10 1951. Adam Bronka, spawacz, i Zbigniew Koczej, prac. umysłowy. Sporządzenie ramy zabezpieczającej kosz betoniarzki.
29397. 22.10 1951. Aleksander Krzak, szklarz. Skonstruowanie przeczwagi do windy.
- 29398—29401. 22.10 1951. Bernard Brzeziński, Wacław Duszyński, Aleksander Szymański i Stefan Zielonka, kowale. Sprzężenie sprężacza do okien zespolonych w zamian śrub szwedzkich.
- 29740—29742. 24.10 1951. Stanisław Nowak, Franciszek Majchrzak i Stefan Perz, murarze. Wykorzystanie zużytego żwiru do robót murarskich.
29871. 25.10 1951. Herman Franz, ślusarz. Urządzenie do odpowietrzenia lewaru wodnego.
- 29929—29931. 25.10 1951. Bogdan Nowacki, tokarz, oraz Antoni Baszyński i Marjan Woźniak, ślusarze. Projekt urządzenia montażowego uchwytów do ram okiennych.

SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

26522. 21.9 1951. Tadeusz Zajcow, ślusarz. Przyrząd do związania ślinek zatraskowych do zamocowania listew metalowych przy karoserii.
26523. 21.9 1951. Zygmunt Jędrzejewski, ślusarz. Zastosowanie uszczelki z drutu aluminiowego zamiast azbestowo-miedzianych do rury wydechowej motocykla „Sokół 125“.
26524. 21.9 1951. Roman Kopestyński, ślusarz. Wykonanie przyrządów do wytłaczania otworów w przednich i tylnych błotnikach motocykli.
26526. 21.9 1951. Józef Pawlik, konstruktor. Zmiana konstrukcji dźwignia dymnicy na parowozie typu „Ryś“.
26527. 21.9 1951. Wincenty Rzepecki, ślusarz. Zastosowanie łoża wałowego do przesmarowania uszczelki centralnej przy wirówce olejowej.
26528. 21.9 1951. Emil Tynz, mistrz. Przyrząd do nastawiania mikromierzy.
26529. 21.9 1951. Alfons Urzędowski, ślusarz. Usunięcie błędu konstrukcyjnego przy napinaczu pasa przez przedłużenie skoku.
26530. 21.9 1951. Stefan Jagiełło, elektromonter. Wyeliminowanie pewnej ilości przewodów elektrycznych i łączników przy instalacji elektrycznej parowozów Ty-45.
26531. 21.9 1951. Tadeusz Kowalik, tokarz. Umieszczenie na karuzelówce szcęk środkowo w kole bosym ciał wewnątrz.

26532. 21.9 1951. Ludwik Smółka, brygadzysta. Usprawnienie montażu śrub naprężnych przez zastosowanie przyrządu pomocniczego do skręcania.
26533. 21.9 1951. Jan Huchulski, frezer. Zastąpienie toczenia części produkcji przez frezowanie zespołem trzech frezów.
26534. 21.9 1951. Leopold Skiba, tokarz. Zastosowanie przyrządu, pozwalającego jednocześnie zamocować i obrabiać 4 widelki przy obróbce strugania.
26535. 21.9 1951. Ludwik Dęsoł, ślusarz. Zastosowanie specjalnego przedłużacza do wiertła krótkich przy rozwiertaniu ostoi.
26537. 21.9 1951. Kazimierz Korzeniowski, ślusarz. Zastosowanie przy wiertarce zbiornika do zbierania zużytego oleju rzepakowego.
26539. 21.9 1951. Konstanty Hylaszek, blacharz. Zastosowanie na wypalarnie drugiego palnika celem wypalenia dwóch części naraz.
26540. 21.9 1951. Stanisław Celarek, ślusarz. Zastosowanie podziałki na walcarki do gwintów.
26541. 21.9 1951. Stanisław Celarek, ślusarz. Zastosowanie kurka przy prasie do gwintowania.
26542. 21.9 1951. Wincenty Kossowski, tokarz. Wykonanie dwóch specjalnych zbieraczy do toczenia zestawów kołowych typu „Ryś“ i „Las“.
26543. 21.9 1951. Feliks Dątek, ślusarz. Wykonanie i zastosowanie przyrządów, ułatwiających obróbkę części parowozów Ty-45 i Pt-47.
26544. 21.9 1951. Eugeniusz Turek, konstruktor. Uproszczenie budowy parowozów Ty-45 przez anulowanie katowników na pomoście i gięcia blach pomostu.
26545. 21.9 1951. Konstanty Hylaszek, blacharz. Wykorzystanie odpadów ze złomu do wykonania niektórych części parowozu i części przyrządów.
26546. 21.9 1951. Józef Groński, brygadzysta. Przeróbka przyrządu do gięcia płaskowników na stopnie wagonowe.
26547. 21.9 1951. Edward Rydzewski, mistrz ślusarski. Zastosowanie szablonu do toczenia trzodu zderzaka.
26548. 21.9 1951. Jan Kolański, ślusarz. Zmiana konstrukcji przyrządu do frezowania czworokąta przy produkcji korków do zagłuszek parowozowych.
26554. 21.9 1951. Stanisław Pak, robotnik. Wykonanie pochylni do załadowywania ciężarów na samochody.
26566. 21.9 1951. Wacław Wilman, mistrz. Przystosowanie prasy hydraulicznej do zdejmowania opon z kół tarciowych.
- 26610, 26611. 21.9 1951. Bolesław Olkusi, maszynista, i Józef Wójcik, ślusarz. Zaprojektowanie wykonania otworu prostokątnego w blasze pod pomostem budki maszynisty w celu ułatwienia łączenia parowozu z tendrem.
- 26614—26616. 21.9 1951. Roman Olkusi i Antoni Krotkiewicz, ślusarze, oraz Bolesław Olkusi, maszynista. Zastosowanie cylindra wraz z pompką pneumatyczną celem łatwiejszego łączenia parowozu z tendrem.
- 26617, 26618. 21.9 1951. Wincenty Kosowski i Józef Macuda, blacharze. Wykonanie niektórych części parowozu z odpadków blachy.
- 26619—26623. 21.9 1951. Ludwik Janeczek, Piotr Janeczek i Józef Kurdziel, tokarze, oraz Emil Tynz i Stefan Buła, ślusarze. Wykonanie przyrządu, zastępującego mikromierz szwedzki do sprawdzania tulei z gwintem hamulca SA13.
- 26626—26628. 22.9 1951. Stanisław Wójcik i Jan Kopciński, elektromonterzy, oraz Wilhelm Salasch, kier. dz. elektr. Przeróbka transformatorów celem zastosowania ich przy wykonaniu parowozów eksportowych.

- 26629, 26630. 22.9 1951. Tadeusz Brama, tokarz, i Marian Wyrąbkiewicz, ślusarz. Wykonanie przyrządu do ściągania tulei ramion amortyzatora samochodu „Fiat-Simca“.
- 26631, 26632. 22.9 1951. Marian Wyrąbkiewicz, ślusarz, i Tadeusz Brama, tokarz. Wykonanie przyrządu do ściągania ramion kierownicy samochodu „Fiat-Simca“.
- 26633, 26634. 22.9 1951. Eugeniusz Malec, kierownik, i Wiktor Malik, kontroler. Projekt przyrządu do pomiaru bicia kół zębatych.
- 26635—26637. 22.9 1951. Edward Burchardt, mechanik, oraz Bronisław Hędrzak i Józef Sapiński, ślusarze. Opracowanie metody regeneracji łożysk rolkowych.
- 26656, 26657. 22.9 1951. Paweł Woźniczok, przodownik, i Helmut Šapleta, ślusarz. Zabudowanie krat na pomoście przy taśmie metalowej w celu zwiększenia bezpieczeństwa przy załadunku.
- 26719, 26720. 24.9 1951. Franciszek Pańka i Franciszek Borowczak, ślusarze. Zmechanizowanie prac przy produkcji szcufek drucianych do parowozów eksportowych.
26843. 25.9 1951. Herbert Wydra, robotnik. Zastosowanie ogumienia z kół nieużytecznych do kół u elektrokarów.
26852. 25.9 1951. Jakub Szczedźna, elektryk. Wykonanie wózka do transportu spod dźwigu silników, wybudowanych z elektrowozów.
26853. 25.9 1951. Emil Pielot, elektryk. Zwiększenie bezpieczeństwa pracy przy dźwigu do elektrowozów.
26857. 25.9 1951. Inż. Wiktor Wysłouch, kier. działu. Projekt uniwersalnej platformy do przewozu transformatorów.
26878. 26.9 1951. Michał Gałązkiewicz, ślusarz. Zmiana konstrukcji zaworów samoczynnych do spuszczenia wody z cylindrów w parowozie.
26884. 26.9 1951. Konrad Stuła, technik. Uproszczenie konstrukcji muf kablowych, używanych w kolejowych urządzeniach sygnalizacyjnych.
26908. 26.9 1951. Wacław Wiaderek, mistrz. Urządzenie z napędem elektrycznym do przetaczania na bocznicę wagonów towarowych.
26909. 26.9 1951. Antoni Ochota, maszynista. Wykorzystanie kotła ze starej lokomotywy do pługowania parą kotłów lokomotyw transportowych.
26920. 26.9 1951. Stefan Machlowski, ślusarz. Wykonanie przyrządu do gęcia przykrywki zapadki przeciwwrotnej dźwigni sygnałowej.
26921. 26.9 1951. Emil Lętocha, kier. b. fabrykacji. Wykonanie wykrojnika do produkcji aluminiowych podkładek pod tabliczki przy dźwigniach, suwakach i drążkach przebiegowych.
27024. 27.9 1951. Adolf Barwicki, kierowca. Zastąpienie łożysk kulkowych przy wale wahadłowym samochodów G.M.C. przez tuleje.
27042. 27.9 1951. Stefan Berent, stolarz. Zmiana konstrukcji narzędzi do wytaczania otworu w popychaczach.
27107. 27.9 1951. Jan Pietrzyk, monter. Wykonanie specjalnego wózka do wymontowywania tylnych mostów samochodowych.
27241. 28.9 1951. Stefan Krenzel, suwnicowy. Zastosowanie dodatkowego haka do rozciągania ciężkich kręgów przy wyładunku walcówki.
27274. 28.9 1951. Józef Rochmiński, ślusarz. Ulepszenie w układzie przewodów hamulcowych tendra.
27276. 28.9 1951. Jan Boćkowski, monter. Skonstruowanie zastępczego łożyska oporowego sprzęgła samochodowego „Chausson“.
27277. 28.9 1951. Stanisław Moskała, tokarz. Wzmocnienie wieszaka resoru przedniego samochodu „Skoda“.
27278. 28.9 1951. Stanisław Moskała, tokarz. Zastosowanie nietypowych świec żarowych do silnika „Skoda“.
27279. 28.9 1951. Jan M'chalak, brygadzysta. Przystosowanie pompy benzynowej G.M.C. jako pompy zasilającej do samochodu „Fiat“.
27282. 28.9 1951. Józef Schmidt, brygadzysta. Regeneracja zniszczonego sprzęgła kompresora powietrznego samochodu „Mack“.
27283. 28.9 1951. Władysław Biruta, kontroler. Ulepszenie transportu silników z rampy do weryfikatorni.
27284. 28.9 1951. Stanisław Moskała, tokarz. Przekonstruowanie wentylatora typu „Skoda“ celem usunięcia zużywania się piór.
27285. 28.9 1951. Czesław Tarkowski, monter. Opracowanie i zastosowanie klucza przegubowego.
27286. 28.9 1951. Józef Szram, elektryk. Przesunięcie szczołki regulującej w prądnicy samochodowej.
- 27348—27350. 28.9 1951. Czesław Wojciechowski, st. mistrz, Tadeusz Prasek, tokarz, i Leon Olczak, mistrz. Regeneracja segmentów pomp wtryskowych samochodów „Leyland“ i „Fiat“.
- 27354, 27355. 28.9 1951. Antoni Wojciła i Władysław Iłkowski, monterzy. Skonstruowanie łożyska do wału kardana w samochodzie „International“.
- 27356, 27357. 28.9 1951. Bernard Gałeczka, elektromechanik, i Jan Kubica, elektryk. Urządzenie do ogrzewania powietrza przy uruchamianiu silnika samochodu.
27454. 29.9 1951. Paweł Rogoń, przodownik. Ulepszenie wozu montażowego na tor normalny przez założenie pomostu obrotowego.
27463. 29.9 1951. Piotr Szykut, brygadzysta. Wykonanie klucza do regulacji zaworów silnika samochodowego.
27631. 2.10 1951. Walenty Siuta, ślusarz. Usunięcie zbędnych obrączek na końcach rur piasecznicy w parowozach.
27633. 2.10 1951. Bolesław Janicki, kreślarz. Uproszczenie konstrukcji i sposobu obróbki kołka łożyskowego dźwigni hamulcowej parowozu.
27635. 2.10 1951. Karol M. klas, ślusarz. Uproszczenie konstrukcji opuszczanego siedzenia w budce maszynisty, w parowozach.
27638. 2.10 1951. Czesław Frąckowiak, brygadzysta. Uproszczenie sposobu odlewania skrętów wagonowych przez wykorzystanie suwnicy.
27640. 2.10 1951. Roman Hekłowski, technik. Wykonanie podstawy powtarzacza blokowego z blachy stalowej zamiast z odlewu żeliwnego.
27653. 2.10 1951. Kazimierz Łuszczewski, brygadzysta. Zmniejszenie ilości otworów spawalniczych przy produkcji słupków bocznej ściany wagonu.
27661. 2.10 1951. Edward Jankowiak, wiertacz. Opracowanie przyrządu do wiercenia ucha łącznicy do wagonów.
27680. 2.10 1951. Jan Karlik, ślusarz. Zastosowanie wykrojnika do wycięcia zębów w tarczce przy dźwigniach nastawczych zamiast frezowania.
27761. 3.10 1951. Stanisław Pieprzycki, technik. Zmiana sposobu pracy przy wykonywaniu otworów w nadlewach korpusów maźnic.
27762. 3.10 1951. Władysław Palka, ślusarz. Przyspawanie płaskownika i blachy skrzyni wodnej zamiast nitowania oraz uproszczenie konstrukcji stopnia przy parowozach.
27767. 3.10 1951. Jan Hydzik, mistrz ślusarski. Skonstruowanie przyrządu do wypuklania blach narożnych poszycia autobusów.

27773. 3.10 1951. Leon Paseniuk, ślusarz. Wykorzystanie odpadków blachy aluminiowej na podkładki do tabliczek do dźwigni nastawczych.
27775. 3.10 1951. Wojciech Chorabik, ślusarz. Wykonanie rdzeni cewek elektromagnesów, powtarzacza zastawki i sprzęgła elektrycznego z dwóch części nitowanych zamiast z jednej.
27776. 3.10 1951. Stanisław Wadowski, ślusarz. Przyrząd do dutowania wycięć w kątownikach nastawnicy bez trasowania po dwie sztuki jednocześnie.
27778. 3.10 1951. Leon Paseniuk, ślusarz. Uproszczenie umocowania prowadzenia prętów zawórkowych w podstawie blokowej nastawnicy.
27779. 3.10 1951. Józef Ciepala, frezer. Zmiana wykrojnika do wytłaczania zębów przy kółku nastawczym kontaktu szynowego „Neptun“.
27781. 3.10 1951. Józef Rodak, technik. Zaprojektowanie użycia na osłonę przewodu giętkiego do samochodu wykładziny z impregnowanej tkaniny azbestowej z odpadu.
27782. 3.10 1951. Feliks Sarnecki, stolarz. Prasa do klejenia kół kierowniczych.
27820. 3.10 1951. Roman Hekłowski, ślusarz. Zmiana materiału na wkłady do umocowania kontaktów na desce przy urządzeniach blokowych.
27821. 3.10 1951. Henryk Kucharski, brygadzysta. Zamiana odlewu żeliwnego przy płycie zwalnicza kluczowego na blachę.
27823. 3.10 1951. Ernest Badura, ślusarz. Projekt zmiany konstrukcji smarowania osi parowozu bezpaleniskowego.
27826. 3.10 1951. Marian Bogdanowicz, elektryk. Zastosowanie zastępczej ruchomej tablicy rozdzielczej prądu dla spawarek elektrycznych.
27837. 3.10 1951. Józef Masłowski, malarz. Zastosowanie kadzi do zanurzania detali zamiast malowania natryskowego.
27839. 3.10 1951. Józef Ziobrowski, brygadzysta. Spawanie punktowe osłony zastawki elektrycznej zamiast nitowania.
27840. 3.10 1951. Józef Włoch, brygadzysta. Przebijanie otworów czworokątnych przy kluczach nastawnych zamiast piłowania.
27841. 3.10 1951. Stanisław Wadowski, brygadzysta. Projekt zmiany materiału ciągnionego przy pierścieniach na materiał walcowany.
27842. 3.10 1951. Stanisław Wadowski, brygadzysta. Opracowanie zmiany sposobu zamocowania kątowniki przy podporach w nastawnicy.
27843. 3.10 1951. Władysław Kłeczek, brygadzysta. Opracowanie zmiany wykonania płyty górnej zamka sygnałowego i zwrotnic.
27884. 4.10 1951. Karol Krzemieniewski, ślusarz. Zmiana konstrukcji dźwigarów.
27885. 4.10 1951. Józef Plewa, frezer. Opracowanie sposobu obróbki ślizgów maźniczych i równoczesnego frezowania 6 stopek.
27886. 4.10 1951. Józef Kopyciok, robotnik. Zabezpieczenie przejazdu pociągów przez tory tramwajowe.
27896. 4.10 1951. Marcin Szulczyk, kotlarz. Przyrząd do montażu płaszcza stojaka.
27900. 4.10 1951. Stefan Brażukiewicz, szlifierz. Skonstruowanie trzech przyrządów do nawiercania części do łożysk kulkowych do tendrów.
27909. 4.10 1951. Gerhard Teichler, elektryk. Ulepszenie hamulców przy elektrowozach.
27983. 4.10 1951. Marian Bragoszewski. Uruchomienie nieczynnego ciągnika przez dorobienie sprzęgła i przebudowę skrzyni biegów.
27986. 4.10 1951. Stanisław Szczepaniak, ślusarz. Skonstruowanie ruchomego stołu do skręcania i rozkręcania resorów.
28007. 4.10 1951. Zygmunt Samiec, robotnik. Usprawnienie załadunku i wyładunku cegieł.
- 28035, 28036. 5.10 1951. Adam Kempara i Stanisław Dziadkowiec, kalkulatorzy. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji pierścieni naciskowych pokrywy skrzyni suwakowej do pańowozów Px-48, Tkt-48 i 01.
- 28039 — 28041. 5.10 1951. Jakub Onderko i Leon Wowra, robotnicy, oraz Roman Krzymyk, przodownik. Zwiększenie możliwości wyładunku i transportu rygli do wsadu walcowni bruzdowej.
- 28111, 28112. 8.10 1951. Marian Michlewski, nadztygar maszynowy, i Józef Ławniczak, kowal. Zastosowanie pomostu pochyłego i kołowrotu w celu ułatwienia transportu drewna z kolejki linowej na plac drzewny.
- 28149, 28150. 8.10 1951. Antoni Kaiser, mistrz ślusarski, i Bogdan Nowacki, traser. Skonstruowanie wywietrzników wagonu osobowego.
28168. 9.10 1951. Filip Skiba, ślusarz. Przyrząd do wtłaczania i wytłaczania tulejek w podkładkach i kubkach na pogłębiarkach.
28169. 9.10 1951. Józef Pałkiewicz, prac. umysłowy. Projekt ochraniaczy na palce dla sztauerów.
28170. 9.10 1951. Roman Czubyryj, prac. umysłowy. Projekt schematu teczki spraw awaryjnych.
28171. 9.10 1951. Czesław Będziński, inspektor. Schemat kartoteki kontroli technicznej kutrów.
28172. 9.10 1951. Walenty Cieluch, prac. warszt. mech. Wykonanie suportowego uchwytu do wiertel.
28173. 9.10 1951. Brunon Młyński, motorzysta. Projekt automatycznego haka spustowego do utrzymywania ciężaru łodzi.
28174. 9.10 1951. Brunon Młyński, motorzysta. Zastosowanie filcowej uszczelki sprzęgła do motoru „Junke-Hunker“.
28175. 9.10 1951. Brunon Młyński, motorzysta. Wyremontowanie zużytych kół zębatach gumowych do pompki chłodzącej wodnej G.M.D.
28179. 9.10 1951. Hubert Krauze, monter. Przyrząd do wyciągania sworzni zwrotniczych samochodu „Chausson“.
28180. 9.10 1951. Antoni Wiercioch, wykładowca. Wykonanie uchwytu do tablic rejestracyjnych.
28181. 9.10 1951. Anatol Szumański, mechanik. Przyrząd do zwiększania dawki paliwa w samochodach „Praga“ typu R.N.D.
28182. 9.10 1951. Stanisław Broda, kierownik. Przyrząd do wykręcania i wkręcania korków przewodów olejowych wału korbowego silników „Fiat 366“.
28183. 9.10 1951. Kazimierz Jaśkiewicz, pom. kierowcy. Przyrząd do zakładania sprężyn szczęk hamulcowych samochodu „ZiS-5“.
28184. 9.10 1951. Piotr Gańko, elektryk. Wykonanie przewijania tworników prądnic samochodowych „Leyland“.
28185. 9.10 1951. Józef Woźniak, mistrz. Wykonanie wanny blaszanej do mycia części samochodowych.
28186. 9.10 1951. Edward Ciok, wulkanizator. Wykonanie przytrzymaacza drzwi w autobusach ze starych bandaży do detek.
28210. 9.10 1951. Emil Ulfig, robotnik. Zastosowanie windy mechanicznej do przetaczania wagonów.

28214. 9.10 1951. Ryszard Łaszkiwicz, mechanik. Wykonanie przyrządu do produkcji ogniów łańcuchowych łączników parowozowych.
- 28217, 28218. 9.10 1951. Władysław Humecek, monter, i Jan Kamiński, kierowca. Naprawienie głowicy samochodu „Skoda”.
- 28219, 28220. 9.10 1951. Władysław Nowak i Adolf Szymański, kowale. Urządzenie do lutowania pił taśmowych.
- 28221, 28222. 9.10 1951. Stanisław Domański, referent, i Jerzy Friedr.ch, kier. sekcji. Wykonanie filtra oleju wrzecionowego.
- 28223, 28224. 9.10 1951. Leszek Wątocki, kontroler, i Marian Monasterski, monter. Wykonanie klucza do wykręcania korków wału korbowego silnika „Fiat”.
- 28225, 28226. 9.10 1951. Bolesław Malczewski i Piotr Szykut, monterzy. Wykonanie klucza do wykręcania gniazd wtrysk waczy samochodu „Fiat 666”.
- 28264, 28265. 9.10 1951. Zenon Wiśniewski i Jan Ptaszyński maszyniści. Projekt i wykonanie zmiany konstrukcji rusztów w parowozie.
- 28283—28285. 9.10 1951. Jan Jurecki, technik, Antoni Terlecki, monter, i Stanisław Kulczyński, mechanik. Regeneracja trybów skrzyni przekładniowej samochodu „Fiat”.
28314. 9.10 1951. Konrad Szelągiewicz, maszynista. Wykonanie i zastosowanie destylatora oliwy i rozdzielacza oliwy od wody.
28315. 9.10 1951. Franciszek Ptasieński, ślusarz. Usprawnienie wyrobu kulek do materiałów sypkich.
28316. 9.10 1951. Stanisław Siembieda, mechanik. Wykonanie ulepszonych szczelinomierza do mierzenia luzów łożysk w miejscach trudno dostępnych.
28317. 9.10 1951. Kazimierz Gocławski, szyper. Projekt zastosowania muszli WC na rufie kutra.
28318. 9.10 1951. Romuald Hofman, oficer kapitanatu portu. Wytyczenie nowego krótszego farwatoru.
28319. 9.10 1951. Stefan Sobieraj. Projekt urządzenia do wyciągania zawartości skrzyni wpadowej na pogłębiarce.
28320. 9.10 1951. Bolesław Siewert, kpt. pogłębiarki. Opracowanie projektu stosowania świetlnych sygnałów ostrzegawczych na pogłębiarkach.
28321. 9.10 1951. Jerzy Farnik ślusarz. Opracowanie bańki hermetycznej do przechowywania i przenoszenia karbidu.
- 28334, 28335. 10.10 1951. Konrad Kołodziejczyk, technik, i Stefan Malaczyński, inżynier. Uproszczenia sposobu wykonywania części napędu prasy smarnej.
- 28340, 28341. 10.10 1951. Antoni Wizental, inżynier, i Alfred Żółtaszek, technik. Zmiana kształtu wspornika z uwzględnieniem wpustu prowadzącego.
- 28354, 28355. 10.10 1951. Tadeusz Skowron i Roger Sansé, konstruktorzy. Zmiana konstrukcji stopnia na ścianie drzwiczek stojaka parowozu.
- 28356, 28357. 10.10 1951. Zygmunt Kazimierski, ślusarz, i Wiktor Bołuż, mistrz. Zastosowanie spawania zamiast nitowania przy łączeniu zawias krat otworu wentylacyjnego i ładownego w wagonach.
- 28385, 28386. 10.10 1951. Władysław Borowicz i Henryk Suchora, konstruktorzy. Zmiana sposobu obróbki dławików przy rurach, łączących zbiorniki wodne.
- 28437 — 28439. 10.10 1951. Jan Luksa, robotnik, Wilhelm Szyrocki, inżynier, i Zbigniew Gadziszewski, technik. Zastąpienie lokomotywy elektrycznej lokomotywą parową w przypadku awarii.
- 28466 — 28468. 10.10 1951. Antoni Socha, mistrz, Józef Janic i Adam Filipiak, ślusarze. Przeróbka windy z napędu ręcznego na mechaniczny.
28485. 11.10 1951. Mikołaj Szarapanowski, maszynista. Wycięcie włazu w pokładzie w pobliżu skrzyni odpadowej pogłębiarki.
28486. 11.10 1951. Wacław Nadstawny, kreślarz. Projekt złącza obrotowego do rur regulacyjnych pogłębiarki.
28487. 11.10 1951. Florian Kwapisz, kreślarz. Projekt wózka do transportowania spawarek.
28489. 11.10 1951. Jerzy Farnik, ślusarz. Wykonanie dewitu i kosza do wyciągania drobnicy na pokład pogłębiarki.
28490. 11.10 1951. Stanisław Woźniak, technik. Projekt stosowania ocynowanych podkładek żelaznych zamiast miedzianych do nitowania worków skórzanych.
28491. 11.10 1951. Stanisław Grzęda. Przyrząd do wytaczania głowic korbowodów na tokarce.
28500. 11.10 1951. Łucjan Pomierski, brygadzysta. Dostosowanie tokarki do toczenia długich wałów.
28510. 11.10 1951. Antoni Dworaczek, maszynista. Zastosowanie odciażacza do części ruchomych mechanizmu rozrządu pary przy parowozach.
28587. 11.10 1951. Tadeusz Duszyński, mechanik. Projekt urządzenia do przetaczania wagonów między parkownią a magazynem.
28595. 11.10 1951. Ludwik Buliński, ślusarz. Skonstruowanie głowicy do wytaczania cylindrów parowozowych, umożliwiającej obróbkę cylindrów na jednej obrabiarce.
28596. 11.10 1951. Jan Caban, technik. Zastosowanie starej nieużytecznej chłodnicy do lokomotywy spalinowej.
28597. 11.10 1951. Stanisław Szostak, ślusarz. Uproszczenie konstrukcji parowozów.
28604. 11.10 1951. Stanisław Krzyżanowski, ślusarz. Przeniesienie akumulatora z przedniej osi do budki.
28608. 11.10 1951. Jan Winterstein, mistrz ślusarski. Skonstruowanie szablonu do wercenia włazów lugrów.
28609. 11.10 1951. Stanisław Michalski, szlifierz. Przyrząd do szlifowania noży tokarskich do gwintów.
28611. 11.10 1951. Franciszek Kaczmarowski, ślusarz. Urządzenie do docierania silników na z mno.
28615. 11.10 1951. Jan Wieczorek, spawacz. Usprawnienie procesu spawania zderzaków kolejowych.
28628. 11.10 1951. Ludwik Krupa, kowal. Usprawnienie urządzenia do przetaczania wagonów.
28640. 11.10 1951. Jan Zalewski. Usprawnienie obróbki części nastawnicy mechanicznej.
28646. 11.10 1951. Czesław Modzelewski, asystent. Unowocześnienie metody ogrzewania wody w tendrze.
28649. 11.10 1951. Michał Marcinkowski, robotnik. Ulepszenie stolików przyokiennych w wagonach osobowych.
28679. 12.10 1951. Edmund Mackie, maszynista. Zmiana osi skrętnych (kulistych) na sztywne z zastosowaniem kół bosych przy parowozach wąskotorowych.
28707. 12.10 1951. Franciszek Krempuła, ślusarz. Przeróbka i zmiana miejsca uchwytów manipulacyjnych przy wiertarkach.
28708. 12.10 1951. Witold Łukaszewski, tokarz. Przyrząd do obtaczania kołnierzy do zamocowania w kłach.
28709. 12.10 1951. Stanisław Wciorka, instruktor. Skonstruowanie siatki ochronnej do lamp przenośnych.

28712. 12.10 1951. Piotr Kapcia, technik. Zmiana konstrukcji odlewu przedniej pokrywy cylindra parowozu.
28717. 12.10 1951. Wacław Sitkiewicz, mechanik. Wykonanie precyzyjnej piłki do obcinania kolektorów.
28718. 12.10 1951. Marcei Żyro, kowal. Przyrząd do załadunku i rozładunku pieca hartowniczego.
28722. 12.10 1951. Karol Rose, maszynista. Wykorzystanie skroplin do zasilania kotła przez przebudowę rurociągów na holowniku.
28723. 12.10 1951. Hubert Flisikowski, kier. maszyn. Zastosowanie zużytego łańcucha zębatego do czyszczenia płomieniówek.
28724. 12.10 1951. Józef Bojanowski, mistrz warszt. Wykonanie ruchomego pomostu do przeładunku żywca z wagonów piętrowych.
28731. 12.10 1951. Michał Jurewicz, pracownik fiz. Ulepszenie organizacji pracy przy odnoszeniu zastaw zbożowych przy rozładunku wagonów.
28732. 12.10 1951. Michał Jurewicz, prac. fizyczny. Ulepszenie urządzenia do opuszczania pracownika do komory silosu w celu oczyszczenia ścian komór zbożowych.
28733. 12.10 1951. Józef Maćkowiak, kier. dźwigu. Zabezpieczenie liny przed uszkodzeniem przy wypadnięciu jej z rolek prowadzących na dźwigu pływającym.
28752. 12.10 1951. Bolesław Przybylski, kier. kadłubowni. Skonstruowanie przyrządu do cięcia nitów.
28754. 12.10 1951. Franciszek Gallas, kowal. Skonstruowanie matrycy do odkuwania części noży trałowych.
28757. 13.10 1951. Stanisław Krawczyński, komisarz oszczędnościowy. Skonstruowanie urządzenia do tłoczenia rowków oliwnych w panewkach.
28790. 13.10 1951. Tadeusz Dryja, asystent. Przyrząd do szlifowania pierścieni.
28801. 13.10 1951. Stanisław Makowiecki, kier. dz. mech. Skonstruowanie przyrządu do badania wytrzymałościowego przędzy bawełnianej, używanej do wend dorszowych.
28802. 13.10 1951. T. Skwarczyński, inżynier. Skonstruowanie zaworu spustowego.
28812. 13.10 1951. Józef Skoczka, prac. fizyczny. Skonstruowanie cęgów do obcinania śrub przy budowie kutrów.
28813. 15.10 1951. Andrzej Kaczmarek, stolarz. Skonstruowanie frezu do produkcji gretingów okrętowych.
28815. 15.10 1951. Jan Grubba, stolarz. Zastosowanie osłony przy pile taśmowej.
28816. 15.10 1951. Tadeusz Łopuszyński, mistrz. Zastosowanie osłony do młotków elektrycznych.
28817. 15.10 1951. Stanisław Choroszewski, prac. fizyczny. Skonstruowanie legara składanego.
28821. 15.10 1951. Stanisław Dragan, ślusarz. Przyrząd do ściągania klinów.
28842. 15.10 1951. Józef Kołtan. Przyrząd do ścinania nitów.
28867. 15.10 1951. Roman Żuchowicz, laborant. Zastąpienie manometru „U” rurką pojedynczą.
28966. 18.10 1951. Henryk Piechniczek, mechanik. Zmniejszenie zużycia paliwa przy samochodach „Skoda” przez zastosowanie podgrzewacza powietrza.
29068. 18.10 1951. Stefan Skrzypiec, prac. fizyczny. Wyremontowanie i zastosowanie do ruchu przeznaczonej na złom platformy o napędzie akumulatorowym.
29028. 18.10 1951. Józef Krępa, ślusarz. Zmniejszenie naddatku na docieranie cylinderków do hamulca samochodowego.
29044. 18.10 1951. Otton Turocha, mistrz warsztatowy. Wykonanie specjalnego urządzenia do rozciągania otworów w podkładkach do szyn kolejowych.
29193. 20.10 1951. Jan Bogdanowicz, nadzorca. Uproszczone urządzenie do wbijania pali drewnianych przy budowie małych mostów na rowach i potokach.
29194. 20.10 1951. Antoni Pacan, mistrz. Przyrząd do czyszczenia świec zapłonowych przy silnikach spalinowych.
29195. 20.10 1951. Antoni Pacan, mistrz. Wykonanie wózka monterskiego, ułatwiającego pracę przy samochodach.
29196. 20.10 1951. Zygmunt Kwiatkowski, elektryk. Wykonanie automatu do włączania i wyłączania kompresora o napędzie elektrycznym.
29200. 20.10 1951. Paweł Pogrzeba, szkutnik. Urządzenie do dokładnego stożkowania otworów.
29201. 20.10 1951. Antoni Turulski, brygadzysta. Wykonanie uchwytu do wytaczania na tokarni czopów korbowych wału wykorbionego.
29206. 20.10 1951. Marian Głaz, ślusarz. Zastosowanie siatek przy zaworach kompresora w celu umożliwienia wpadania kawałków pękniętego zaworu do cylindra.
29207. 20.10 1951. Edward Wencel, technik. Przebudowa urządzenia torów i obrotnicy do załadunku koksu na wagony.
29210. 20.10 1951. Jan Kradziecki, ślusarz. Przebudowa napędu transmisyjnego szlifierki do wałków na napęd indywidualny.
29242. 20.10 1951. Kazimierz Wojnowski, mechanik. Zastosowanie tulei, zapobiegającej zużyciu się łożysk oporowych między magnesem a tarczą silnika przy dźwigach osobowo-towarowych.
29296. 20.10 1951. Władysław Kaczmarczyk, spawacz. Przebudowa pomostu wąskotorowego celem wykorzystania remizy dla parowozu.
29386. 22.10 1951. Stanisław Wawrzyński, mechanik. Przyrząd do wytłaczania i wtłaczania panewek wału rozrządczego.
29468. 22.10 1951. Jan II Gasiorek, ślusarz. Zainstalowanie kolejki wąskotorowej, ustawienie obrotnicy i zmontowanie wózka.
29508. 22.10 1951. Kazimierz Weiss, inżynier. Zastosowanie wykolejnicy na torach kolejowych.
29512. 22.10 1951. Stefan Gołąbek, mistrz. Zastosowanie sygnalizacji optyczno-akustycznej na lokomotywach elektrycznych.
29532. 22.10 1951. Julian Duraj, kierownik. Zainstalowanie dźwigu na samochodzie ciężarowym.
- 29542 — 29544. 22.10 1951. Wincenty Janus, ślusarz, oraz Jan Mruczek i Józef Abramski, elektromonterzy. Zastosowanie sygnalizacji optyczno-akustycznej przy torach kolei elektrycznej.
- 29645 — 29648. 24.10 1951. Antoni Dudek, Roman Mąsior, Józef Kosowski i Józef Śleboda, robotnicy. Wyremontowanie samochodu przy użyciu starych części.
- 29666 — 29668. 24.10 1951. Edmund Szarafiński, mistrz blacharski, Stanisław Kasprzak, brygadzysta, i Józef Lopiński blacharz. Sporządzenie matrycy do wycinania podłużnych rozetek wentylacyjnych.
- 29669 — 29672. 24.10 1951. Edmund Szarafiński, mistrz blacharski, Stanisław Kasprzak i Brunon Czoska, brygadziści, oraz Józef Lopiński, blacharz. Wykonanie matrycy do wytłaczania nawiewników.
- 29675, 29676. 24.10 1951. Maksymilian Kaczorek i Stanisław Hoefft, stolarze. Mechaniczne żłobkowanie powierzchni desek do klejenia forniru.

29680. 24.10 1951. Franciszek Respondek, kier. produkcji. Przebudowa torów przetokowych kolejki.

29691 — 29696. 24.10 1951. Mieczysław Uklejewski, Bernard Orłowski, Wiktor Bettin, Antoni Edward i Antoni Mońka, członkowie załogi, oraz Zbigniew Smytkowski. Skonstruowanie na statku zbiorników do skraplania wylotowej pary wodnej.

29697, 29698. 24.10 1951. Augustyn Dominik, kapitan, i Antoni Mońka, członek załogi. Zastosowanie przewodów gumowych do zasilania powietrzem kilku palników z jednego zbiornika.

29703, 29704. 24.10 1951. Leopold Sikorowicz i Władysław Bielecki, członkowie załogi. Skonstruowanie przyrządu do otwierania pod wodą kłapy w węzłach pomp ssących na statku.

29719, 29720. 24.10 1951. Bernard Orłowski i Władysław Bielecki, prac. fizyczni. Skonstruowanie zaworu do sprężonego powietrza.

29738, 29739. 24.10 1951. Karol Filkenstein i Stanisław Lis, ślusarze. Zastosowanie odpylacza H5P3 w układzie hamulca węglarki.

29783 — 29786. 24.10 1951. Józef Górski, inżynier. Franciszek Pytlak, kierownik, oraz Edward Lange i Zdzisław Kowalewski, technicy. Opracowanie norm warsztatowych dotyczących pasowań i luzów parowych maszyn okrętowych.

29834, 29835. 25.10 1951. Władysław Michalik, kalkulator, i Karol Abratowski, tokarz. Skasowanie łbów kl.ów przy zestawach kołowych.

29866. 25.10 1951. Emil Cebula, ślusarz. Przyrząd do przebijania zabezpieczonych sworzni resorowych samochodu.

29938, 29939. 25.10 1951. Edmund Szarafiński, mistrz blacharski, i Stanisław Kasprzak, brygadzysta. Skonstruowanie przystawki do zaginania den na nożycach rolkowych.

29943, 29944. 25.10 1951. Ludwik Smoła i Władysław Johymek, kierowcy. Wyremontowanie samochodu przy użyciu części ze złomu.

29957. 26.10 1951. Stanisław Kaczmarek, zegarmistrz. Podtaczanie rolek i osi mechanizmu licznikowego w celu ponownego uzyskania zaczepu.

29958. 26.10 1951. Stanisław Martofel, ślusarz. Przyrząd do wytłaczania miseczek, zabezpieczających szczęki hamulcowe.

29959. 26.10 1951. Stanisław Martofel, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania uszczelek filcowych do wału kardana samochodów.

29960. 26.10 1951. Stanisław Chwedorzewski, kierowca. Przyrząd do badania szczelności tłoczków hamulcowych i osadników benzynowych.

29964. 26.10 1951. Władysław Antonowicz, urzędnik. Zastąpienie czarnej farby olejowej do malowania podwozi wagonów czarną farbą bitumiczną.

29967. 26.10 1951. Władysław Pawlak, kalkulator. Ulepszenie produkcji pokryw maźnic zestawów napędowych.

29969. 26.10 1951. Edmund Kotlarski, mistrz frezerski. Ulepszenie obróbki noży do wieszaków resorowych.

29971. 26.10 1951. Stanisław Kokot, brygadzysta. Przeróbka kolejki linowej.

29990. 27.10 1951. Wacław Mecner, ślusarz. Zmontowanie przyczepy samochodowej z części wybranych z wraków.

SERIA 13a: ROLNICTWO — AGROTECHNIKA

28581. 11.10 1951. Stanisław Kaczmarek, mechanik. Zbudowanie bębna o napędzie elektrycznym do opylania nasion buraczakiem.

SERIA 14: OGÓLNA

26510. 21.9 1951. Ludwik Heckel, ślusarz. Zastosowanie pompy odśrodkowej przy zasilaniu kotła parowego.

26536. 21.9 1951. Stanisław Jurczyk, technik. Projekt zniesienia obróbki na wale hamulcowym i zastosowanie materiału o mniejszej średnicy.

26538. 21.9 1951. Alfred Kajewski, technik. Wykonanie skorowidza polskich norm.

26555. 21.9 1951. Wincenty Paluszkiewicz, stolarz. Zmontowanie sposobem gospodarczym obrabiarzki do drzewa.

26556. 21.9 1951. Zenon Kamiński, kierownik. Zbudowanie elektromagnetycznego aparatu radio-akustycznego.

26567. 21.9 1951. Stanisław Zdanowski, st. konstruktor. Skonstruowanie zastępczej wywoływaczki do odbitek światłoczułych.

26577. 21.9 1951. Jan Zagoła, cieśla. Skonstruowanie pulpitu do maszyn biurowych.

26596—26598. 21.9 1951. Czesław Jamroszczyk, Stanisław Białczak i Ryszard Mataśka, stolarze. Zbudowanie sposobem gospodarczym tokarni do drzewa.

26601. 21.9 1951. Stefan Gruca, instruktor. Zmiana konstrukcji numeratora worków do cementu.

26654, 26655. 22.9 1951. Kazimierz Godyń i Henryk Zuber, ślusarze. Zastosowanie krajowego papieru kredowego do pomiarów indykatorowych.

26721. 24.9 1951. Henryk Bochacz, urzędnik. Skonstruowanie osłony karku przy hełmie strażackim.

26744. 24.9 1951. Bronisław Fudała, elektromonter. Skonstruowanie maszynki do klejenia etykiet na butelki, oszczędzającej klej.

26746. 24.9 1951. Leon Głogowski, rafinator. Ulepszenie maszyny do zabijania skrzynek w celu przyspieszenia pracy.

26805. 25.9 1951. Władysław Bolechowski. Przyrząd do oczyszczania kotłów parowych przy pomocy pary.

26832. 25.9 1951. Władysław Okrajni, ślusarz. Ogrzewanie łaźni z kotła centralnego.

26854. 25.9 1951. Władysław Mikulski, ślusarz. Racjonalna naprawa kubelków elewatora.

26855. 25.9 1951. Włodzimierz Sajkiewicz, kier. warszt. mech. Zastosowanie pierścieni z drutu do wzmocnienia łopatek wirnika wentylatora.

26864. 25.9 1951. Edward Maliński, mistrz elektrowni. Projekt ekonomicznego wyzyskania pary wylotowej turbiny.

26869 — 26871. 25.9 1951. Czesław Stefański, inżynier, Marian Górny, urzędnik, i Wacław Jankowiak, kier. magazynu. Zainicjowanie uporządkowania magazynu.

26882. 26.9 1951. Bazyli Klimko, kapral str. pożarnej. Sposób zwijania i transportowania linki strażackiej.

26911. 26.9 1951. Jan Plombon, kierowca. Wbudowanie do samochodu ciężarowego chłodnicy, wyszukanej w złomie.

26930, 29931. 26.9 1951. Brunon Flisikowski, prac. kotłowni, i Sylwester Soja, kierownik. Przeniesienie wskaźników wody do kotłowni.

26944 — 26946. 26.9 1951. Władysław Kurczewski, księgowy, Józef Lembicz, tokarz, i Jan Ren, elektromon-

ter. Zastosowanie do obsługi suszarni silników prądu zmiennego zamiast silników prądu stałego.

26965, 26966. 26.9 1951. Mieczysław Pawlus i Władysław Juraszek, ślusarze. Przyrząd do rozwijania lin suwnicowych.

26990 — 26992. 26.9 1951. Antoni Jakubczyk, Aleksander Życzyński i Adam Andrzejewski, murarze. Zabezpieczenie sklepienia kotła przed opuszczaniem się.

26997, 26998. 26.9 1951. Maksymilian Walkus, ślusarz, i Józef Kaproth, mistrz. Ulepszenie wentylatora przez zabudowanie dodatkowego łożyska.

27011. 26.9 1951. Bronisław Bidiuk, mistrz. Przyrząd do wykonywania napisów i linii farbą olejną.

27012. 26.9 1951. Franciszek Łączewski, brygadzi-
sta. Wykonanie specjalnego śrubokrętu pomocniczego do wkręcania śrub w miejscach niedostępnych.

27065. 27.9 1951. Kazimierz Całka, wytrawiacz. Wykorzystanie starych segregatorów, wklejek i makulatury tekturowej.

27079. 27.9 1951. Franciszek Lichota, mistrz. Wyeliminowanie pompy do obiegu wody w urządzeniu do grzania wody do kąpieli.

27171. 28.9 1951. Antoni Guzowski, mistrz. Przeróbka odpływów z filtrów na odstożnikach wody rzecznej.

27173 — 27175. 28.9 1951. Stanisław Drózd i Marian Firych, mistrzowie, oraz Stanisław Pilitowski, kierownik. Zastosowanie wody stawowej do chłodzenia kompresorów oraz oleju i generatora turbozespołu.

27193. 28.9 1951. Aleksander Kozłowski. Zastosowanie uszczeltek gumowych przy kranach wody mocnej.

27195. 28.9 1951. Kazimierz Ziółkowski, ref. planowania. Zainstalowanie kondensatora statycznego.

27239. 28.9 1951. Alojzy Dzieża, elektryk. Zastosowanie przeciwpożarowej siatki ochronnej przy spawarkach ręcznych.

27240. 28.9 1951. Emanuel Hipper, mistrz kotłowni. Wyeliminowanie piecyków koksowych do centralnego ogrzewania budynków przez dołączenie pary z kotłowni.

27252. 28.9 1951. Piotr Kulawik, mistrz warszt. Zamknięcie do zaworu ropnego przy piecu hartowniczym.

27262. 28.9 1951. Józef Matuszczak, kierownik. Qtwarcie drzwi między magazynem śrub a modelarnią w celu zmniejszenia ilości strażników przeciwpożarowych.

27271. 28.9 1951. Jan Swoboda, sztygar. Ułatwienie pobierania węgla przez parowóz przetokowy.

27312. 28.9 1951. Alfons Hahn, brygadzi-
sta. Projekt urządzenia do transportu trocin ze stalowni do kotłowni.

27360, 27361. 28.9 1951. Kazimierz Barwik, przędzalnik, i Karol Smetkowski, ślusarz. Wykorzystanie nie-
użytecznych kondensatorów w celu podwyższenia $\cos \varphi$.

27398, 27399. 28.9 1951. Jan Mendry, dyr. techniczny, i Longin Brzozowski, mistrz. Zmiana sposobu wykładania skórą pasów klepkowych do chyzozmianów.

27400 — 27402. 28.9 1951. Franciszek Ludwin, Witold Torbus, i Zdzisław Marciniak, technicy. Zastosowanie żarówek w urządzeniu do wyświetlania rysunków zamiast lampy łukowej.

27449. 29.9 1951. Edward Sorbian, elektromonter. Zastosowanie ściągacza łożysk.

27456. 29.9 1951. Bolesław Juszcak, zegarmistrz. Wykonanie pióra do samopiszących aparatów rejestracyjnych.

27458. 29.9 1951. Michał Szramkowski, mistrz. Zastosowanie na tłokach pras szczeliwa azbestowego z przekładką gumową zamiast manżet gumowych i skórzanych.

27470. 29.9 1951. Józef Kostrzewska, walcownik. Ulepszenie ogrzewania magazynu.

27472. 29.9 1951. Alojzy Kania, ślusarz. Zastosowanie inżyniera parowego celem doprowadzenia wody do zbiornika łaźni.

27615. 2.10 1951. Franciszek Reclik, blacharz. Specjalne urządzenie do czyszczenia kanałów.

27673. 2.10 1951. Stefan Szwarz, kierownik. Zmiana rubryk w kartach zegarowych do kontroli obecności pracowników.

27713. 3.10 1951. Paweł Matusik, mistrz. Projekt ekranika ochronnego dla tokarza przed przyskającymi wódrami.

27715. 3.10 1951. Jan Biernot, strażnik. Dostosowanie gaśnic pianowych typu „Bd 4“ do nabożów gaśnic płynowych „Bd 5“.

27759. 3.10 1951. Władysław Kajetaniak, robotnik. Przetawienie kranów parowych urządzeń natryskowych w kąpieli fabrycznym.

27788. 3.10 1951. Józef Sikorski, robotnik. Projekt rynny do usuwania wódr tokarskich z-I piętra.

27791. 3.10 1951. Jan Grabowski, instalator. Projekt przyłączenia centralnego ogrzewania budynku do sieci głównej i zmiany ogrzewania z wodnego na parowe.

27853. 4.10 1951. Teofil Cichy, kontroler. Uproszczenie schematów arkuszy kontroli dniówek.

27910. 4.10 1951. Adam Nowak, pom. laboranta. Urządzenie do samoczynnego regulowania dopływu pary przy aparacie do destylacji wody.

27929. 4.10 1951. Kazimierz Beck, kierownik. Doprowadzenie do stanu używalności i uruchomienie turbiny wodnej.

27933. 4.10 1951. Zdzisław Kaźmierczak, technik. Projekt kabiny do malowania natryskowego.

27934. 4.10 1951. Paweł Gordala, elektromonter. Wykonanie i zastosowanie pobijaka do zakładania łożysk kulkowych.

27936. 4.10 1951. Franciszek Jankowiak, palacz. Zabezpieczenie uszczelki przed niszczeniem przy zamykaniu dysz parowych gazogeneratora.

27942. 4.10 1951. Roman Miynarczyk, ślusarz. Odnalezienie w złomie pompy ssąco-tłoczącej.

27947. 4.10 1951. Stanisław Ligocki. Zastosowanie pieczętki z napisem „koszty transportu“ w celu usprawnienia pracy.

27951. 4.10 1951. Karol Kałan, lakiernik. Wykonanie specjalnej osłony lakierniczej do muf kablowych.

27954. 4.10 1951. Stanisław Rosiak, kier. warsztatów. Zastosowanie specjalnego zatrząsku do zabezpieczenia dźwigni nożyc lub pily.

27968. 4.10 1951. Jan Wypasek, ślusarz. Ustawienie lin stalowych na suwnicach w celu zmniejszenia tarcia przy rowkach bębna i haka.

27989. 4.10 1951. Władysław Gowin, palacz. Wykonanie wskaźnika do pomiaru wody w zbiorniku do zasilania kotła.

27997. 4.10 1951. Mieczysław Wróbel, spawacz. Wykonanie uniwersalnego ściągacza tarczowego do łożysk i kół pasowych.

28008. 4.10 1951. Paweł Harerla, instalatbr. Skonstruowanie syfonów z blachy cynkowej pod. pisuary i umywalki.

28009. 4.10 1951. Jan Stefko, blacharz. Zastosowanie asfaltowania na zimnie.

28033, 28034. 5.10 1951. Józef Mazurkiewicz, brygadzi-
sta, i Stanisław Markwart, mechanik. Racjonalna naprawa pompy.

- 28117, 28118. 8.10 1951. Emil Szewczyk, mistrz montażowy, i Franciszek Przykłek, brygadzysta. Wykonanie ze starego materiału kolana do rurociągu gazowego.
- 28121 — 28125. 8.10 1951. Erwin Hetmański, Eryk Elsner, Jan Skrzypek, Stefan Małecki i Roman Cymorek. Skompletowanie zniszczonej pompy w celu powtórnego użycia wody do urządzeń chłodniczych.
28206. 9.10 1951. Jan Jażdżewski, mistrz warszt. Zmontowanie wyciągu mechanicznego do wciągania części maszyn na piętra.
- 28227, 28228. 9.10 1951. Wincenty Lenek, szewc, i Michał Hagiel, kierowca. Uproszczenie metody odpluskwania baraków przy pomocy „hydropultu“ pod ciśnieniem.
- 28234 — 28238. 9.10 1951. Konstancy Stopa, robotnik, Witold Rudziński, technik, Jan Kwidzyński i Franciszek Koc, ślusarze, oraz Stanisław Ozimkowski, tokarz. Projekt i wykonanie dźwigu do wyciągania żużla przy kotłowni.
- 28256 — 28258. 9.10 1951. Aniela Gromotka, Stanisław Spyrzyński i Ewa Płoszka, prac. fizyczni. Zastosowanie stołu z obracającymi się rolkami z klejem do klejenia kartonów.
28322. 9.10 1951. Jan Świątek, kier. oddziału. Projekt przeróbki szaf żelaznych na akta specjalne.
- 28346 — 28348. 10.10 1951. Antoni Marszałkiewicz, elektryk, Edward Maliński, mistrz, i Jan Pacholczyk, ślusarz. Zastosowanie samoczynnego urządzenia z pływakiem do regulacji poziomu wody, zasilającej kotły parowe.
28368. 10.10 1951. Albert Milbródt, tokarz. Zastosowanie przyrządu pomocniczego do spinania pasów.
- 28444, 28445. 10.10 1951. Stanisław Obst, księgowy, i Stefan Nowakowski, mistrz tapicerski. Zastąpienie rękawic skórzanych rękawicami brezentowymi.
28492. 11.10. 1951. Kazimierz Swoboda. Opracowanie regeneracji tarcz ciernych sprzęgłowych.
28499. 11.10 1951. Edward Czyż, ślusarz. Wykonanie suwaka do pompy „Odessa“.
28509. 11.10 1951. Jerzy Gazda, mistrz warszt. mech. Wykonanie specjalnych kozłów do podnoszenia bębnow przy przewijaniu lin i kabli.
28521. 11.10 1951. Józef Mentel, murarz. Zastosowanie węży gumowego do odprowadzania benzyny z cysterny do zbiornika zamiast przewożenia w beczkach.
28523. 11.10 1951. Władysław Szpernal, mistrz działu. Wzmocnienie konstrukcji kosiaka przez przyspawanie dwóch prętów podłużnych.
28524. 11.10 1951. Stanisław Żuchowski, urzędnik. Ulepszenie sposobu wiązania pędzli.
28556. 11.10 1951. Franciszek Lichota, ślusarz. Zastosowanie zapasowego zbiornika z wodą do zasilania kotłów centralnego ogrzewania i chłodzenia łożysk wentylatora wyciągowego.
28565. 11.10 1951. Bolesław Orlak, referent. Wprowadzenie książek do potwierdzania odbioru wypłat i zaliczek zamiast stosowanych dotychczas druków i kopert.
28580. 11.10 1951. Inż. Jan Plapis, wicedyrektor. Wykorzystanie warsztatów mechanicznych cukrowni do konstrukcji niezbędnie potrzebnych części urządzeń.
28588. 11.10 1951. Kazimierz Fruziński, ślusarz maszynowy. Wykonanie uszczelki do prasy hydraulicznej z opon samochodowych.
28589. 11.10 1951. Stanisław Prokopowicz, mistrz. Wyremontowanie gniazdek do formy bakelitowej.
28607. 11.10 1951. Zbigniew Szeler, konstruktor. Skonstruowanie szaf do kartotek.
28610. 11.10 1951. Jan Figielski, mistrz malarski. Przyrząd do mieszania farb.
28626. 11.10 1951. Władysław Holcman, statyk. Zastosowanie na opaski odpadków papieru światłoczułego.
28627. 11.10 1951. Paweł Stanek, prac. umysłowy. Zastosowanie mieszanki trocin z węglem do opalania.
28635. 11.10 1951. Eugeniusz Gryłka, technik. Wykorzystanie kotłów ze złomu do magazynowania kwasu siarkowego.
28643. 11.10 1951. Stefan Czaicki, ślusarz. Ulepszenie dmuchawek kotłowych.
28655. 11.10 1951. Jerzy Biernacki, konstruktor. Ulepszony system splukiwania miski ustępowej.
28661. 11.10. 1951. Henryk Wojtaszek, projektant. Zabezpieczenie rysunków technicznych na kalce przez obszywanie i skonstruowanie urządzenia do obszywania.
28662. 11.10 1951. Jerzy Staś, robotnik. Uporządkowanie terenu magazynowania węgla.
28665. 11.10 1951. Józef Nowak, inżynier. Uzupełnienie projektu technologicznego urządzeń klimatyzacyjnych.
28668. 11.10 1951. Henryk Wojtaszek, projektant. Projekt stolika do maszyny do obszywania kalek rysunkowych.
28670. 11.10 1951. Walerian Lichoń, blacharz. Wykonanie składanej członowej rynny awaryjnej.
28680. 12.10 1951. Władysław Pałysiński, mechanik. Ulepszenie sposobu wywożenia żużla z kotłowni.
28681. 12.10 1951. Stanisław Michalski, kom. str. pożarnej. Zastosowanie n'e nadających się do użytku kranów po dorobieniu odpowiednich łączników.
28685. 12.10 1951. Bernard Pakulski, ślusarz. Przyrząd do wykonywania okuć do uch końcowych do lin.
28698. 12.10 1951. Aleksander Liberek, kier. warszt. Zastosowanie grzejników wody do mycia rąk w celu zmniejszenia zużycia mydła.
28720. 12.10 1951. Józef Ploch, ślusarz maszynowy. Zastosowanie zgarniaczy do kotła „Pauker“.
28725. 12.10 1951. Wiktor Ropel, ślusarz. Zabezpieczenie przed spadaniem drzwi wysuwanych pionowo.
28740. 12.10 1951. Stanisław Remplakowski, ślusarz. Zabezpieczenie konstrukcji żelaznej elektrycznej kolejki popiołowej przed spalaniem przez obmurowanie cegłą ogniotrwałą.
28755. 12.10 1951. Zbigniew Szeler, konstruktor. Skonstruowanie torby do roznoszenia odbitek.
28760. 12.10 1951. Franciszek Grzyśka, ślusarz. Usprawnienie zaworów pomp powietrznych systemu „Vockera“.
28785. 13.10 1951. Władysław Komornicki, sztygar. Zbudowanie bunkra na śmiecie.
28792. 13.10 1951. Lucjan Ratajczyk, ładowacz. Projekt pieczętki na kartki, zawiadamiające o mających się odbyć zebraniach.
28830. 15.10 1951. Maksymilian Skrzypczyk, kier. wydz. Zainstalowanie wieszaków w szafkach łazienkowych.
28846. 15.10 1951. Stanisław Turski, ślusarz. Skonstruowanie kleszczy do dźwigania i przenoszenia ciężkich prętów metalowych.
28859. 15.10 1951. Wacław Młodawski, stolarz. Usprawnienie produkcji skrzynek pożarowych.
28882. 15.10 1951. Kazimierz Andziński, murarz. Regeneracja zużytej izolacji korkowej.
28884. 15.10 1951. Czesław Jeziorski, brygadzysta. Wykonanie wózków do wywożenia gruzu i złomu.
28885. 15.10 1951. Franciszek Rus, robotnik. Przedłużenie żywotności butów roboczych o drewnianych podszewach.

28886. 15.10 1951. Józef Górski, mechanik. Uproszczenie okuwania skrzyń trakcyjnych.

28888. 15.10 1951. Kazimierz Sokół, robotnik. Wykonanie kosza windy do chemikali.

28898. 15.10 1951. Stanisław Król, spawacz. Oddanie do użytku znalezionych w złomie 3 reduktorów do tle-
nu, 3 reduktorów do wodoru i 3 manometrów.

28932. 15.10 1951. Antoni Dzióbkowski. Przeróbka napędu c.ągnika z silnika spalinowego na elektryczny.

28946. 15.10 1951. Hubert Pyszny, murarz. Ulepszenie zasuw, regulującej miał węglowy na rusztach mechanicznych.

29009. 18.10 1951. Józef Stefek, malarz. Zastosowanie rurki metalowej do wykonywania napisów farbą olejną.

29040. 18.10 1951. Edward Sorbian, elektryk. Zastosowanie szyn poślizgowych do zamocowania silnika elektrycznego na fundamencie.

29197, 29198. 20.10. 1951. Jan Misiak i Witold Ow-
siek, ślusarze. Zastosowanie regulatora przy pow. elaczu.

29199. 20.10 1951. Edmund Mazurkiewicz, brygadzi-
sta. Projekt i wykonanie przenośnej skrzynki rozdziel-
czej słupowej.

29205. 20.10 1951. Bernard Januszewski, ślusarz. Za-
stosowanie jednej koperty do wypłat dla pracownika
przez okres całoroczny.

29211. 20.10 1951. Tadeusz Neffe. Projekt obcinaka
do papieru.

29212. 20.10 1951. Józef Jasicki, urzędnik. Projekt
zbudowania śl. zgu drewnianego celem usprawnienia trans-
portu pudeł.

29220. 20.10 1951. Jan Torchała, hydraulik. Wyko-
nanie chwytaka do oliwy, wydostającej się z parą odlo-
tową na dachy budynku.

29221. 20.10 1951. Wacław Brajczewski, kier. dzia-
łu. Zastosowanie do transportu pojemników kolejowych.

29222. 20.10 1951. Eligiusz Kwiatkowski, mechanik.
Wykonanie przyrządu do ostrzenia noży do maszyn.

29233 — 29238. 20.10 1951. Józef Petters i Woj-
ciech Biernacki, elektromechanicy, Józef Kubicz, kier.
oddz. techn., Aleksander Krysakowski, kier. warszt., Hen-
ryk Molenda, st. technik, i Mieczysław Kuhn, st. elektro-
mechanik. Wyszukanie kondensatorów, opracowanie sche-
matu i zainstalowanie ich w celu podwyższenia współczyn-
nika mocy.

29257. 20.10 1951. Jan Zalewski, tapicer. Wykonanie
pędzli z odpadków włókowych.

29259. 20.10 1951. Edward Lorek, mechanik. Opra-
cowanie nowego typu łącznika do okularów ochronnych.

29281. 20.10 1951. Feliks Sapa, ślusarz. Dostosowa-
nie taczki ręcznej do przewożenia po szynach materiałów
do maszyn.

29287. 20.10 1951. Adolf Jabłoński, murarz. Zasto-
sowanie śl. zgu pod płozy motopompy strażackiej.

29303. 20.10 1951. Wiktor Lubojański, elektryk.
Przeniesienie oporników silnikowych suwnic półportalo-
wych w miejsce zabezpieczone od wstrząsów.

29323. 20.10 1951. Stanisław Sobczyk, ślusarz. Bez-
pośrednie połączenie hydrantu z pompą.

29353, 29354. 22.10 1951. Ryszard Psiuk, spawacz,
i Jan Zakrzewski, referent. Zaprojektowanie stałej insta-
lacji elektrycznej dla spawarki w różnych miejscach kok-
sowni.

29382—29384. 22.10 1951. Wacław Michrowski, wal-
cownik, oraz Andrzej Klimowicz i Jerzy Sobolewski, kie-
rownicy. Racjonalne wykorzystanie zużytych transporte-
rów gumowych do wyrobu pasów pędnych.

29407. 22.10 1951. Henryk Szyszka, mechanik. Do-
stosowanie dwóch maszyn do pisania do wykonywania
12 przebitok.

29483. 22.10 1951. Stefan Wentland, st. księgowy.
Opracowanie druków: zbiorcza karta płacy, przebitkowa
karta ewidencyjna, lista płacy.

29499. 22.10 1951. Ignacy Imiela, robotnik. Uprosz-
czenie sposobu wydawania pracownikom rowerów z prze-
chowalni.

29534. 22.10 1951. Mieczysław Ilczyk, technik. Ulep-
szenie urządzenia do destylacji wody.

29539. 22.10 1951. Wincenty Tomczyk, referent.
Sporządzenie tabel do obliczania stawek zarobkowych
w hucie.

29541. 22.10 1951. Jan Wilk, kom. str. pożarnej. Za-
stosowanie plecaków do przenoszenia gaśnic:

29552. 22.10 1951. Oswald Luczyk, ślusarz. Zastosó-
wanie wkładek dławiających w kranach do wody gorącej
w umywalkach pracowniczych.

29587—29589. 23.10 1951. Władysław Staniecki i Wła-
dysław Broniecki, ślusarze, oraz Alfons Stosik, mistrz.
Zbudowanie specjalnego wózka do przewożenia silników
i spawarki elektrycznej.

29649, 29650. 24.10 1951. Władysław Kierat i Piotr
Prociow, ślusarz. Ulepszenie przewodnika liny na bębnie
windy do wytaczania wagonów kolejowych.

29660, 29661. 24.10 1951. Ryszard Osiecki, sztygar,
i Bonawentura Musik, monter. Ulepszenie zawieszenia
sprężyny regulatora obrotów turbosprężarki.

29662, 29663. 24.10 1951. Józef Przybyła i Franci-
szek Malik, stolarze. Przyrząd do elektrycznego lutowania
pł. taśmowych.

29677—29679. 24.10 1951. Piotr Kapcia i Bronisław
Łabuz, technicy, oraz Eugeniusz Radoszewski, inżyn. er.
Ulepszenie kart zabrakowań i uproszczenie manipulacji.

29709—29712. 24.10 1951. Wincenty Gręzicki, ślu-
sarz, oraz H. Puzicki, B. Pilarczyk i S. Świętek, mistrzo-
wie stolarscy. Wykorzystanie tarcicy, znajdującej się na
składzie.

29728, 29729. 24.10 1951. Brunon Sitko, kom. str. po-
żarnej, i Wacław Kuźnik, konserwator sprzętu. Skon-
struowanie aparatu do wulkanizowania węży strażackich.

29756. 24.10 1951. Romuald Żukowski, magazynier.
Zużytkowanie odpadków papieru światłoczułego.

29867. 25.10 1951. Michał Kopera, ślusarz. Przyrząd
do zakładania pasa na koło zamachowe prasy wrzecio-
nowej.

29898—29900. 25.10 1951. Antoni Krych, ślusarz,
oraz Antoni Nowak i Jan Lidzbarski, stolarze. Poprawie-
nie konstrukcji piły tarczowej.

29919, 29920. 25.10 1951. Stanisław Laskowski, tech-
nik, i Jan Kajetaniak, mistrz. Ulepszenie napędu mecha-
nicznego rusztu przy kotle parowym.

29932, 29933. 25.10 1951. Abraham Gdalewicz, bla-
charz, i Stanisław Szulc, ślusarz. Zmiana konstrukcji ko-
sza do śmieci.

29970. 26.10 1951. Jan Nowak, rymarz. Przebudowa
napędu dmuchawy.

29993. 27.10 1951. Edward Kraik, instalator. Pro-
jekt bezpiecznego przetłaczania kwasu siarkowego z cy-
sterny do zbiornika za pomocą sprężonego powietrza.

29996. 27.10 1951. Edward Kraik, instalator. Zapro-
jektowanie i wykonanie sposobem gospodarczym instalacji
centralnego ogrzewania.

OPISY USPRAWNIEŃ PRACOWNICZYCH

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

SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY OBRÓBKA METALI — ODLEWNICTWO

- O—753 Przyrząd do wycinania otworów w tulejkach. Nr zaśw. 18092, 18093.
- O—754 Zmiana konstrukcji przedniego zacisku do automatów tokarskich i rewolwerówek. Nr zaśw. 18726.
- O—759 Sposób obróbki sprawdzianów tłoczkowych z otworami do nasadzania na rękojeść. Nr zaśw. 26788.
- O—760 Sprawdzian do kontroli zewnętrznych wymiarów przym. imadeł. Nr zaśw. 26789.
- O—761 Uchwyt do złamanych wiertel spiralnych. Nr zaśw. 26683.
- O—762 Maski ochronna z przesuwymi szkłami do spawania. Nr zaśw. 23903.
- O—763 Przyrząd do gwiazdkowania kółek mechanizmu liczydła wodomierzy. Nr zaśw. 25308.
- O—764 Wieszaki do hartowania gwintowników i narzynek większych rozmiarów. Nr zaśw. 27013.
- O—765 Nawiertak składany. Nr zaśw. 23009.
- O—766 Sposób załadowania złomem pieca wielkiej częstotliwości. Nr zaśw. 24212.
- O—767 Nóż profilowy do toczenia noży hakowych. Nr zaśw. 26680—26682.
- O—768 Kurek paliwowy do M-800 i M-200. Nr zaśw. 26679
- O—769 Ciężko ramy tylnej do brony talerzowej BTc 1 Nr zaśw. 24325.
- O—770 Uchwyt do szlifowania iglic wtryskiwaczy Fiat 666. Nr zaśw. 29146—29148.
- O—771 Przyrząd do wypalania otworów okrągłych. Nr zaśw. 26687.
- O—772 Urządzenie do usuwania zanieczyszczeń z form odlewniczych. Nr zaśw. 25311.
- O—773 Pec do nawęglania oporników z porcelany. Nr zaśw. 26212.
- O—774 Cylinder młotka pneumatycznego Nr zaśw. 26213
- O—775 Palnik gazowy do grzania ln przy ich przecinaniu Nr zaśw. 27009.
- O—776 Uniwersalny wykrój dwuszcękowy do wytaczania części widełkowych na gorąco. Nr zaśw. 27014.
- O—777 Zacisk linowy. Nr zaśw. 24659.
- O—778 Zmiana konstrukcji sposobu wykonania płaszcza wnętrza na schody w skrzyniach wodnych i węglowych parowozu. Nr zaśw. 26759.
- O—779 Zastosowanie kórka z węgla drzewnego do otworu spustowego żeliwiaka. Nr zaśw. 29145.
- O—780 Przyrząd uniwersalny „skocznica“. Nr zaśw. 25307
- O—781 Tłok wibratora. Nr zaśw. 26277, 26278.
- O—782 Uproszczenie wykonania wrzeciona hamulcowego do tendrów 32D 47 oraz 33D 48. Nr zaśw. 29178.
- O—783 Zmiana sposobu mocowania płyty formierskiej na obracalnej płycie maszyny formierskiej. Nr zaśw. 26982.
- O—784 Przyrząd do prostowania tarcz do kół samochodowych. Nr zaśw. 20143, 20144.
- O—785 Podwójne noże do produkcji nakrętek na rewolwerówce. Nr zaśw. 26273, 26274.
- O—786 Kieł zabierakowy do szlifowania wałków na szlifierkach kłowych. Nr zaśw. 19974
- O—787 Haczyk do odciągania wiórów stalowych przy toczeniu. Nr zaśw. 23721.
- O—788 Zastosowanie wkładek utwardzonych do mimośrodków w automacie do pakowania mieszanek kawy. Nr zaśw. 17146.
- O—789 Płytki tokarskie pod rysik z podstawką. Nr zaśw. 24003.
- O—790 Sposób wyrobu proszku ściernego ze ściernic tarzowych. Nr zaśw. 24657.
- O—791 Przyrząd do mierzenia długości członów łańcuchowych „Pancer“ i „Beien“. Nr zaśw. 7232.
- O—792 Uniwersalny chwyt szcękowy. Nr zaśw. 22421.
- O—793 Maski ochronna dwuszkłowa dla spawaczy. Nr zaśw. 15500.

- O—794 Kleszcze do gięcia podkładek zabezpieczających nakrętki zębów bron BZL. Nr zaśw. 29827.
- O—795 Oprawka do mocowania ściernicy garnkowej na szlifierce do ostrzenia narzędzi. Nr zaśw. 19883.
- O—797 Sposób formowania rdzeni odlewniczych. Nr zaśw. 25312.
- O—798 Przyrząd do dutowania na strugarce. Nr zaśw. 24575.
- O—799 Stół wiertniczy do tulei cylindrowych. Wymienne 141.
- O—800 Usprawniony uchwyt wiertłowy do wiertarek warsztatowych. Nr zaśw. 24587.
- O—801 Urządzenie do wiercenia i gwintowania pierścieni i paast kółek zębatach na jednym stanowisku roboczym. Nr zaśw. 23881, 23882.
- O—802 Płyta podrdzeniowa do produkcji rdzeni do tubingów. Nr zaśw. 22705—22707.
- O—803 Nakrętka zabezpieczająca ciągła do napędów typu RAE-10 i 15. Nr zaśw. 17088.
- O—804 Przyrząd do prostowania wrzecion frezarskich. Nr zaśw. 17297
- O—805 Przesławny zderzak do tokarskich wrzecion wydrążonych do toczenia dłuższych przedmiotów osadzonych w uchwycie samocentrującym. Wymienne 118.
- O—833 Uniwersalny uchwyt do przedmiotów obrabianych na tokarce i frezarce Nr zaśw. 24187.

SERIA 2: METALURGIA

- O—721 Wymurowanie rynny spustowej pieca martenowskiego Nr zaśw. 20135

SERIA 3: GÓRNICZTWO I KOPALNICTWO

- O—806 Zmiana konstrukcji łapacza przy zapychaczu wozów. Nr zaśw. 19661.
- O—807 Hak do wyładowywania długich stojaków z wózków. Nr zaśw. 14919
- O—808 Urządzenie do odpylania przy wierceniu na sucho w materiałach kamiennych. Nr zaśw. 18728.
- O—809 Uchwyt do podciągania stojaków żelaznych systemu „Gerlach“. Nr zaśw. 19517.
- O—810 Ochroniacz rąk. Nr zaśw. 23305.
- O—811 Zabezpieczenie przed ponownym włączeniem wrębiarki po zadziałaniu przekaźnika ziemnozwarciowego. Nr zaśw. 29855.
- O—865 Przyrząd do rozsuwania rur przy wymianie uszczelnienia. Nr zaśw. 23304.
- O—866 Grzebień rynny popędowej Na zaśw. 20914, 20915
- O—868 Skrzynka ochronna kurków przelotowych tzw „pajaka“ Nr zaśw. 18833

SERIA 4: CHEMIA TECNOLOGIA CHEMICZNA

- O—744 Usprawnienie metody produkcji fioletu chromowego BR. Nr zaśw. 23126—23128.
- O—745 Usprawnienie metody produkcji czerwieni tłuszczowej B (dawniej Sudan IV). Nr zaśw. 23153, 23154
- O—812 Sposób wykonania sklepienia wiszącego mich CS Nr zaśw. 20922.
- O—813 Zabezpieczenie otworu wyspowego przy piecach wapiennych. Nr zaśw. 19291.
- O—838 Sposób wytwarzania α -monobromonaftalenu. Nr zaśw. 24478—24480.

SERIA 5: ELEKTRO I TELETECHNIKA ELEKTROENERGETYKA

- O—746 Oprawy porcelanowe nie posiadające metalowej tulejki nagwintowanej do zamocowania żarówki elektrycznej. Nr zaśw. 18724, 18725.
- O—749 Urządzenie do wymiany 100 KV transformatora prądowo-napięciowego. Wymienne 139.
- O—814 Termiczny sposób rozdzielania listków miki. Nr zaśw. 24476.
- O—815 Przyrząd do kontroli lutownic elektrycznych i ręcznych wiertarek elektrycznych. Nr zaśw. 27106.
- O—816 Ułatwienie procesu krępowania rurek ze szwem Nr zaśw. 26267, 26268.

- 817 Elektryczny przełącznik przechylny z nakrętkami wytłaczanymi. Nr zaśw. 26793.
- 818 Cewka wielkiej częstotliwości nawinięta miedzianym drutem emalowanym. Nr zaśw. 26214.
- 819 Zabezpieczenie obrzeża otworów w dnach plafoniet samochodowych. Nr zaśw. 26275, 26276.
- 820 Urządzenie do badania izolacji wysokim napięciem. Nr zaśw. 27010.
- 821 Cewka do transformatorów i dławików nawinięta na okładkę tekturową bez kołnierzy. Nr zaśw. 26271, 26272.
- 822 Transformator sieciowy z szeregowo-równoległym uzwojeniem pierwotnym. Nr zaśw. 26269, 26270.
- 823 Sposób odłuszczenia pudełek kondensatorów do rur świetlanych. Nr zaśw. 26791.
- 824 Zastąpienie oryginalnych ogniw termoelektrycznych w przyrządach pomiarowych przez ogniwa termoelektryczne z konstantanu-chromonikieliny. Nr zaśw. 24213.
- 825 Urządzenie do okresowego włączania i wyłączania prądu o małym natężeniu do badania przekazywników. Nr zaśw. 25309, 25310.
- 826 Przyrząd do ściągania izolacji igielitowej z końców przewodów. Nr zaśw. 24475.
- 827 Maszyna do produkcji baloników szklanych do żarówek elektrycznych. Nr zaśw. 24565.
- 829 Hygrostat do badania oporności przewodów telefonicznych oraz drutów schematowych. Nr zaśw. 23401.
- 830 Techniczna metoda sprawdzania uchybów miernikowych transformatorów prądowych. Nr zaśw. 26688—26691.
- 831 Sposób wykonywania rowków we wkretach. Nr zaśw. 25303—25306.
- 832 Urządzenie do samoczynnego wyłączania silnika przy przeciągarkach „Kratos”. Nr zaśw. 24185.
- 834 Oprawka do żarówki. Nr zaśw. 23306.
- 835 Urządzenie zapłonowe lampy kwarcowej. Nr zaśw. 19190, 19191.
- 836 Sposób wyrobu kondensatorów rurkowych. Nr zaśw. 30461.

SERIA 7: TECHNOLOGIA DREWNA I PAPIERU

- 755 Maszyna do wykonywania drewnianych drążków okrągłych i cięcia ich na kołki. Nr zaśw. 14243 14244
- 839 Wózek do przesuwania szaf przy produkcji potokowej. Nr zaśw. 21265—21267.
- 840 Strug z ruchomą wkładką podeszwy. Nr zaśw. 23466, 23467.

SERIA 8: TECHNOLOGIA WŁÓKNA I SKÓRY ODZIEŻOWNICTWO

- 731 Dwustronne płukanie tkanin na pralnicy zwojowej. Nr zaśw. 21365—21367.
- 841 Sposób naprawy uszkodzonych igieł do automatów cholewkowych okrągłych bez stosowania spawania. Nr zaśw. 23875.
- 842 Samoczynne suszenie flaneli dekatyzacyjnej przy dekatyzarce „Finisch” syst. Ketling i Braun. Nr zaśw. 21453.

SERIA 9: POLIGRAFIKA FOTO I KINOTECHNIKA

PRZEMYSŁ INSTRUMENTÓW MUZYCZNYCH

- 748 Wkładka metalowa do introligatorskiej maszyny trzynozowej marki „Krause”. Nr zaśw. 16983.
- 843 Płyta matrycowa do wykonywania stempli kauczukowych. Nr zaśw. 20810.

SERIA 10: PRZEMYSŁ PRZETWÓRCZO-ROLNY SPOŻYWCZY I FERMENTACYJNY

- 732 Zastosowanie termometru maksymalnego przy sterylizacji konserw. Nr zaśw. 19193.
- 747 Głowica do zamykarki puszek. Nr zaśw. 19194.

- 756 Zabezpieczenie przed sygnetowaniem pustych pudełek papierosowych. Nr zaśw. 20866.
- 844 Uszczelki gumowe w sprężarce trzystopniowej kwasu węglowego. Nr zaśw. 24579—24582.
- 845 Briksomierz ciągły do oznaczania gęstości soku. Nr zaśw. 21934.
- 846 Zastosowanie dźwigu pochyłego przy nakładaniu beczek na palnik smolarni. Nr zaśw. 24574.
- 847 Zastępcze obręcze do kuf z piwem. Nr zaśw. 24583—24585.
- 848 Masa żużlowa do wykładania palenisk kotłów parowych lub do wyrobu cegieł ogniotrwałych. Nr zaśw. 24586.

SERIA 11: INŻYNIERIA — BUDOWNICTWO ARCHITEKTURA

- 733 Zabezpieczenie rusztowań przy budowie i remoncie kominów fabrycznych. Nr zaśw. 16046.
- 837 Komplet montażowy do wykonywania prowizorycznych przenośnych instalacji elektrycznych na budowach. Nr zaśw. 9838.
- 849 Tynkowanie belek i podciągów. Wymienne 127.

SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

- 740 Urządzenia zastępcze w nastawnicach suwnic obsługiwanych z ziemi. Wymienne 138.
- 751 Montowane opon. Wymienne 203.
- 757 Klucz do regulacji zaworów silnika samochodu. Nr zaśw. 21142.
- 850 Wózek do wymontowywania i zamontowywania tylnych mostów samochodowych. Nr zaśw. 27107.
- 851 Osłona do ochrony przed uszkodzeniem mechanizmu zwrotnicy kolejowej oraz liny podciągarki wagonowej. Nr zaśw. 20514.
- 852 Przyrząd ułatwiający otwieranie kłonic przy wyładunku dłuźc z wagonów. Nr zaśw. 17409.
- 853 Naprawa kół szprychowych do wozów konnych. Nr zaśw. 24576.
- 854 Tłumik do rur spustowych zaworów szlamikowych przy parowozie. Nr zaśw. 20026, 20027.
- 863 Aparat do wulkanizacji dętek samochodowych. Nr zaśw. 24577, 24578.

SERIA 13b: LEŚNICTWO

- 855 Okucie dyszla do dwukółki zrywkowej. Nr zaśw. 15856.

SERIA 14: OGÓLNA

- 758 Sposób szybkiego uszczelniania złączy rurociągów wodnych o dużych średnicach w przypadku wybięcia uszczelki. Nr zaśw. 16429.
- 796 Zabezpieczenie narzędzi roboczych przed wypadaniem z młotków pneumatycznych. Nr zaśw. 20001
- 828 Oliwiarka do mechanizmów zegarowych. Nr zaśw. 23998.
- 856 Wkrętak pomocniczy do wkręcania wkrętów w miejscach niedostępnych. Nr zaśw. 27012.
- 857 Szafka-termostat do bakteriologicznych prac laboratoryjnych w sterylnych warunkach. Nr zaśw. 20546, 20547.
- 858 Plomby plastelinowe. Nr zaśw. 24658.
- 859 Ulepszenie podajników węgla doprowadzających węgiel do młynów przy kotłach „Pauker”. Nr zaśw. 20133.
- 860 Zawór przerzutowy do pras hydraulicznych. Nr zaśw. 19882.
- 861 Przyrząd do mocowania węży gumowych na łącznikach za pomocą drutu. Nr zaśw. 20136.
- 862 Rękawica ochronna. Nr zaśw. 23600.
- 864 Uchwyt do ściągania taśm gumowych przy ich zszywaniu. Nr zaśw. 21326, 21327.
- 867 Przenośny podgrzewacz acetylenowy. Nr zaśw. 23303.

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE ADMINISTRACYJNE

Projekty przyjęte przez Centralną Komisję Usprawnienia Administracji Publicznej przy Prezisie Rady Ministrów

158. 31.7 1951. Pająk Władysław, pracownik Oddziału NBP w Krakowie, opracował metodę ustalania wysokości pogotowia kasowego dla uczestników obrotu bezgotówkowego.
159. 31.3 1951. Konrady Leon, pracownik Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Zielonej Górze, zaprojektował zlecenie listonoszom wiejskim werbunku mieszkańców wsi do pracy w przemyśle.
160. 15.5 1951. Bądarka Stanisława, pracownik PZUW w Warszawie, uproszczyła manipulacje związane z ubezpieczeniami walutowymi przez jednostki poliśujące umowne ubezpieczenia rzeczowe.
161. 25.5 1951. Kociatkiewicz Stanisław, pracownik PZUW w Warszawie, zaprojektował zmianę druku rejestru poborowego wzór P-169, zaoszczędzając na papierze, kalce i druku kwotę 12.507 zł w stosunku rocznym.
162. 10.2 1951. Pemper Mieczysław, pracownik Biura Organizacji Rachunkowości, Ekspozytura w Krakowie, dokonał usprawnienia techniki księgowania przebiegowego metodą jednozapisu.
163. 13.7 1951. Holy Eugeniusz, pracownik Ministerstwa Kolei, opracował nowy system obliczania należności za przewóz przesyłek wagonowych i drobnych przesyłek kolejowych oraz nowy system przeliczania walut zagranicznych na walutę krajową.
164. 29.12 1950. Sekuła Marian i Wieczorek Henryk, pracownicy DOKP Warszawa, zaprojektowali zniesienie drukowania dwa razy w roku tablic odległościowych wszystkich szlaków, odcinków i linii całej sieci PKP i drukowania tych tablic raz na kilka lat.
165. 31.1 1951. Leśniowski Stanisław, pracownik Wydziału Finansowego Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Szczecinie, opracował instrukcję dla nadzoru nad gorzelniami, stosującymi aparaty kontrolne „Siemensa“.
166. 9.3 1951. Piskorska Krystyna, Pile Krystyna i Żakowicz Klemens, pracownicy Narodowego Banku Polskiego, Oddział w Bydgoszczy, opracowali nowy formularz należności fakturowych.
167. 24.4 1951. Rajczyk Marian, pracownik Narodowego Banku Polskiego, I Oddział Miejski w Częstochowie, opracował projekt dotyczący zmiany księgowości maszynowej.
168. 4.5 1951. Konopka Olga, pracownik Narodowego Banku Polskiego w Jeleniej Górze, dokonała usprawnienia, polegającego na zmianie formularza C-5/6118, tzw. „kwartalny plan finansowania“.
169. 26.6 1951. Ferster Janina, pracownik Narodowego Banku Polskiego, Oddział Warszawa - Mokotów, zaprojektowała poprawkę w Instrukcji Służbowej NBP Dz IX/A odnośnie wykorzystywania listy inkasowej „C“ przy fakturach nie podlegających uchwale KERM z 20.5 1947 r.
170. 30.4 1951. Płes Piotr, pracownik Powszechnej Kasy Oszczędności, Oddział Gdynia, zaprojektował zniesienie druku PKO wzór nr 132 i pomieszczenie jego treści na odwrocie odcinka „C“ druku PKO wzór nr 147.
171. 14.6 1951. Dąbrowski Czesław, pracownik Narodowego Banku Polskiego w Warszawie, dokonał usprawnienia prac w dziale statystyki przez opracowanie nowego systemu rubrykowanego matryce powielaczowych.
172. 21.3 1951. Machowicz Maria, pracownik Banku Inwestycyjnego w Katowicach, dokonała usprawnienia, upraszczającego pracę i zmniejszającego koszty administracyjne przy spłatach kredytów robotniczych.
173. 29.1 1951. Rapalski Stanisław, pracownik Państwowego Zakładu Ubezpieczeń Społecznych w Łodzi, zaprojektował zastąpienie w biurach spraw osobowych robienia odpisów pism wysyłanych przez dokonywanie jedynie notatki o wysłaniu pisma.
174. 23.1 1948. Grabowski Kazimierz, nauczyciel Podstawowej Szkoły stopnia licealnego w Kluczborku, opracował nową metodę przenoszenia sum dziennika przebiegowego.
175. 17.7 1951. Sawicki Franciszek, pracownik Prezydium Rady Ministrów, opracował wzór podstawki na podręczne kawałki papieru makulaturowego.
176. 30.6 1951. Stańczak Roman, pracownik Ministerstwa Handlu Zagranicznego, opracował wzór wkrętki metalowej do zabezpieczania przez planowanie zamknięć i pomieszczeń.
177. 27.4 1951. Szałatkowski Stanisław, pracownik Powszechnego Zakładu Ubezpieczeń Wzajemnych w Krakowie, zaprojektował posługiwanie się pieczętkami przy sporządzaniu rejestrów poborowych (ubezpieczeń).
178. 30.5 1951. Hejła Walery, pracownik Urzędu Pocztowego w Rakoniewicach, pow. wolsztyński, zracjonalizował formularz do wpłat radiofonicznych (druk PKO nr 109 a).
179. 2.6 1951. Kamińska Romana i Karpińska Halina, pracownicy Narodowego Banku Polskiego, Oddział w Poznaniu, zaprojektowały zmianę układu arkusza kontrolnego wykonania planu kredytów oraz ewidencji stanu rachunków operacyjnych i rozliczeń z budżetem Państwa.
180. 25.5 1951. Pacholec Henryka, pracownik Narodowego Banku Polskiego, Oddział w Sosnowcu, dokonała usprawnienia przez zastąpienie dwóch stempli jednym stemplem, zawierającym treść z obu dotychczas używanych.
181. 7.3 1951. Metzger Adam, pracownik Narodowego Banku Polskiego, I Oddział Miejski w Poznaniu, zaprojektował ujednoczenie sposobu zaopatrywania sieci aptek społecznych w środki płatnicze przy równoczesnym zniesieniu prowadzenia odrębnych rachunków osobowych przez poszczególne apteki.

ZNAKI TOWAROWE

REJESTRACJA

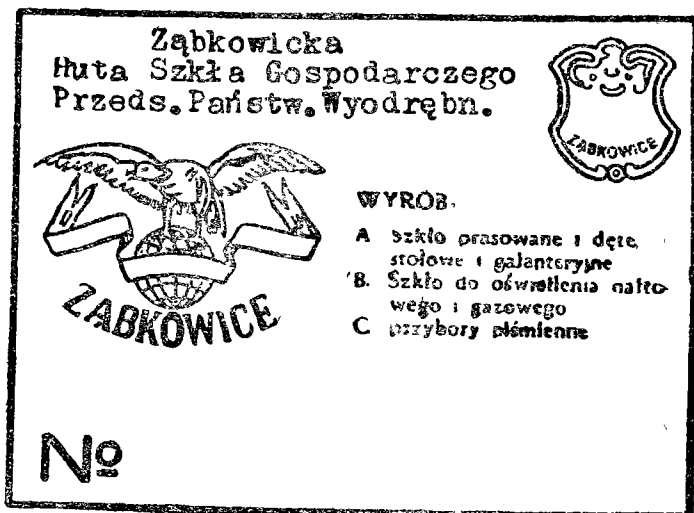
Po numerze rejestru podana jest data zarejestrowania. Po skrócie „Pierw.“ umieszczona jest data, od jakiej liczy się pierwszeństwo znaku. Skrót „Konw. Zw.“ wskazuje, że na zasadzie art. 4 Konwencji Związkowej Paryskiej przysługuje pierwszeństwo ze zgłoszenia wcześniejszego w innym kraju, należącym do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

Nr Rej. 35545. 12.10 1951. Pierw. 17.5 1951. „Cepede“ Centrala Importowo-Eksportowa Przemysłu Drzewnego, Przedsiębiorstwo Państwowe. Warszawa. Handel wyrobami drzewnymi wszelkiego rodzaju. Towary: meble drewniane, w szczególności meble gięte, wyroby drewniane wszelkiego rodzaju.

THONET

Nr Rej. 35546—35547. 13.10 1951. Pierw. 27.3 1951. Zabkowicka Huta Szkła Gospodarczego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Zabkowice k. Sosnowca. Wytwórnia wyrobów szklanych. Towary: wyroby szklane dmuchane i prasowane.

nr 35546



84-52579 pbsy nr 16 Sc ussa nr 3272 11 50 930603 est

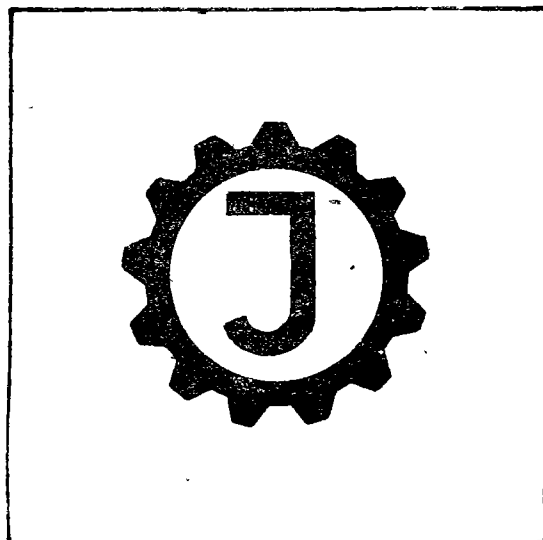
nr 35547



Nr Rej. 35548. 13.10 1951. Pierw. 25.4 1951. Fa Gillette Safety Razor Company. Boston (St. Zjedn. Am.). Wytwórnia maszynek i nożyków do golenia. Towary: maszynki do golenia i nożyki do golenia.

Nr Rej. 35549. 26.10 1951. Pierw. 3.3 1951. Huta Jedność, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Siemianowice Śl. Wytwórnia wyrobów metalowych i wagonów kolejowych. Towary: półwyroby i wyroby walcowa-

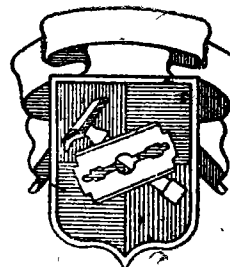
ne, produkty wielkopiecowe, odkuwki, odlewy stalowe, i żeliwne, wagony kolejowe, resory, koła samochodowe, wyroby śrubowe.



Nr Rej. 35550. 26.10 1951. Pierw. 25.4 1951. Fa Yxhults Stenhuggeri Aktiebolag. Hällabrottet (Szwecja). Wytwórnia materiałów budowlanych. Towary: surowce mineralne, zwłaszcza wapno do użytku w przemyśle budowlanym, porowate kamienie sztuczne, cement szklany, cegła do celów budowlanych, dachówki polewane, cement.

YTONG

Nr Rej. 35551. 26.10 1951. Pierw. 26.4 1951. Fa Gillette Safety Razor Company. Boston (St. Zjedn. Am.). Wytwórnia maszynek i nożyków do golenia. Towary: nożyki do golenia.



Nr Rej. 35552. 26.10 1951. Pierw. 7.6 1951. Czechowickie Zakłady Wytwórcze Sprzętu Instalacyjnego, Przedsiębiorstwo Państwowe. Czechowice k. Bielska. Wytwórnia sprzętu instalacyjnego. Towary: instalacyjny sprzęt elektrotechniczny.

„A - 15”

Nr Rej. 35553. 26.10 1951. Pierw. 29.6 1951. Śląskie Zakłady Pluszu i Dywanów „Kietrz”, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Kietrz, pow. Głubczyce. Fabryki włókiennicze. Towary: plusze odzieżowe i meblowe, tkaniny płaszczone (imitacja baranka), kapy zakardowe i gobelinowe, chodniki.



Nr Rej. 35554. 26.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Brzeskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Brzeg. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35555. 26.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Ciechomińskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Ciechomice. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35556. 26.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Elbląskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Elbląg. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35557. 29.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Głubczyckie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze, Przedsiębiorstwo Państwowe. Głubczyce. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35558. 29.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Grudziądzkie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Grudziądz. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

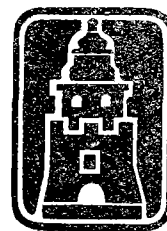
Nr Rej. 35559—35560. 29.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Lubelskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Lublin. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.

nr 35559



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

nr 35560



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35561. 29.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Namyśłowskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Namysłów. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



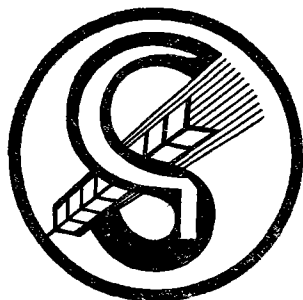
Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35562. 29.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Olsztyńskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Olsztyn. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.-



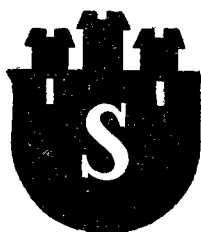
Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35563. 29.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Połczyńskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Połczyn-Zdrój. Wytwórnia piwa i wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35564. 29.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Słupskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Słupsk. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35565. 29.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Tarnobrzęskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Tarnobrzeg. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



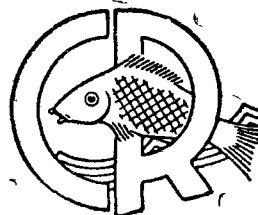
Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35566. 29.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Tyskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Tychy. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35567. 31.10 1951. Pierw. 1.7 1950. Centrala Rybna, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Warszawa. Wytwórnia konserw i marynat rybnych oraz tranu, sprzedaż ryb i ich przetworów. Towary: ryby świeże i wędzone, konserwy i marynaty rybne.



Nr Rej. 35568. 31.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Chojnowskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Chojnów. Wytwórnia i sprzedaż piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35569. 31.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Jeleniogórskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Lwówek. Wytwórnia i sprzedaż piwa i wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35570. 31.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Koszalińskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Koszalin. Wytwórnia i sprzedaż piwa i wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35571. 31.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Okocimskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Okocim. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35572. 31.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Poznańskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Poznań. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



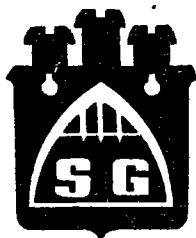
Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35573. 31.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Skierniewickie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Skierniewice. Wytwórnia piwa i wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



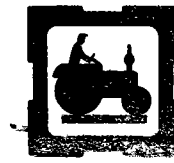
Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35574. 31.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Wrocławskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Wrocław. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35575. 31.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Wyszowskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Wyszów. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35576. 31.10 1951. Pierw. 23.6 1951. Zwierzyńskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Zwierzyniec. Wytwórnia i sprzedaż piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

PRZEDŁUŻENIE OCHRONY PRAWNEJ ZNAKÓW

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

21475 — 26.5 1961	21901 — 24.9 1961
21493 — 27.5 1961	21947 — 21.10 1961
21494 — 27.5 1961	21962 — 22.10 1961
21535 — 30.5 1961	22060 — 21.11 1961
21582 — 26.6 1961	30427 — 10.8 1959
21651 — 14.7 1961	31068 — 31.5 1961
21726 — 10.8 1961	31069 — 31.5 1961
21735 — 14.8 1961	31073 — 7.6 1961
21811 — 10.9 1961	31139 — 12.7 1961
21812 — 10.9 1961	31189 — 15.8 1961
21848 — 18.9 1961	31229 — 12.9 1961
21860 — 21.9 1961	31241 — 25.9 1961
21900 — 24.9 1961	31376 — 22.12 1961

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 następujący znak towarowy (po numerze rejestru podana jest data zarejestrowania i właściciel znaku):

Nr Rej. 21535, 30.5 1931. Fa G. & L. Fratelli Cora, Turyn (Włochy).

WYKREŚLENIA Z REJESTRU

Na podstawie art. 184 lit. a), b) i c) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22.3 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U.R.P. nr 39, poz. 384) wygasło prawo z rejestracji następujących znaków towarowych:

- lit. a) — nr nr Rej. 21985, 25905, 28928, 28995,
- lit. b) — nr nr Rej. 23058, 25820,
- lit. c) — nr nr Rej. 23075, 23969.

CZĘŚĆ III

PRZEGLĄD WYNAŁAZCZOŚCI

Inż. ZBIGNIEW MUSZYŃSKI

WROCŁAWSKA WYSTAWA
WYNAŁAZCZOŚCI PRACOWNICZEJ

(21.X — 2.XII 1951)

OKRĘGOWA Rada Związków Zawodowych we Wrocławiu, w ścisłym współdziałaniu z poszczególnymi ministerstwami branżowymi, wystawą, która ostatnio została zamknięta, dokonała przeglądu osiągnięć ruchu racjonalizatorskiego na Dolnym Śląsku.

Piękne pomieszczenia po Wystawie Ziem Odzyskanych ożywiły się ponownie. Nowa polska myśl techniczna, reprezentowana przez 1928 eksponatów racjonalizatorskich, znalazła godną oprawę architektoniczną, co w połączeniu z celowym zaplanowaniem stoisk, optymalnym ich rozmieszczeniem, czasem zbyt bogatą, jak na tego rodzaju wystawy, szatą plastyczną musiało tym razem zadowolić zdecydowanie większą część zwiedzających.

Tyle o stronie zewnętrznej Wystawy wrocławskiej.



Zamiast pracy wielu kobiet — jedna maszyna, czyszcząca szyjki butelek z pozostałości laku.

Dążąc do stworzenia możliwie pełnego obrazu dynamicznie rozrastającego się ruchu wynalazczości, organizatorzy nie ograniczyli się wyłącznie do przedstawienia tylko swojego dorobku na tym odcinku, ale pokazali również niektóre projekty z innych ORZZ, a to w tym celu, aby zapoznać z nimi możliwie wielką ilość pracowników naszej gospodarki społecznej i w ten sposób przyczynić się do szybkiego rozpowszechnienia najlepszych pomysłów.

- Jakaż była techniczna treść Wystawy?

Bez przesady można stwierdzić, że dobra. W dalszym jednak ciągu nie było widać tematycznego podziału eksponatów. W miejsce dawnego, stosowanego na poprzednich wystawach podziału branżowo-związkowego, na wrocławskiej Wystawie Wynalazczości Pracowniczej dominował podział według ministerstw

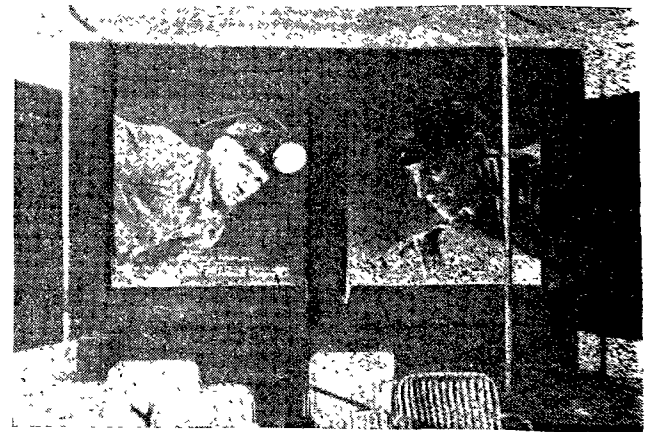
branżowych. Eksponaty były dobrze wybrane, odpowiednio opisane, a modele bardzo starannie wykonane. Wiele projektów wynalazczych reprezentowało naprawdę postęp techniczny w całym tego sło-



Jeden z czołowych eksponatów Wystawy — węgieloplug Borowca.

wa znaczeniu. Były wśród nich również takie, na które mimo ich wielkiej wartości technicznej i dużego znaczenia dla naszej gospodarki społecznej nie zwrócono wyraźnie uwagi zwiedzających.

Wielka to szkoda, że wiele cennych pomysłów o naprawdę wysokich, wszechstronnych technicznych walorach nie zostało specjalnie wskazanych zwiedzającym. Widzowi należało ułatwić poznawanie eksponatów. Ten problem częściowo rozwiązywał personel objaśniający, ale nie zawsze w sposób wystarczający. A przecież były wśród eksponatów takie



Ścianę sali kinowej zdobiły podobizny najbardziej zasłużonych górników, laureatów Nagrody Państwowej za rok 1951.

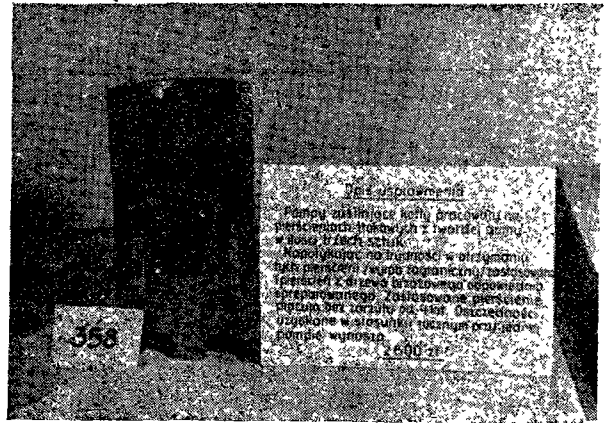
które pozwolą nam uniezależnić się od importu; były i takie, które zaprojektowane przez robotnika, przynosiłyby zaszczyt dobremu konstruktorowi.

Należy żałować, że zbyt słabo zróżnicowane były ekspozycje usprawnień od udoskonaleń technicznych i wynalazków.

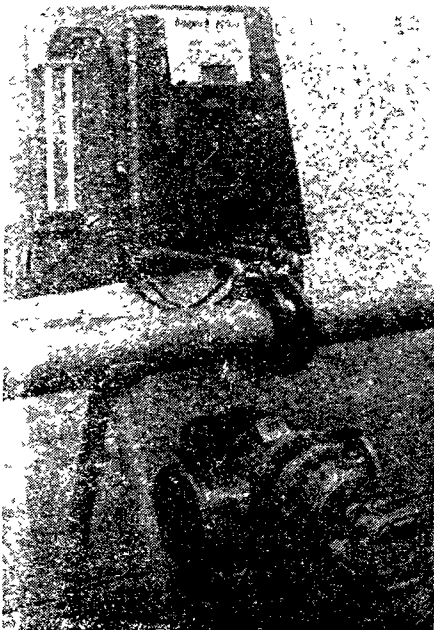
Jeżeli Wystawa nie naświetliła tych kilku spraw, to ekwiwalentem były dobre, częste i rzeczowe sprawozdania w prasie codziennej, która tym razem nie szczędziła miejsca dla opisów poszczególnych stoisk, ciekawych pomysłów i osoby ich autorów.

Sprawdzeniem wartości Wystawy i celowości jest zgłoszenie do jej kierownictwa 2569 ankiet, w których zwiedzający proszą o nadesłanie bliższych danych, na podstawie których mogliby interesujące ich rozwiązania problemów technicznych zastosować w swoim zakładzie pracy.

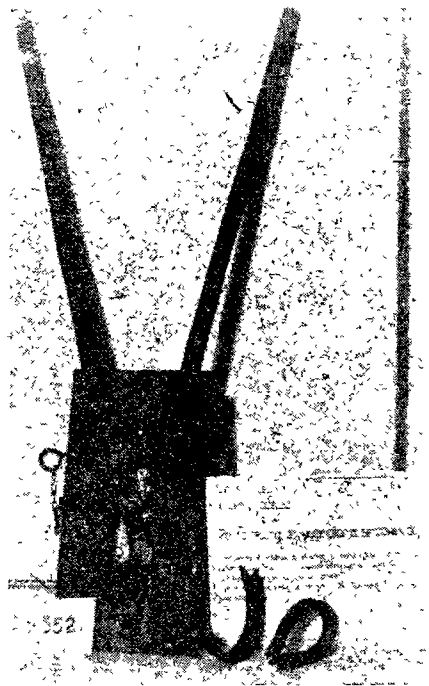
W tej notatce nie będziemy opisywali poszczególnych rozwiązań technicznych, oglądanych przez prze-



Pompy wodne kocioł miały dotychczas gumowe uszczelki tłoków, sprowadzane z zagranicy. Pierścień z drzewa brzozy, odpowiednio spreparowanego, zastąpił w zupełności importowane pierścienie zagraniczne. Pierścienie brzozy zdały praktyczny egzamin w czasie 4-letniej pracy bez defektu.



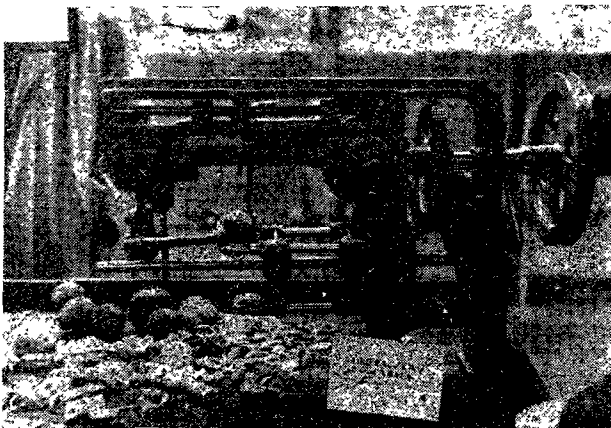
Przykładem nowych ciekawych konstrukcji było urządzenie do pomiaru ilości zużytego gazu świetlnego, konstrukcji inż. Piwońskiego i Wiśniewskiego z Gazowni we Wrocławiu.



Prasa ręczna do wyginania sercówek do ln, umożliwiająca wykonanie ich w jednej operacji.



Zamiast prymitywnego ubijania kapusty, kolidującego często z wymaganiami higieny — elektryczny ubijak, wykonujący wspomnianą czynność lepiej i w krótszym czasie



Obieraczka do jabłek, wycinająca równocześnie ich rdzeń, była przykładem ciekawego rozwiązania konstrukcyjnego typu maszyny, do tej chwili w Polsce nieznanego.

szło 207 tys. zwiedzających, z których 35 tys. przybyło w zorganizowanych wycieczkach z całego obszaru Polski, prawie wszyscy bowiem czytelnicy *Wiadomości Urzędu Patentowego* osobiście zwiedzali Wystawę, chcemy natomiast podkreślić z całym naciskiem, że organizatorzy umieli zrealizować plan 15 narad wynalazczych, które odbyły się w czasie trwania Wystawy.

Wielkim sukcesem było pełne opanowanie wielu trudnych zagadnień organizacyjnych, jakie ta największa w Polsce Wystawa postawiła do rozwiązania jej organizatorom. Trzeba przyznać, że wielkie i trudne zadanie zorganizowania Wrocławskiej Wystawy Wynalazczości Pracowniczej, jako próby generalnej przyszłej wystawy ogólnopolskiej, zostało rozwiązane z wynikiem bardzo dobrym i uzbroiło nas w nowy zasób doświadczenia, które pozwoli uniknąć w przyszłości nielicznych zresztą niedociągnięć.

Mgr B. BULWICKI

DEKRET O WYNAŁAZCZOŚCI PRACOWNICZEJ

I. UWAGI WSTĘPNE

Z dniem 20 października 1951 r. upłynął rok od daty wejścia w życie dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428), wydanego „w celu wzmoczenia wynalazczości pracowniczej, jako istotnego czynnika rozwoju gospodarki narodowej, oraz dla zapewnienia pracownikom opieki i pomocy Państwa w zakresie wynalazczości¹⁾. Dekret ten wraz z aktami wykonawczymi, które zostały już ogłoszone na jego podstawie, jak również z pozostającym w mocy rozporządzeniem Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych oraz z obowiązującymi nadal innymi aktami prawnymi, reguluje całość zagadnienia wynalazczości pracowniczej. Jest on aktem przełomowym w rozwoju polskiego prawa wynalazczego, wypełnia lukę, jaka istniała do tego czasu w naszym ustawodawstwie, które w zakresie wynalazczości pracowniczej nie nadążało za gwałtownymi przemianami ustrojowymi, społecznymi i gospodarczymi w Polsce powojennej²⁾. Twórcza jego rola polega na tym, że będąc nadbudową nad istniejącymi już stosunkami ekonomicznymi, wpływa na te stosunki, nadając im i utrwalając określony, jednolity kierunek.

Przez wydanie dekretu Państwo pragnie wzmoczyć wynalazczość pracowniczą, stanowiącą jeden z najważniejszych czynników postępu technicznego i rozwoju sił twórczych, oraz zapewnić opiekę i jak najdalej idącą pomoc materialną, techniczną i prawną tym pracownikom, którzy dzięki swemu twórczemu wkładowi przyczyniają się w wielkim stopniu do realizacji 6-letniego planu gospodarczej przebudowy Polski oraz umożliwiają w ten sposób podniesienie stopy życiowej i kulturalnego poziomu społeczeństwa.

Poniższe uwagi, napisane z okazji pierwszej rocznicy wejścia w życie dekretu o wynalazczości pracowniczej, mają na celu usystematyzowane przedstawienie *de lege lata* treści tego dekretu oraz zwrócenie uwagi czytelników na najważniejsze postanowienia aktów wykonawczych, wydanych na jego podstawie. Dla uwypuklenia ogromnego znaczenia dekretu w rozwoju polskiego prawa wynalazczego uwagi te obejmują również obowiązujące lub uchylone już inne akty prawne, ogłoszone w dziedzinie wynalazczości w okresie międzywojennym i po drugiej wojnie światowej. Pomijają natomiast zarządzenia, instrukcje, okólniki itp., przeznaczane tylko do użytku służbowego albo wydane przez poszczególne władze i dotyczące jedynie pracowników zakładów pracy, podległych tym władzom.

II. ZAKRES OBOWIĄZYWANIA DEKRETU

Dekret normuje zagadnienie wynalazczości pracowniczej, które w polskim prawodawstwie jest pojęciem nowym, niespotykanym w okresie międzywojennym. Pierwszym aktem z mocą ustawy, który wprowadził to pojęcie do obrotu prawnego, jest właśnie omawiany dekret. Wynalazczość pracownicza obejmuje według dekretu pracownicze pomysły wynalazcze, tj. wynalazki, wzory, udoskonalenia techniczne i usprawnienia, dokonane w ściśle określonych warunkach przez pracowników uspołecznionych zakładów pracy i organizacji społecznych (art. 3, 28 i 29), oraz dokonane przez osoby nie będące pracownikami w rozumieniu dekretu pomysły wynalazcze, odstąpione uspołecznionym zakładom pracy lub organizacjom społecznym (art. 20, 28 i 29), jak również wynalazki i wzory, dokonane przez pracowników przedsiębiorstw, nie będących uspołecznionymi zakładami pracy (art. 21). Polskie prawo wynalazcze z okresu międzywojennego nie znało, jak już powiedziano, pojęcia wynalazczości pracowniczej. Prawo to nie znało zwłaszcza pojęcia pracowniczego udoskonalenia technicznego oraz pojęcia pracowniczego usprawnienia, które są wytworem zmienionych stosunków ustrojowych, społecznych i gospodarczych, a zagadnieniu wynalazków i wzorów, dokonanych przez pracowników, poświęciło zbyt mało uwagi.

Ustawa z dnia 5 lutego 1924 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 31, poz. 306) określała w art. 15, co następuje „Pracownicy, zajęci w przedsiębiorstwach, mają prawo do uzyskania patentów także na podstawie wynalazków, dokonanych przez siebie w tych przedsiębiorstwach, jeżeli w umowach służbowych wyraźnie inaczej nie zastrzeżono. Jednak pracodawca ma prawo do wykonywania patentu na podstawie licencji, która w razie braku zgody właściciela patentu może być uzyskana w drodze przymusowej (art. 18). Tylko gdy pracownicy najęci są do pracy nad wynalazkami, prawo do uzyskania patentu służy pracodawcy, jeżeli inaczej nie zastrzeżono w umowie. Nieważny jest układ, pozbawiający wynalazcę prawa występowania w charakterze twórcy“. Zgodnie z art. 83 tej ustawy przytoczone przepisy stosowały się odpowiednio do wzorów użytkowych i zdobniczych.

Ustawa z 1924 r. utraciła moc obowiązującą z dniem wejścia w życie rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384). Przepisy art. 17 i 103 tego rozporządzenia normowały zagadnienie wynalazków oraz wzorów użytkowych i zdobniczych, dokonanych lub stworzonych przez pracowników w przedsiębiorstwach oraz w państwowych zakładach. Przepisy te poza postanowieniem o wysokości wynagrodzenia były niemal powtórzeniem cytowanych wyżej norm z 1924 r. Stanowiły one, że pracownik zatrudniony w przedsiębiorstwie (także w zakładzie państwowym) miał prawo do uzyskania patentu lub prawa z rejestracji na podstawie wynalazku lub wzoru, dokonanego lub stworzonego przez siebie w tym przedsiębiorstwie. Prawa tego nie mógł być pozba-

1) Tekst dekretu o wynalazczości pracowniczej jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1950 r. Nr 5/6, poz. 59.

2) Por.: Z. Muszyński „Wynalazczość pracownicza lat minionych i w planie sześcioletnim, widziana z perspektywy Urzędu Patentowego R. P.“, *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 4 str. 548—550. Por. również: B. Bulwicki „Polskie prawo wynalazcze i prawo o znakach towarowych“, *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 5, str. 721—727.

wiony, chyba że zawarł z pracodawcą umowę o pracę nad wynalazkami lub wzorami. Pracodawca miał jednak prawo do wykonywania opatentowanego wynalazku lub zarejestrowanego wzoru na podstawie licencji, która w razie braku zgody właściciela wynalazku lub wzoru mogła być uzyskana w drodze przymusowej, jeżeli pomysł leżał w zakresie produkcji przedsiębiorstwa. Gdy z pracownikiem zawarto umowę o pracę nad wynalazkami lub wzorami, uprawnienie do uzyskania patentu lub prawa z rejestracji wzoru służyło pracodawcy, jeżeli inaczej nie zastrzeżono w umowie. W razie jednakże gdyby ustalone w umowie wynagrodzenie okazało się rażąco niskie w stosunku do korzyści, osiągniętych przez pracodawcę dzięki dokonaniem wynalazkowi lub stworzonemu wzorowi, pracownik mógł żądać godziwego podwyższenia wynagrodzenia. Układ, pozbawiający pracownika prawa występowania w charakterze twórcy dokonanego przez niego wynalazku lub stworzonego wzoru, był nieważny. Przytoczone prawie dosłownie normy z 1928 r. zostały uchylone art. 31 dekretu o wynalazczości pracowniczej.

Spory o prawa i roszczenia prywatno-prawne, dotyczące wynalazków i wzorów dokonanych lub stworzonych przez pracowników w przedsiębiorstwach i w państwowych zakładach, należały zarówno według ustawy z 1924 r. jak i rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r. do właściwości sądów powszechnych.

Jak już wspomniano, określone w dekrete pojęcie wynalazczości pracowniczej obejmuje wynalazki, wzory użytkowe i zdobnicze, udoskonalenia techniczne oraz usprawnienia. Poza definicjami tych pomysłów wynalazczych dekret ustala również w art. 3, co należy rozumieć przez uspołeczniony zakład pracy oraz kogo trzeba uważać za pracownika. Jest przeto rzeczą konieczną poświęcić kilka słów omówieniu używanych w dekrete terminów, których treść i zakres nie zawsze odpowiada wyrażeniom, spotykanym w życiu codziennym.

Obowiązujące w Polsce przepisy prawne oraz nauka i orzecznictwo polskie i obce nie podają ścisłego określenia wynalazku¹⁾. Definicja wynalazku, podana w dekrete, jest bardzo szeroka i pozostawia obszernie pole wykładni. Dekret stwierdza mianowicie, że wynalazkiem jest nowe rozwiązanie zagadnienia technicznego, na które może być udzielony patent i które może znaleźć zastosowanie w gospodarce narodowej. Pomimo braku w dekrete wyrażnej normy, do wynalazków, o których mowa w tym dekrete, stosują się oczywiście przepisy rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych²⁾. Przepisy te stanowią, że przez udzielenie patentu powstaje wyłączne prawo korzystania z wynalazku w sposób przemysłowy i handlowy na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej przez piętnaście lat od dnia zgłoszenia wynalazku w Urzędzie Patentowym R. P. Nie podlegają opatentowaniu naukowe zasady i naukowe odkrycia. Od opatentowania są ponadto wyłączone: 1) wynalazki, których stosowanie byłoby sprzeczne z obowiązującym prawem lub dobrymi obyczajami, tudzież pomysły, które oczywi-

ście nie nadają się do zastosowania w przemyśle, oraz 2) środki żywności, lekarstwa i otrzymywane sposobem chemicznym wytwory. Sposoby jednakże wytwarzania przedmiotów, wymienionych w p. 2, mogą być opatentowane. „Patent“ oznacza więc prawo subiektywne, uprawnienie do wyłącznego korzystania z wynalazku na pewnym terytorium przez określoną ilość lat. „Udzielić patentu“ oznacza przyznać prawo wyłącznego, monopolistycznego korzystania z wynalazku. Należy zaznaczyć, że patentem nazywa się również potocznie dokument, który stwierdza to prawo.

Dekret nie podaje definicji wzoru, lecz stwierdza w art. 28, że jego przepisy stosują się odpowiednio do wzorów użytkowych i zdobniczych, określonych w cyt. rozporządzeniu Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r. Według tego rozporządzenia wzorem jest nowa postać przedmiotu, występująca w kształcie, rysunku, barwie lub materiale tego przedmiotu. Jeżeli nowość postaci ma na celu podniesienie użytku, wzór nazywa się użytkowym, jeżeli zaś zmierza do osiągnięcia celów artystycznych, wzór nazywa się zdobniczym. Przez zarejestrowanie wzoru powstaje prawo subiektywne, uprawnienie do wyłącznego korzystania w sposób przemysłowy i handlowy na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej przez dziesięć lat od zarejestrowania z nowej postaci przedmiotu, ujawnionej w tym wzorze. Dokumentem stwierdzającym to prawo jest świadectwo ochronne. Od rejestracji są wyłączone wzory, które naruszają prawa pewnych osób (np. do wizerunku) lub które w ogólności sprzeczne są z obowiązującym prawem lub dobrymi obyczajami, tudzież pomysły, które oczywiście nie nadają się do zastosowania w przemyśle.

Istotną cechą wynalazku i wzoru jest nowość bezwzględna¹⁾. Nowość ta jest niezbędnym warunkiem ważności patentu lub prawa z rejestracji. Stosownie bowiem do art. 3 i 90 wymienionego powyżej rozporządzenia tylko taki wynalazek może być opatentowany i tylko taki wzór może być zarejestrowany, który w czasie zgłoszenia go w Urzędzie Patentowym R. P. nie był jeszcze opublikowany w kraju lub za granicą, ani nie był w Polsce stosowany lub wystawiony na widok publiczny w sposób o tyle jasny i jawny, że znawca mógł go w przemyśle stosować. Wyjątki od tej zasady są ściśle określone w przepisach wzmiankowanych artykułów.

Udoskonaleniem technicznym jest w rozumieniu dekretu rozwiązanie zagadnienia technicznego, które nie będąc wynalazkiem (a więc na które nie może być udzielony patent), ulepsza konstrukcję lub procesy technologiczne w zakładzie pracy. Istotną cechą udoskonalenia technicznego jest nowość względna. Art. 2 ust. 1 dekretu stanowi, że udoskonalenie to jest nowe, jeżeli przed zgłoszeniem go w zakładzie pracy właściwym organom nie było w Polsce znane lub stosowane, ani opublikowane przez Urząd Patentowy R. P. Wynika z tego, że udoskonalenie techniczne jest nowe, choćby nawet przed zgłoszeniem go wymienionym organom było znane lub stosowane za granicą, albo zostało opublikowane w kraju lub za granicą przez inne władze, instytucje lub

1) Patrz A. Ponikło i J. Gutowski „Polskie prawo patentowe — Komentarz“, 1935 r., str. 38—42.

2) Obowiązujący obecnie tekst tego rozporządzenia wraz z objaśnieniami jest zamieszczony w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 3, poz. 30.

1) Por. bułgarskie przepisy z dnia 22 czerwca 1950 r. w sprawie stosowania dekretu i regulaminu o wynalazkach, udoskonaleniach technicznych i projektach racjonalizatorskich, *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 5, poz. 63, oraz węgierskie rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 31 maja 1950 r. o usprawnieniach, *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 1, poz. 5.

osoby. Jedynie dotycząca publikacja, dokonana przez Urząd Patentowy, albo znanie lub stosowanie udoskonalenia technicznego w Polsce pozbawia je tej niezbędnej cechy. Tylko pomysł wynalazczy, który jednocześnie czyni zadość przepisom art. 1 pkt 4 oraz art. 2 ust. 1 dekretu, jest udoskonaleniem technicznym.

Usprawnieniem jest według dekretu ulepszenie, które nie zmieniając istotnie konstrukcji lub procesów technologicznych, wpływa bezpośrednio na bardziej wydajne korzystanie w procesie produkcyjnym z urządzeń technicznych, narzędzi pracy, materiałów i siły roboczej, albo które wprowadza korzystne zmiany w zakresie techniki lub organizacji produkcji w zakładzie pracy. Istotną cechą usprawnienia jest nowość najbardziej względna. Art. 2 ust. 2 dekretu ustala, że usprawnienie jest nowe, jeżeli przed zgłoszeniem go w zakładzie pracy właściwym organom nie było opublikowane w opisach usprawnień. Aczkolwiek dekret nie określa bliżej, o jakie opisy usprawnień chodzi, należy przyjąć w drodze interpretacji art. 2 ust. 1 i 2, że wchodzi tu w rachubę tylko opisy usprawnień, wydane przez Urząd Patentowy R.P. Uprzednie znanie lub stosowanie usprawnienia w kraju lub za granicą albo opublikowanie go tam w inny sposób nie ma wpływu na jego nowość. Podobnie jak w przypadku udoskonalenia technicznego, tylko taki pomysł wynalazczy jest usprawnieniem, który jednocześnie odpowiada przepisom art. 1 pkt 5 oraz art. 2 ust. 2 dekretu.

Uspołecznionym zakładem pracy jest w rozumieniu dekretu jakikolwiek zakład pracy prowadzony przez Państwo, osobę prawną prawa publicznego, przedsiębiorstwo państwowe, państwowo-spółdzielcze, centralę spółdzielczo-państwową, centralę spółdzielni, spółdzielnię¹⁾, albo przez spółkę, w której Skarb Państwa, przedsiębiorstwo państwowe lub osoba prawna prawa publicznego posiada udział wynoszący ponad 50% kapitału zakładowego. Pracownikiem zaś jest osoba, zatrudniona w uspołecznionym zakładzie pracy lub organizacji społecznej na podstawie stosunku publiczno-prawnego, albo na podstawie umowy o pracę, umowy o dzieło lub umowy zlecenia. Pracownikami uspołecznionych zakładów pracy są przeto według dekretu nie tylko osoby, zatrudnione w przedsiębiorstwach państwowych lub spółdzielczych, ale również osoby, zatrudnione np. na podstawie nominacji lub kontraktu w najwyższych organach Rzeczypospolitej Polskiej, ministerstwach oraz innych władzach i urzędach. Na mocy dekretu z dnia 26 października 1950 r. o przedsiębiorstwach państwowych (Dz. U. R. P. Nr 49, poz. 439) przedsiębiorstwa państwowo-spółdzielcze stały się przedsiębiorstwami państwowymi. Wypada zaznaczyć, że wymienione powyżej umowy o świadczenie usług są unormowane szczegółowo w prawie cywilnym (przepisy ogólne prawa cywilnego z 1950 roku i kodeks zobowiązań) oraz w innych aktach prawnych²⁾.

Uwagi, zamieszczone w niniejszym rozdziale, dotyczyły jedynie treści i zakresu przyjętych w dekrete pojęć wynalazku, wzoru, udoskonalenia techni-

1) Patrz R. Bierzanek „Skorowidz przepisów o spółdzielczości“, *Przegląd Ustawodawstwa Gospodarczego* z 1950 r., str. 103, 104.

2) Patrz Z. Pechnik „Formy prawne stosunków zatrudnienia“, *Przegląd Ustawodawstwa Gospodarczego* z 1951 r., str. 88—92.

cznego i usprawnienia. W celu zachowania możliwie jasnego obrazu omawianego przedmiotu pominięto celowo w dotychczasowych rozważaniach zagadnienie, jakie pomysły wynalazcze są pomysłami pracowniczymi, a więc pomysłami, które są głównym przedmiotem dekretu. Odpowiedź na to pytanie dają przede wszystkim przepisy art. 3, 28 i 29 dekretu. W świetle tych przepisów pracowniczym wynalazkiem, pracowniczym wzorem, pracowniczym udoskonaleniem technicznym lub pracowniczym usprawnieniem jest pomysł wynalazczy, dokonany przez pracownika lub pracowników uspołecznionego zakładu pracy, stowarzyszenia wyższej użyteczności, związku zawodowego lub innej organizacji społecznej w czasie trwania stosunku służbowego lub umownego, albo w ciągu jednego roku po ustaniu tego stosunku. Nie każdy jednak pomysł wynalazczy, dokonany w wymienionym okresie czasu przez pracownika lub pracowników uspołecznionego zakładu pracy lub organizacji społecznej, jest pomysłem pracowniczym. Pracowniczym wynalazkiem, wzorem, udoskonaleniem technicznym lub usprawnieniem jest tylko taki pomysł, który został dokonany w następujących warunkach: 1) w wykonaniu umowy o pracę nad pomysłami wynalazczymi lub w wykonaniu dotyczącej umowy zlecenia, albo 2) w związku z pracą o charakterze naukowo-badawczym, wykonywaną na podstawie umowy o pracę, albo 3) w związku z zakresem pracy wykonywanej przez pracownika w zakładzie pracy, albo 4) przy pieniężnej lub innej materialnej pomocy, udzielonej pracownikowi przez zakład pracy na opracowanie pomysłu wynalazczego. Jednoczesne istnienie warunków, wymienionych w poszczególnych punktach, nie zmienia oczywiście omawianego charakteru pomysłu wynalazczego. Należy nadmienić, że pracowniczym pomysłem wynalazczym jest również pomysł wynalazczy, dokonany w podanych wyżej okolicznościach wspólnie z osobą lub osobami, nie będącymi pracownikami uspołecznionego zakładu pracy lub organizacji społecznej.

Okoliczności, podane 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... zakładzie pracy“. Powyższe sformułowanie oznacza, że pracowniczym pomysłem wynalazczym jest przede wszystkim pomysł wynalazczy, którego przedmiot należy do zakresu pracy, wykonywanej przez twórcę tego pomysłu w zakładzie pracy. Przy tym między pracą zawodową pracownika a dokonaniem pomysłu wynalazczego musi zachodzić bezpośredni związek przyczynowy. Z tym zastrzeżeniem można powiedzieć, że nie jest pracowniczym pomysłem wynalazczym pomysł dotyczący konstrukcji roweru, dokonany przez pracownika fabryki konserw, nie jest również pracowniczym pomysłem wynalazczym pomysł dotyczący tylko maszyn do liczenia, dokonany w fabryce maszyn do pisania i maszyn do liczenia przez pracownika, zatrudnionego w dziale maszyn do pisania.

Artykuły 20, 28 i 29 dekretu normują, że jego przepisy stosuje się odpowiednio, jeżeli osoba lub osoby, nie będące pracownikami uspołecznionego zakładu pracy lub organizacji społecznej, odstąpiły swój wynalazek, wzór, udoskonalenie techniczne lub usprawnienie uspołecznionemu zakładowi pracy lub organizacji społecznej. Chodzi tu jedynie o takie

wynalazki, na które nie udzielono jeszcze patentów, i o takie wzory, które nie zostały jeszcze zarejestrowane. Wynika z tego, że odstąpione w ten sposób pomysły wynalazcze są uważane za pomysły pracownicze.

Wszystkie inne pomysły wynalazcze są pomysłami niepracowniczymi. Nie są w szczególności pracowniczymi pomysłami wynalazczymi wynalazki i wzory, o których mowa w art. 21, 28 i 29 dekretu, dokonane przez pracowników przedsiębiorstw nieuspołeczniionych lub nie należących do organizacji społecznych, chyba że zachodzi przypadek, określony w przytoczonym wyżej art. 20, 28 i 29.

Zgodnie z postawionym w uwagach wstępnych założeniem, nie jest zadaniem niniejszego artykułu ocena trafności uregulowania w dekreście takich czy innych zagadnień lub instytucji prawnych, ani też stawianie postulatów *de lege ferenda*. Nie wypowiadam się przeto także w sprawie pojęć wynalazczości pracowniczej i pracowniczych pomysłów wynalazczych, które mimo podobnego brzmienia nie pokrywają się co do treści i zakresu oraz mogą przez to wprowadzić w błąd przy tłumaczeniu i stosowaniu przepisów dekretu. Należy wszelako jeszcze raz podkreślić, że pracowniczymi pomysłami wynalazczymi, czyli pracowniczymi wynalazkami, pracowniczymi wzorami, pracowniczymi udoskonaleniami technicznymi i pracowniczymi usprawnieniami, są według dekretu tylko takie pomysły wynalazcze, które zostały dokonane w ściśle określonych warunkach (art. 3) przez pracowników uspołeczniionych zakładów pracy lub organizacji społecznych. Zrównane z tymi pomysłami pod względem prawnym są niepracownicze pomysły wynalazcze, odstąpione tym zakładom pracy lub organizacjom (art. 20 i 28). Wynalazczość pracownicza obejmuje natomiast wymienione powyżej pracownicze pomysły wynalazcze oraz zrównane z nimi niepracownicze pomysły wynalazcze, jak również wynalazki i wzory, dokonane w określonych warunkach (art. 21) przez pracowników przedsiębiorstw, nie będących uspołeczniionymi zakładami pracy i nie należących do organizacji społecznych. Wszelkie inne pomysły wynalazcze, dokonane przez pracowników jakichkolwiek zakładów pracy, nie są unormowane w dekreście, a więc nie są objęte terminem wynalazczości pracowniczej, użytym w tytule tego dekretu. Do pomysłów tych mogą mieć zastosowanie tylko przepisy rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych.

Mówiąc o zakresie obowiązywania dekretu o wynalazczości pracowniczej, należy dodać, że wynalazki i wzory, zgłoszone w Urzędzie Patentowym R. P. przed dniem 21 października 1950 r., jak również patenty udzielone na te wynalazki oraz prawa z rejestracji tych wzorów nie są objęte dekretem (art. 21 i 28). Nie podlegają również przepisom dekretu wynalazki, wzory, udoskonalenia techniczne i usprawnienia, dokonane przez pracowników podlegających Ministrowi Obrony Narodowej lub Ministrowi Bezpieczeństwa Publicznego. Ministrowie ci są uprawnieni, każdy w swoim zakresie działania, do wydania w porozumieniu z Przewodniczącym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministrem Finansów przepisów w przedmiocie unormowanym dekretem o wynalazczości pracowniczej (art. 30 i 28).

III. OPIEKA I POMOC PAŃSTWA PRAWA I OBOWIĄZKI PRACOWNIKÓW

Jednym z celów dekretu jest zapewnienie pracownikom opieki i pomocy Państwa w zakresie wynalazczości. Państwo pragnie w ten sposób zmobilizować jak najszersze rzesze pracowników do akcji, której zadaniem jest wzmożenie wynalazczości, stanowiącej istotny czynnik rozwoju gospodarki narodowej. Zgodnie z tym celem, określonym we wstępie do dekretu, należy tłumaczyć i stosować wszelkie przepisy dekretu oraz wydanych na jego podstawie aktów wykonawczych.

Dekret w jednym z pierwszych i zasadniczych artykułów zobowiązuje uspołecznione zakłady pracy do udzielania pracownikom tych zakładów opieki i pomocy, potrzebnej do dokonania wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia (art. 4). Z dalszych przepisów wynika, że dekret obejmuje również wzory użytkowe i zdobnicze (art. 28), oraz że dotyczy także pracowników organizacji społecznych (art. 29). Opieka i pomoc uspołeczniionego zakładu pracy lub organizacji społecznej przysługują oczywiście również osobom, które aczkolwiek nie są pracownikami tego zakładu lub organizacji, pracują wspólnie z pracownikami takiego zakładu lub organizacji nad pomysłami wynalazczymi i przyczyniają się w ten sposób do gospodarczego rozwoju Państwa (art. 3 ust. 2). Dekret nie precyzuje bliżej opieki i pomocy, jakiej powinny udzielać zakłady pracy swym pracownikom. Poza pomocą techniczną, o której mowa w art. 19, chodzi tu przede wszystkim o właściwy stosunek kierownictwa zakładu pracy do tych członków załogi, którzy pracują nad pomysłami wynalazczymi, jak również o konieczność świadczenia w jakiegokolwiek formie pomocy materialnej i prawnej. Udzielaniem takiej opieki i pomocy będzie np. zgodne z celami Państwa w zakresie wynalazczości oraz należyte wykonywanie przepisów zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 26 października 1949 r. w sprawie organizowania w zakładach pracy klubów techniki i racjonalizacji (*Wiad. Urz. Pat.* Nr 11/12, poz. 88).

We wspomnianym ostatnio art. 19 oraz w art. 28 i 29 dekretu ustala, że osobom, które na zlecenie kierownictwa uspołeczniionego zakładu pracy lub organizacji społecznej udzieliły pomocy technicznej przy opracowaniu wynalazku, wzoru, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia, przyznaje się premie według zasad, ustalonych przez Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w porozumieniu z Ministrem Finansów. Premie te wypłacają zakłady pracy. Według zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 24 sierpnia 1951 r. w sprawie premiowania i wynagradzania za pomoc techniczną przy opracowywaniu pracowniczych wynalazków, udoskaleń technicznych i usprawnień (*Monitor Polski* Nr A-82, poz. 1137)¹⁾ za pomoc techniczną uważa się: 1) pomoc przy teoretycznym opracowywaniu pomysłu wynalazczego oraz 2) pomoc przy sporządzaniu rysunków technicznych lub przy przeprowadzaniu badań, prób i doświadczeń. Za udzielenie pomocy przy teoretycznym opracowaniu pomysłu wynalazczego przysługuje prawo do otrzyma-

¹⁾ Tekst tego zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 5, poz. 59.

nia premii, a za udzielenie pomocy podanej w p. 2 — prawo do wynagrodzenia. Wypłata premii lub wynagrodzenia następuje po zatwierdzeniu przez kierownika zakładu pracy decyzji komisji wynalazczości w sprawie przyjęcia pomysłu wynalazczego do wykorzystania.

Za dokonanie pracowniczego pomysłu wynalazczego, przyjętego do wykorzystania w gospodarce narodowej, twórcy lub twórcom przysługuje prawo do wynagrodzenia stosownie do przepisów dekretu o wynalazczości pracowniczey (art. 9 ust. 1 i art. 29). Przy tym prawo do wynagrodzenia za pracowniczego wynalazek, wzór, udoskonalenie techniczne lub usprawnienie, dokonane na podstawie umowy o pracę nad pomysłami wynalazczymi lub zlecenia tego rodzaju pracy, oraz przyjęte do wykorzystania, przysługuje według zasad dekretu tylko wówczas, gdy wynagrodzenie określone w umowie jest rażąco niskie w stosunku do korzyści osiąganych przez gospodarkę narodową (art. 18 ust. 2 i art. 29). Dekret nie wymienia wyraźnie władzy, powołanej do orzekania w przedmiocie wzmiankowanego „rażąco, niskiego wynagrodzenia”. Na podstawie wszelako interpretacji przepisów art. 18 ust. 2 i art. 21 ust. 2 dekretu oraz art. 72 i art. 158 cyt. rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r. należało by przyjąć, że taką władzą są sądy powszechne. Prawo do wynagrodzenia za dokonanie pracowniczego pomysłu wynalazczego przechodzi w drodze dziedziczenia lub zapisu (art. 10). Prawo to może być również przedmiotem innych stosunków prawnych, uregulowanych szczegółowo w prawie cywilnym.

Dekret jest ramowym aktem prawodawczym i nie precyzuje wysokości i zasad obliczania wynagrodzeń za dokonanie pracownicznych wynalazków, wzorów, udoskonalień technicznych lub usprawnień. Zagadnienie to pozostawia do uregulowania Radzie Ministrów (art. 18 ust. 1). Sprawy wynagradzania twórców pracownicznych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień normuje uchwała Nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. (Monitor Polski Nr A-36, poz. 446), która obowiązuje od dnia 5 maja 1951 r.¹⁾ Przepisy tej uchwały nie mają zastosowania do: 1) usprawnień administracyjnych 2) nowych metod hodowli w rolnictwie i leśnictwie 3) usprawnień dotyczących ulepszenia organizacji i kierownictwa zakładów pracy, 4) nowych sposobów leczenia chorób w dziedzinie medycyny i weterynarii oraz 5) pomysłów przynoszących oszczędności obniżające ogólny koszt obiektów budowlanych. Uchwała stanowi, że wynagrodzenie wypłaca się za pomysły wynalazcze przyjęte do wykorzystania. „Przyjęcie do wykorzystania” oznacza wydane w oparciu o uchwałę komisji wynalazczości decyzję kierownika zakładu pracy w sprawie przystąpienia do realizacji pracowniczego pomysłu wynalazczego i zastosowania go w produkcji. Wynagrodzenie za pomysł wynalazczy, dokonany wspólnie przez kilka osób, wypłaca się tym osobom w równych częściach o ile zawarte między nimi porozumienie nie stanowi inaczej. Wysokość wynagrodzenia zależy od technicznego znaczenia pomysłu wynalazczego, oszczędności lub innej korzyści, osiągniętej przez gospodarkę narodową na skutek zastosowania pomysłu oraz od stopnia opracowania pomysłu przez twórcę

Wysokość tę oblicza się od sumy oszczędności, uzyskanej w wyniku zastosowania pomysłu wynalazczego w jednym lub więcej zakładach pracy, według tabeli podanej w uchwale. Wysokość ta może być w niektórych przypadkach podwyższona. Jeżeli uzyskanych oszczędności nie można obliczyć (np. w razie zwiększenia bezpieczeństwa lub higieny pracy), wynagrodzenie określa się szacunkowo według rzeczywistej wartości pomysłu wynalazczego. Należy dodać, że uchwała ustala również zasady premiowania za współudział przy jak najrychlejszym opracowywaniu konstrukcyjnym i wprowadzaniu pomysłów wynalazczych w życie.

Twórcy pracowniczego wynalazku lub wzoru przysługuje prawo do świadectwa autorskiego po uzyskaniu przez zakład pracy patentu na ten wynalazek lub prawa z rejestracji tego wzoru. W opisie patentowym oraz w opisie wzoru umieszcza się nazwisko wynalazcy lub wynalazców (art. 5 i 28). Osoby, które dokonały pracownicznych udoskonalień technicznych lub usprawnień, przyjętych do wykorzystania w gospodarce narodowej, mają prawo do otrzymania świadectw lub zaświadczeń. W opisach udoskonalień technicznych i w opisach usprawnień umieszcza się nazwiska twórców tych udoskonalień i usprawnień (art. 6). Świadectwa autorskie, świadectwa o dokonaniu udoskonalień technicznych oraz zaświadczenia o dokonaniu usprawnień, jak również wnioski, pisma i załączniki w tych sprawach są wolne od wszelkich opłat. Świadectwa te i zaświadczenia wydaje Urząd Patentowy R. P. (art. 7).

Zakłady pracy są obowiązane do zapewnienia twórcom pracownicznych pomysłów wynalazczych bezpośredniego udziału w pracach nad realizacją tych pomysłów. Prawo do takiego udziału ma w wielu przypadkach istotne znaczenie dla ludzi, którzy częstokroć wielką część swego życia poświęcili działalności wynalazczej. Pozbawienie ich tego uprawnienia byłoby dla nich wielką krzywdą moralną, oderwaniem od dokonanego już częściowo dzieła, któremu poświęcili swe wysiłki i pragnienia.

Poza wynagrodzeniem pieniężnym oraz świadectwami i zaświadczeniami twórcy pracownicznych pomysłów wynalazczych mogą uzyskać dodatkowo także inne korzyści i uprawnienia, które może określić Rada Ministrów. Trzeba w tym miejscu wspomnieć, że w celu wyróżnienia racjonalizatorów i nowatorów produkcji Rada Ministrów uchwałą z dnia 30 czerwca 1949 r. (Monitor Polski Nr A-46, poz. 625) ustanowiła odznakę „Racjonalizatora Produkcji” oraz odznakę i dyplom „Zasłużonego Racjonalizatora Produkcji”.

Należy podkreślić, że wymienione powyżej uprawnienia przysługują wszystkim osobom, które wspólnie dokonały pracowniczego pomysłu wynalazczego, bez względu na to, czy osoby te są pracownikami uspołecznionych zakładów pracy lub organizacji społecznych (art. 11).

Może się zdarzyć, że pracowniczego wynalazek lub wzór zostanie uznany z tych czy innych względów za nie posiadający znaczenia dla gospodarki narodowej. Twórca pomysłu wynalazczego może wystąpić wówczas do właściwej władzy naczelnej (np. do ministerstwa lub do centralnego urzędu) z wnioskiem o udzielenie mu pisemnego zezwolenia na zgłoszenie przezeń tego pomysłu do opatentowania lub do zarejestrowania na swoją rzecz. Władza naczelna jest obowiązana wydać odnośną decyzję

¹⁾ Tekst uchwały w sprawie wynagradzania twórców pracownicznych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 3, poz. 29.

w ciągu dwóch miesięcy od otrzymania wniosku. W razie nieuzyskania zezwolenia pracownikowi służy prawo do wynagrodzenia według zasad, określonych w dekreście o wynalazczości pracowniczej.

Dekret o wynalazczości pracowniczej normuje również zagadnienie wynalazków i wzorów, dokonanych przez pracowników przedsiębiorstw nie będących uspołecznionymi zakładami pracy i nie należących do organizacji społecznych (art. 21 i 29). Stanowi on, że przedsiębiorstwom takim służy prawo korzystania z wynalazku lub wzoru oraz uprawnienie do uzyskania patentu lub uzyskania prawa z rejestracji wzoru jedynie wówczas, jeżeli zawarły z pracownikiem umowę o pracę nad wynalazkami lub wzorami. We wszystkich innych przypadkach prawa te przysługują twórcom, choćby nawet wynalazek lub wzór był dokonany w związku z zakresem ich pracy w przedsiębiorstwie. Dekret gwarantuje pracownikom nieuspołecznionych przedsiębiorstw moralne prawa oraz zabezpiecza ich przed możliwością bezprawnego wykorzystywania ich twórczej pracy. W przypadku mianowicie, gdy prawo do uzyskania patentu służy przedsiębiorstwu, w opisie patentowym należy umieścić nazwisko wynalazcy. To samo dotyczy opisu wzoru. Ponadto twórca pomysłu wynalazczego może żądać stosownego podwyższenia wynagrodzenia, określonego w umowie o pracę nad wynalazkami lub wzorami, jeżeli wynagrodzenie to jest rażąco niskie w stosunku do korzyści, osiąganych przez przedsiębiorstwo dzięki temu pomysłowi.

Wynalazczość pracownicza jest istotnym czynnikiem rozwoju gospodarki narodowej. Pracownicze pomysły wynalazcze powinny być więc wykonywane i służyć w ten sposób dobru całego społeczeństwa. Do osiągnięcia tego celu winni przyczyniać się również twórcy tych pomysłów. Dekret nakłada przede wszystkim obowiązki, których sumienne wykonywanie gwarantuje pełne wykorzystanie dokonanych wynalazków, wzorów, udoskonaleń technicznych i usprawnień. Twórcy ci są obowiązani przede wszystkim zawiadomić swych bezpośrednich przełożonych o podjęciu i przebiegu prac nad pomysłami wynalazczymi oraz powinni informować niezwłocznie kierowników zakładów pracy, w których są zatrudnieni, o dokonaniu pomysłów wynalazczych. Na twórcach ciąży poza tym obowiązek zachowania w tajemnicy wobec osób postronnych przebiegu i wyniku swych prac (art. 12).

Wydane na podstawie art. 16 ust. 1 dekretu zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień i do rozstrzygnięcia sporów o wysokość wynagrodzenia za te wynalazki, udoskonaleń techniczne i usprawnienia, jak również trybu postępowania tych organów (Monitor Polski Nr A-66, poz. 869)¹⁾, zwane w dalszych rozważaniach zarządzeniem o organizacji wynalazczości pracowniczej, stwierdza w § 9 ust. 1, że pracownik uspołecznionego zakładu pracy, który dokonał pracowniczego wynalazku, udoskonaleń technicznego lub usprawnienia, jest obowiązany zgłosić je w komórce wynalazczości zakładu pracy w którym jest zatrudniony.

Dekret w art. 20 ust. 2 (w związku z art. 28 i 29) stanowi, że osoby nie będące pracownikami uspołecznionych zakładów pracy lub organizacji społecznych, które pragną odstąpić takim zakładom lub organizacjom dokonane przez siebie pomysły wynalazcze, powinny zgłosić te pomysły w zakładach pracy, właściwych ze względu na przedmiot ich działalności.

Po przyjęciu pomysłu wynalazczego do wykorzystania twórca lub twórcy powinni na każde wezwanie zakładu pracy czynnie współdziałać przy realizacji dokonanego przez siebie pomysłu wynalazczego, a w szczególności mają obowiązek dostarczyć posiadaną dokumentację techniczną oraz udzielić wyjaśnień i wskazówek, potrzebnych do tej realizacji (art. 15 ust. 2). Na mocy przepisu art. 14 ust. 2 dekretu twórcy pracowniczych wynalazków i wzorów są obowiązani wreszcie do dopełnienia na żądanie i na koszt zainteresowanych zakładów pracy wszelkich czynności prawnych, niezbędnych do uzyskania przez te zakłady ochrony prawnej tych wynalazków i wzorów. Celem tego przepisu jest m. in. zapobieżenie trudnościom, jakie mogłyby powstać z uwagi na ustawodawstwa wewnętrzne tych państw, które wychodząc z założenia, że wynalazcą może być tylko osoba fizyczna, wymagają złożenia przez twórcę lub twórców stosownego oświadczenia, jeżeli wynalazek lub wzór zgłasza osoba prawna.

IV. PRAWA I OBOWIĄZKI ZAKŁADÓW PRACY

Uwagi zamieszczone w niniejszym rozdziale są w pewnym stopniu powtórzeniem w innym układzie tego, co powiedziano już w rozdziale poprzednim na temat praw i obowiązków twórców pracowniczych pomysłów wynalazczych. Nie podobna bowiem w wielu przypadkach mówić o uprawnieniach i powinnościach pracownika, nie wspominając jednocześnie o obowiązkach i prawach uspołecznionego zakładu pracy lub organizacji społecznej w zakresie pracowniczych pomysłów wynalazczych. Jest przecież rzeczą zrozumiałą, że z chwilą dokonania pomysłu wynalazczego rodzi się między zakładem pracy a pracownikiem stosunek prawny, w którym częstokroć obowiązki jednej strony odpowiadają ściśle prawom strony przeciwnej.

Uspołecznionym zakładom pracy i organizacjom społecznym służy na mocy dekretu nieograniczone prawo korzystania w sposób wytwórczy z pracowniczych pomysłów wynalazczych oraz uprawnienie do uzyskania patentów na te pomysły lub praw z ich rejestracji jako wzorów. Zakłady pracy mogą żądać czynnego współdziałania twórców przy realizacji dokonanych przez nich pomysłów wynalazczych, dostarczenia przez tych twórców posiadanej dokumentacji i udzielenia przez nich potrzebnych wskazówek i wyjaśnień, jak również dopełnienia czynności prawnych, niezbędnych do uzyskania patentu na wynalazek lub prawa z rejestracji wzoru. Uprawnienie do uzyskania patentu na wynalazek pracowniczy lub prawa z rejestracji wzoru pracowniczego przysługuje uspołecznionemu zakładowi pracy lub organizacji społecznej. W pewnych przypadkach jednak Urząd Patentowy R. P. może udzielić patentu na wynalazek pracowniczy lub zarejestrować wzór pracowniczy na rzecz Skarbu Państwa. Przypadki takie określili zgodnie z art. 15 ust. 3 dekretu Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w porozumieniu z zainteresowanymi ministrami. Mo-

¹⁾ Tekst tego zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 4, poz. 46

ze tu chodzić np. o pomysły wynalazcze, dokonane przez osoby zatrudnione we władzach lub urzędach, albo w przedsiębiorstwach pozostających pod zarządem państwowym.

Przepis art. 14 ust. 1 dekretu stanowi, że zakład pracy jest obowiązany do dokonania niezbędnych czynności dla uzyskania patentu na wynalazek pracowniczy przyjęty do wykorzystania. Na podstawie art. 28 przepis ten stosuje się odpowiednio do pracowniczych wzorów. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. o organizacji wynalazczości pracowniczej ustala w § 54, że kierownictwo uspołecznionego zakładu pracy, w którym zgłoszono pomysł noszący cechy wynalazku, jest obowiązane niezwłocznie po przyjęciu tego pomysłu przez komisję wynalazczości, działającą w tym zakładzie pracy, zgłosić pomysł w Urzędzie Patentowym R. P. do opatentowania. Zgłoszenia takiego pomysłu do opatentowania może dokonać uspołeczniony zakład pracy posiadający osobowość prawną. Jeżeli zakład, w którym zgłoszono pomysł noszący cechy wynalazku, nie posiada osobowości prawnej, zgłoszenia dokonuje nadrzędna jednostka posiadająca tę osobowość. Cytowane przepisy dekretu są ze wszelkich miar uzasadnione, ponieważ uzyskanie ochrony prawnej wynalazków i wzorów jest konieczne ze względu na interes gospodarki uspołecznionej, która przez opatentowanie pomysłu wynalazczego lub przez zarejestrowanie go jako wzoru uzyskuje wyłączne prawo korzystania z tego pomysłu w sposób przemysłowy i handlowy na obszarze całego Państwa. Zabezpiecza się w ten sposób gospodarkę narodową przed ewentualnym zablokowaniem produkcji krajowej przez osoby zagraniczne, które mogłyby w przeciwnym razie zgłosić w Polsce taki sam pomysł do opatentowania lub do rejestracji i uzyskać wyłączne prawo korzystania z tego pomysłu na terytorium polskim¹⁾.

Dla zabezpieczenia interesów obronnych Państwa dekret normuje, że kierownicy zakładów pracy są obowiązani zawiadamiać Ministerstwo Obrony Narodowej o podjęciu i przebiegu prac nad pracowniczymi pomysłami wynalazczymi dotyczącymi obrony Państwa (art. 12 ust. 3 i art. 28). Do pomysłów takich stosuje się przepisy ustawy z dnia 20 grudnia 1949 r. o wynalazkach i wzorach użytkowych dotyczących obrony Państwa (Dz. U. R. P. Nr 63, poz. 496)²⁾. Wydane na podstawie tej ustawy zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 30 sierpnia 1950 r. (Monitor Polski Nr A-120, poz. 1473) podaje, jakiego rodzaju wynalazki i wzory użytkowe są uznawane za dotyczące obrony Państwa³⁾.

Uspołecznione zakłady pracy i organizacje społeczne są obowiązane podjąć starania o realizację pomysłów wynalazczych przy czynnym udziale twórców tych pomysłów (art. 15 ust. 1 i 2). Według § 36 cyt. uchwały Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. pracownicy i kierownicy zakładów pracy mogą być przemianowani za pilną pracę nad przyśpieszeniem opracowania konstrukcyjnego i wprowadzenia pomysłu wynalazczego w życie. Zarządzenie z dnia

7 lipca 1951 r. o organizacji wynalazczości pracowniczej stwierdza w § 10 ust. 1, że jeżeli zgłoszony pracowniczy wynalazek, udoskonalenie techniczne lub usprawnienie nie wchodzi w zakres działalności uspołecznionego zakładu pracy, kierownictwo zakładu przesyła pomysł do centralnego zarządu lub jednostki równorzędnej, której zakład pracy podlega. Centralny zarząd lub jednostka równorzędna skierowuje pomysł bądź do innego podległego sobie zakładu pracy, bądź też — jeżeli pomysł wchodzi w zakres przedmiotu działalności innego centralnego zarządu lub jednostki równorzędnej — skierowuje go do centralnego zarządu lub jednostki równorzędnej właściwej ze względu na przedmiot pomysłu. Przepisy § 39—47 wymienionego zarządzenia regulują szczegółowo sprawę realizacji pracowniczych pomysłów wynalazczych w uspołecznionych zakładach pracy, a w szczególności zagadnienie sporządzania planów korzystania z tych pomysłów. Na podkreślenie zasługują przepisy § 41, które normują, że realizacja i zastosowanie pomysłu wynalazczego w produkcji następuje w zasadzie w zakładzie pracy, którego kierownik wydał decyzję o przyjęciu pomysłu do wykorzystania. Centralny zarząd lub jednostka równorzędna może wskazać inny zakład lub zakłady pracy, w których ma nastąpić realizacja i zastosowanie pomysłu w produkcji. Sposób rozpowszechniania i ogłaszania pracowniczych wynalazków, wzorów, udoskonaień technicznych i usprawnień oraz wytyczne dla gromadzenia ich dokumentacji określi zgodnie z art. 8 i 28 dekretu Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

Za pomysły wynalazcze, przyjęte do wykorzystania, zakłady pracy są obowiązane — jak już mówiono — wypłacić ich twórcom wynagrodzenie zgodnie z zasadami, ustalonymi przez Radę Ministrów (art. 9 ust. 1 i art. 18 ust. 1).

Zakłady pracy są obowiązane również udzielać swoim pracownikom opieki i pomocy w zakresie wynalazczości pracowniczej, a przede wszystkim pomocy technicznej przy opracowywaniu pomysłów wynalazczych, oraz wypłacać za tę pomoc premie przyznane zgodnie z obowiązującymi przepisami.

V. SKARGI I ODWOŁANIA

Zgodnie z przepisami art. 22 ust. 1 oraz art. 28 i 29 dekretu o wynalazczości pracowniczej, spory pomiędzy uspołecznionym zakładem pracy lub organizacją społeczną a pracownikiem lub jego następcą prawnym o prawa twórcy do wynalazku, wzoru, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia rozstrzyga Wydział Spraw Spornych Urzędu Patentowego R. P.

Do postępowania przed Wydziałem Spraw Spornych w tych sprawach stosuje się odpowiednio przepisy, określające postępowanie w sporach o unieważnienie patentu lub o unieważnienie rejestracji wzoru. Przepisy te są zawarte w art. 46—52 (132—138) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych. Ustalają one w szczególności, że przeciwko orzeczeniom, wydanym przez Wydział Spraw Spornych, stronom przysługuje prawo wnoszenia w ciągu dwóch miesięcy odwołań do Wydziału Odwoławczego Urzędu Patentowego R. P. Wysokość opłat za skargi i odwołania, wnoszone do wymienionych wydziałów, ustalają przepisy art. 76—78 (162—164) cyt. rozporządzenia. Do postępo-

¹⁾ Por. F. Zoll „Prawo cywilne“, tom II „Prawa rzeczowe i rzeczowym podobne“, 1931 r.

²⁾ Tekst tej ustawy jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1950 r. Nr 1, poz. 2.

³⁾ Tekst tego zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 1, poz. 2.

wania przed Wydziałem Spraw Spornych i przed Wydziałem Odwoławczym mają zastosowanie również przepisy art. 232—239 wymienionego rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej.

Orzeczenia w Wydziale Spraw Spornych zapadają większością głosów w kolegiach złożonych z trzech członków. Jednym z nich jest sędzia sądu powiatowego. Orzeczenia w Wydziale Odwoławczym zapadają większością głosów w kolegiach złożonych z pięciu członków. Skład kolegiów zależy od Prezesa Urzędu Patentowego R. P. W kolegiach Wydziału Odwoławczego przewodniczy Prezes Urzędu Patentowego R. P. lub jego zastępca, a jednym z członków jest sędzia sądu wojewódzkiego.

Wszczęcie postępowania spornego następuje przez wniesienie przez powoda skargi do Wydziału Spraw Spornych. Skarga powinna zawierać jasno określone żądanie, zwięzłe przedstawienie sprawy i wymienienie środków dowodowych. Dokumenty powołane w skardze mogą być do niej załączone także w niewierzytelnych odpisach. Oryginały lub uwierzytelnione odpisy należy złożyć wówczas, gdy zostanie dopuszczony dowód z tych dokumentów. Do skargi załącza się tyle odpisów tej skargi i załączników, ilu jest pozwanych. Pozwany może wnieść w wyznaczonym przez Wydział Spraw Spornych terminie pisemną obronę wraz z odpisami tej obrony i dokumentów dla powoda lub powodów. To samo dotyczy odwołań, wnoszonych do Wydziału Odwoławczego, z tym, że w postępowaniu odwoławczym strony mogą przytaczać nowe fakty i zgłaszać nowe dowody.

Analogicznie do przepisu art. 3 kodeksu postępowania cywilnego (Dz. U. R. P. z 1950 r. Nr 43, poz. 394), według którego można poszukiwać ochrony sądowej nie tylko wówczas, gdy prawo zostało naruszone, ale i wtedy, gdy zapobiegając naruszeniu swego prawa ma ktoś interes prawny w ustaleniu tego prawa lub w ustaleniu stosunku prawnego, należy przyjąć, że można wnieść skargę do Wydziału Spraw Spornych Urzędu Patentowego R. P. nie tylko wówczas, gdy zostało już wydane świadectwo lub zaświadczenie, ale i przed tym, a nawet w czasie, kiedy pomysł wynalazczy nie został jeszcze zgłoszony do Urzędu Patentowego R. P. Jest wskazane nadmienić, że skargi o ustalenie zna również cyt. rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r. (art. 32, 60, 117 i 146).

Przedmiotem sporów z art. 22 ust. 1 dekretu może być żądanie ustalenia, czy pomysł wynalazczy jest pracowniczym pomysłem wynalazczym. Spory mogą dotyczyć również ustalenia, który z pracowników jest twórcą pomysłu wynalazczego, albo rozstrzygnięcia, czy twórcą pomysłu wynalazczego jest dany pracownik, czy też pomysł ten jest wspólnym dziełem kilku osób. Ponadto mogą powstać spory o ustalenie, czy ktoś jest współtwórcą pomysłu wynalazczego, czy też udzielił pomocy technicznej, albo wydał tylko opinię. Wymienione rodzaje sporów są podane jedynie przykładowo, ponieważ nie podobna wyliczyć ich w sposób wyczerpujący.

Przepis art. 22 ust. 2 dekretu mówi o sporach, dotyczących roszczeń majątkowych z art. 17 ust. 2 i z art. 21 ust. 2 tego dekretu. Sprawy te należą do właściwości sądów powszechnych. Chodzi tu: 1) o roszczenia powstałe na tle szkód, jakie może ponieść gospodarka uspołeczniona na skutek zgłoszenia przez pracownika na swoją rzecz pracowniczego

wynalazku lub wzoru, uzyskania przez niego ochrony prawnej takiego pomysłu wynalazczego, korzystania przez pracownika z nabytego w ten sposób prawa, albo rozporządzenia tym prawem, 2) o ustalenie wynagrodzenia, określonego między pracownikiem a przedsiębiorstwem nie będącym jednostką gospodarki uspołecznionej w umowie o pracę nad wynalazkami lub wzorami, jeżeli wynagrodzenie to jest rażąco niskie w stosunku do korzyści, osiągniętych przez przedsiębiorstwo dzięki temu pomysłowi wynalazczemu.

Skargi i odwołania są również przedmiotem aktów wykonawczych do dekretu o wynalazczości pracowniczej. Uchwała Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień normuje, że pracownicy i kierownicy uspołecznionych zakładów mogą być premiowani za współudział w realizacji pomysłów wynalazczych. Skargi z powodu nieprzyznania lub nieprawidłowego rozdziału premii rozpatruje kierownik jednostki bezpośrednio nadrzędnej nad zakładem pracy, w którym skarżący jest zatrudniony. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. o organizacji wynalazczości pracowniczej stanowi, że twórcom pracowniczym wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień przysługuje prawo odwołania od uchwał komisji wynalazczości, jeżeli pomysły wynalazczy zostały odrzucone lub jeżeli nie zgadzają się oni na wysokość przyznanych im wynagrodzeń. Rozpatrywanie odwołań i rozstrzyganie sporów w tych sprawach należy do właściwości centralnych komisji wynalazczości w centralnych zarządach lub jednostkach równorzędnych. Zarządzenie 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 ustala, że skargi w przedmiocie premiowania lub wynagradzania za udzielenie pomocy technicznej rozstrzyga ostatecznie kierownictwo jednostki bezpośrednio nadrzędnej nad premiującym lub wynagradzającym zakładem pracy.

VI. ODPOWIEDZIALNOŚĆ CYWILNA I KARNA

Uprawnienie do zgłoszenia pracowniczego wynalazku lub wzoru w Urzędzie Patentowym R. P., jak również uprawnienie do uzyskania patentu na taki wynalazek lub prawa z rejestracji takiego wzoru przysługuje na mocy dekretu, jak już powiedziano wyżej, uspołecznionemu zakładowi pracy lub organizacji społecznej. Pracownik może zgłosić we własnym imieniu wynalazek do opatentowania lub wzór do zarejestrowania tylko po uzyskaniu pisemnego zezwolenia właściwej władzy naczelnej. Postanowienia te nie dotyczą wynalazków i wzorów, zgłoszonych w Urzędzie Patentowym R. P. przed datą wejścia w życie dekretu, tj. przed 21 października 1950 r. Jeżeli pracownik lub jego następca prawny zgłosi na swoją rzecz w Urzędzie Patentowym bez zezwolenia władzy naczelnej pracowniczego wynalazek lub wzór, albo uzyska patent lub prawa z rejestracji, Urząd Patentowy na wniosek zainteresowanego zakładu pracy dokona przepisania na rzecz tego zakładu prawa ze zgłoszenia, albo patentu lub prawa z rejestracji. Pracownik odpowiada wówczas cywilnie za wszelką szkodę, wyrządzoną przez zgłoszenie pra-

cowniczego wynalazku lub wzoru, uzyskanie patentu lub prawa z rejestracji, korzystanie z wynalazku lub wzoru bądź z patentu lub prawa z rejestracji, albo przez przeniesienie uzyskanych praw, a ponadto jest obowiązany wydać niesłuszne z bogacenie (art. 17, 28 i 13).

Dekret określa również odpowiedzialność karną osób, które nie przestrzegają jego przepisów. Osobami tymi mogą być osoby, które zatajają pracownicze pomysły wynalazcze, korzystają z nich w sposób przemysłowy lub handlowy, zgłaszają w Urzędzie Patentowym R. P. na swoją rzecz albo przenoszą prawa do wynalazku lub wzoru na inne osoby, jak również osoby, które nie dopełniając swego obowiązku, utrudniają lub uniemożliwiają realizowanie pracowniczych wynalazków, wzorów, udoskonaleń technicznych lub usprawnień ze szkodą dla gospodarki narodowej. Karami przewidzianymi w dekreście jest kara aresztu i grzywny, albo jedna z tych kar (art. 23, 24 i 28).

Odpowiedzialność cywilna i karna, unormowana w dekreście, nie wyłącza oczywiście wynikającej ze stosunku pracy odpowiedzialności porządkowej i dyscyplinarnej, określonej w innych przepisach prawnych¹⁾.

VII. AKTY WYKONAWCZE

Dekret o wynalazczości pracowniczej posiada charakter ramowy, określa jedynie podstawowe pojęcia, ustala zasady, normuje prawa i obowiązki twórców pracowniczych pomysłów wynalazczych oraz uspołecznionych zakładów pracy i organizacji społecznych, upoważnia lub zobowiązuje Radę Ministrów, Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, poszczególnych ministrów i inne władze naczelné oraz właściwe władze organizacji społecznych do wydania szczegółowych przepisów wykonawczych (art. 8, art. 9 ust. 2, art. 15 ust. 3, art. 16, art. 18 ust. 1, art. 19, 25, 26, art. 29 ust. 2, art. 30 ust. 2 — w związku z art. 28 i 29).

Dekret zawiera delegacje do ogłoszenia następujących aktów prawnych:

1. Przewodniczący PKPG określi organy, powołane do przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków, wzorów, udoskonaleń technicznych i usprawnień oraz do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za dokonanie tych pomysłów wynalazczych, jak również tryb postępowania wymienionych organów. W odniesieniu do władz i urzędów państwowych organy takie i tryb postępowania określą właściwe władze naczelné w porozumieniu z Przewodniczącym PKPG. W odniesieniu zaś do stowarzyszeń wyższej użyteczności, związków zawodowych i innych organizacji społecznych organy takie, strukturę organizacyjną i zakres działalności tych organów określą w porozumieniu z Przewodniczącym PKPG właściwe władze naczelné wymienionych organizacji społecznych w ramach swych uprawnień statutowych.

2. Rada Ministrów określi zasady obliczania wynagrodzeń za dokonanie pracowniczych wynalazków, wzorów, udoskonaleń technicznych i usprawnień, tryb i terminy wypłaty wynagrodzeń oraz przypad-

ki, w których wynagrodzenia są wolne od podatków, opłat i świadczeń publiczno-prawnych. Rada Ministrów może określić także inne korzyści i uprawnienia, które mogą być dodatkowo przyznane twórcom pracowniczych pomysłów wynalazczych.

3. Przewodniczący PKPG określi sposób rozpowszechniania i ogłaszania pracowniczych wynalazków, wzorów, udoskonaleń technicznych i usprawnień oraz wytyczne dla gromadzenia ich dokumentacji.

4. Przewodniczący PKPG w porozumieniu z Ministrem Finansów ustali zasady przyznawania premii za udzielanie pomocy technicznej przy opracowywaniu pracowniczych wynalazków, wzorów, udoskonaleń technicznych lub usprawnień.

5. Minister Finansów w porozumieniu z Przewodniczącym PKPG określi źródła i sposób finansowania wynalazczości pracowniczej oraz pomocy potrzebnej do dokonania wynalazku, wzoru, udoskonaleń technicznych lub usprawnienia.

6. Przewodniczący PKPG może utworzyć w Urzędzie Patentowym R. P. wydziały lub inne komórki organizacyjne do spraw pracowniczych wynalazków, wzorów, udoskonaleń technicznych i usprawnień.

7. Przewodniczący PKPG w porozumieniu z zainteresowanymi ministrami określi przypadki, w których uprawnienie do uzyskania patentu na wynalazek lub prawa z rejestracji wzoru służy Skarbowi Państwa.

8. Ministrowie Obrony Narodowej i Bezpieczeństwa Publicznego w porozumieniu z Przewodniczącym PKPG i Ministrem Finansów wydadzą każdy w swoim zakresie przepisy w przedmiocie unormowanym dekretem, dotyczące pracowniczych wynalazków, wzorów, udoskonaleń technicznych i usprawnień, dokonanych przez pracowników podlegających Ministrowi Obrony Narodowej i Ministrowi Bezpieczeństwa Publicznego.

Dotychczas zostały wydane następujące akty wykonawcze, cytowane już w niniejszym artykule:

1. Uchwała 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).

2. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG 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).

3. Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 24 sierpnia 1951 r. w sprawie premiowania i wynagradzania za pomoc techniczną przy opracowywaniu pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień (Monitor Polski Nr A-82, poz. 1137).

W związku z przepisami dekretu ukazało się zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 30 grudnia 1950 r. w sprawie wyznaczenia w Urzędzie Patentowym R. P. wydziałów do załatwiania spraw pracowniczych wynalazków, wzorów i usprawnień oraz utworzenia w tym Urzędzie Wydziału Udosko-

¹⁾ Por.: M. Kijas „Odpowiedzialność dyscyplinarna pracownika w polskim prawie pracy“, *Przegląd Ustawodawstwa Gospodarczego* z 1951 r. Nr 8, str. 282—286.

naleń Technicznych i Samodzielnego Referatu Prawnego (Biuletyn PKPG z 1951 r. Nr 2, poz. 12)¹⁾. Samodzielny Referat Prawny został zorganizowany dnia 15 stycznia 1951 r., a Wydział Udoskonaleń Technicznych dnia 1 kwietnia 1951 r.

Na podstawie dekretu zostało wreszcie wydane zarządzenie Ministra Finansów z dnia 27 lipca 1951 r. w sprawie określenia źródeł i sposobu finansowania wynalazczości pracowniczej (Monitor Polski Nr A-70, poz. 911)²⁾. Finansowanie wynalazczości pracowniczej obejmuje według tego zarządzenia: 1) wynagrodzenie twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień, 2) wynagrodzenia i premie za pomoc techniczną w opracowaniu pomysłów wynalazczych, 3) premie za współudział w realizacji pomysłów, 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 urządzaniem konkursów wynalazczości pracowniczej, 8) koszty prenumeraty wydawnictw Urzędu Patentowego R.P. i innych wydawnictw z dziedziny wynalazczości, 9) inne wydatki związane z realizowaniem zadań w zakresie wynalazczości pracowniczej, przewidziane w przepisach wydawanych przez Przewodniczącą PKPG.

Ogłoszone już na podstawie dekretu akty wykonawcze ustalają w swych przepisach końcowych daty wejścia w życie tych aktów oraz zawierają jednoznacznie ogólną normę: „Jednocześnie tracą moc obowiązującą dotychczasowe przepisy w zakresie unormowanym” tym aktem. Jedynie przytoczone ostatnio zarządzenie Ministra Finansów wymienia szczegółowo, jakie przepisy utraciły moc z dniem wejścia w życie tego zarządzenia. Czytelnicy interesujący się bliżej, które z „dotychczasowych przepisów” zostały uchylone, znajdą informacje w skorowidzu, zamieszczonym w *Wiadomościach Urzędu Patentowego*³⁾.

1) Tekst tego zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r., Nr 1, poz. 3.

2) Tekst tego zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r., Nr 5, poz. 58.

3) B. Bulwicki i J. Dalewski „Skorowidz przepisów prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych”, *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r., Nr 4, poz. 47.

W okresie po drugiej wojnie światowej rozwinął się w Polsce szeroki ruch racjonalizatorski, zmierzający do ulepszenia narzędzi i metod pracy, a tym samym do umożliwienia i przyspieszenia budowy Polski przemysłowej. Dla ujęcia tego ruchu w jednolite ramy wydano szereg aktów prawnych, których tytuły są podane we wzmiankowanym skorowidzu. Omówienie tych aktów oraz przedstawienie poszczególnych faz rozwojowych polskiego prawa o wynalazczości pracowniczej, a więc uchwał, zarządzeń, okólników oraz innych aktów normatywnych, wydanych od zakończenia drugiej wojny światowej do października 1950 r., jak również szczegółowa analiza aktów wykonawczych do dekretu z dnia 12 października 1950 r., przekracza ramy niniejszego artykułu i może być przedmiotem oddzielnego opracowania.

VIII. UWAGI KOŃCOWE

Na zakończenie rozważań nad dekretem o wynalazczości pracowniczej należy podkreślić, że w dziedzinie objętej tym dekretem ogromne zadania do wypełnienia stoją przed Kolegium Rzeczników Patentowych i jego oddziałami, istniejącymi w Gliwicach, Krakowie, Łodzi i Poznaniu. Kolegium to jest bowiem powołane w drodze ustawowej m. in. do udzielania porad oraz pomocy technicznej i prawnej w zakresie wynalazczości oraz do zastępowania osób zainteresowanych przed Urzędem Patentowym R. P., jak również do współdziałania z instytucjami państwowymi i społecznymi w pracy nad krzewieniem twórczości technicznej.

Zgodnie z podaną w uwagach wstępnych zapowiedzią przedstawiono w usystematyzowanej formie treść aktu prawodawczego, który zrodziły gospodarcze potrzeby Polski i interesy szerokich rzesz pracowniczych oraz przykład ustawodawstwa radzieckiego. Artykuł niniejszy stanowi w polskim piśmiennictwie prawniczym pierwszą próbę analitycznego opracowania dekretu o wynalazczości pracowniczej. Być może, że podane w nim spostrzeżenia należało ująć w inny, bardziej właściwy sposób i że zastosowana wykładnia poszczególnych przepisów dekretu nie zawsze jest trafna. Wszelkie głosy krytyczne będą jak najprzychylniej przyjęte i wykorzystane w dalszych opracowaniach podjętego tematu. Przyczynią się one w ten sposób do należytego i zgodnego z zasadami wymienionego dekretu tłumaczenia i stosowania polskiego prawa wynalazczego.

NOWE METODY ZWIĘKSZENIA WYDAJNOŚCI PRACY

*Uchwała Komitetu Centralnego Socjalistycznej Partii Jedności Niemiec
powzięta na 6 Konferencji Partyjnej (13 — 15 czerwca 1951 r.)*

Walka o umocnienie i zabezpieczenie pokoju to najważniejsze zadanie narodu niemieckiego. Pierwszym warunkiem jest przy tym powstanie jednolitych, demokratycznych Niemiec. Do osiągnięcia zwycięstwa w tej walce konieczne jest umocnienie Niemieckiej Republiki Demokratycznej. Może ono nastąpić przede wszystkim przez wykonanie i przekroczenie planu pięcioletniego. Robotnicy NRD przystępują do tego zadania z wielkim entuzjazmem, albowiem wykonanie planu pięcioletniego otwiera nowe, wielkie możliwości rozwoju twórczych sił narodu niemieckiego.

Jako siła przodująca w walce o wykonanie planu pięcioletniego i nieustający rozwój gospodarki narodowej Niemieckiej Republiki Demokratycznej, kroczy klasa robotnicza.

Po zwycięstwie Związku Radzieckiego nad systemem hitlerowskim i po dokonaniu zasadniczych, demokratycznych przekształceń w obrębie Niemieckiej Republiki Demokratycznej decydujące pozycje gospodarcze znajdują się w rękach przedstawicieli klasy robotniczej.

Przez swe wzorowe osiągnięcia w pracy wykazuje klasa robotnicza NRD, że z każdym dniem rozumie coraz lepiej swą historyczną misję zarządzania i pomnażania majątku narodowego. Klasa robotnicza rozwija i powiększa ten majątek narodowy na korzyść wzrostu gospodarstwa narodowego Republiki, polepszenia materialnego położenia i podwyższenia całego kulturalnego poziomu wszystkich robotników.

Rozwój ten rozpoczął się z chwilą wykonania planu dwuletniego, uzyskuje zaś szczególne znaczenie przy realizacji wielkich celów planu pięcioletniego.

Wyrazem tego rozwoju jest stale rosnący ruch aktywistów oraz masowe współzawodnictwo w uspołecznionych i zrównanych z nimi zakładach pracy, mające na celu przedterminowe wykonanie planu pięcioletniego.

Inicjatywa ludowa, przejawiająca się w tym współzawodnictwie, poprawia codzienne życie narodu i staje się potężną, nieprzewycięzoną siłą rozwoju naszego kraju.

„Najbardziej godne uwagi we współzawodnictwie jest to — mówi Towarzysz Stalin — że powoduje ono zasadniczą zmianę w ustosunkowaniu się naszych ludzi do pracy, że przeistacza pracę z ciężkiego, hańbiącego trudu, za jaki dawniej ją uważano, w sprawę honoru, w sprawę sławy, w sprawę ofiarności i bohaterstwa“.

Setki tysięcy robotników, aktywistów, inżynierów i techników udowadniają, jak olbrzymimi możliwościami polepszenia wydajności pracy i rozwoju tempa produkcji rozporządzamy jeszcze w naszym przemyśle.

W krótkim czasie — obok przodujących laureatów nagród państwowych i bohaterów pracy, jak Hennecke i Baumann lub maszynista Heine, tokarz Erich Wirth, murarz Garbe i szwaczka Luisa Ermisch, którzy pierwsi zastosowali postępowe metody pracy przy rozwiązywaniu poruczonych im zadań produkcyjnych — stały się znane liczne nowe nazwiska racjonalizatorów produkcji, nieustannie prowadzących w zakładach pracy walkę o każdy fenig, o każdą sekundę i o każdy gram. Częściowo przystępują ci racjonalizatorzy do zakładania tzw. kont osobistych.

Z poparciem i bezpośrednią pomocą radzieckich racjonalizatorów-stachanowców bardziej postępowi robotnicy NRD zastosowują z doskonałymi wynikami nowe metody pracy.

Tak więc, na podstawie bezpośrednich wskazówek laureata nagrody stalinowskiej, Pawła Bykowa, trzy brygady inżynierskie, kierowane przez towarzyszy: Wirtha, Zabela i Raabego, zdołały przenieść metodę szybkiej obróbki wprost do najważniejszych uspołecznionych i zrównanych z nimi zakładów pracy. Robotnicy nasi walczą o oszczędne używanie surowców i troskliwie obchodzenie się z wyposażeniem fabrycznym. Dążą do rozwinięcia pełni produkcji i stosowania środków produkcji tylko wyborowej jakości. Same tylko brygady, współzawodniczące o tytuł „brygady wyborowej jakości“, liczą przeszło 40.000 robotników.

Sukcesy, osiągnięte na podstawie współzawodnictwa, oraz stale ulepszanie techniki produkcyjnej i ciągły rozwój gospodarki narodowej umożliwiają we wszystkich gałęziach przemysłu ustalanie technicznych norm pracy, odpowiadających warunkom społecznym — ustalanie zgodne z rozwojem twórczej inicjatywy robotników i wzrostem wydajności pracy.

W uchwałach partii w sprawie walki o wykonanie planu pięcioletniego stwierdzono, że wprowadzenie technicznie uzasadnionych norm pracy jest warunkiem polepszenia wydajności pracy i obniżenia kosztów własnych. „Bez norm technicznych — tak uczy nas Towarzysz Stalin — niemożliwa jest gospodarka planowa“. Normy techniczne są wielką siłą regulującą, która organizuje szerokie masy robotnicze, zatrudnione w produkcji, wokół postępowych elementów klasy robotniczej.

Technicznie uzasadnione normy stanowią podstawę planowania produkcji, prawidłowej organizacji pracy i wynagrodzeń za pracę w uspołecznionych i zrównanych z nimi zakładach. W naszych tego rodzaju zakładach technicznie uzasadnione normy pracy są podstawą wynagrodzenia za wykonaną pracę, którym zainteresowani są wszyscy świadomie działający ludzie produkcji.

Stosowane obecnie w wielu uspołecznionych i zrównanych z nimi zakładach normy pracy opierają się przeważnie na doświadczeniach statystycznych lub na prowizorycznych obliczeniach. Wobec wielkiego wzrostu pracy i nieprzerwanego postępu technicznego normy te wymagają zmiany, w obecnym bowiem stanie hamują wykonanie zadania dalszego wzmoczenia wydajności pracy i pozostające z tym w nierozrywnej związku podwyższenie realnych płac wszystkich robotników.

Niezadowolający jest również obecny stan ustalonych norm zużycia materiałów: surowców, energii elektrycznej, paliwa i in.

Istnienie niedoskonałych, technologicznie zacofanych warunków produkcji w niektórych gałęziach przemysłu, np. zbędnych przestojów, niskiej wydajności maszyn i niedostatecznego wykorzystania urządzeń przemysłowych, obniża wydajność pracy i narzuca produkcji ciasne granice.

Skuteczny rozwój gospodarstwa narodowego w Niemieckiej Republice Demokratycznej wymaga ciągłego ulepszania organizacji pracy w zakładach wytwórczych, w uspołecznionych nieruchomościach ziemskich i w stacjach wypożyczania maszyn, doskonałej techniki i mobilizacji istniejących rezerw. Musi to się dokonać na podstawie wzmoczonej aktywności robotników inżynieryjno-technicznych i funkcjonariuszy administracyjno-gospodarczych.

Inicjatywa pracowników partyjnych, członków kierownictwa związkowego i współpracowników administracji gospodarczych niewątpliwie nie została jeszcze rozwinięta w tym stopniu, co twórcza inicjatywa robotników, którzy wszędzie wykazują swój aktywny wkład w wykonanie planu pięcioletniego. Organizacje partyjne i związkowe nie poświęcają jeszcze dostatecznej uwagi organizowaniu, kierownictwu i postępowi ruchu aktywistów oraz współzawodnictwu. Nie popularyzuje się też jeszcze dość jasno i wytrwale najbardziej postępowych metod pracy.

Konieczne jest gruntowne studiowanie i poważna, pomoc w rozwijaniu współzawodnictwa oraz w stałym popieraniu i rozpowszechnianiu ruchu aktywistów.

Niektórzy kierownicy zakładów nie dość jeszcze doceniają aktywność i wielką inicjatywę racjonalizatorów. W wielu uspołecznionych i zrównanych z nimi zakładach nie wprowadza się w życie z należytą troskliwością — tak co do treści, jak i ducha — usta-

wodawstwa pracy Niemieckiej Republiki Demokratycznej, nakładającego na kierowników zakładów pełną odpowiedzialność za rozwój ruchu aktywistów. Również przedstawiciele personelu inżynieryjno-technicznego nie zawsze biorą czynny udział we wprowadzaniu nowych metod pracy i w wypracowaniu nowych, technicznie uzasadnionych norm.

Wszystko to hamuje szybszy rozwój wydajności gospodarstwa narodowego NRD i zakłóca twórczą inicjatywę robotników.

W celu jak najskuteczniejszego wypełnienia zadań, jakie stawia plan pięcioletni w dziedzinie polepszenia wydajności pracy, podwyższenia płac i stałego wzrostu stopy życiowej ludności pracującej, Komitet Centralny uważa za konieczne co następuje:

1. Popierać wszystkimi siłami dalszy rozwój i rozpowszechnianie postępowych metod pracy na podstawie pełnego wykorzystania techniki i doświadczenia racjonalizatorów produkcji.

2. We wszystkich zakładach uspołecznionego i zrównanego z nim przemysłu, w transporcie i rolnictwie wszcząć szeroką kampanię, mającą na celu oszczędzanie wszelkiego rodzaju materiałów, surowców, energii elektrycznej i paliwa. W oparciu o doświadczenia aktywistów i brygad wprowadzić nowe gospodarcze normy zużycia materiałów.

W związku z tym należy ulepszyć planowanie zapotrzebowania materiałów dla całej gospodarki narodowej i wzmocnić kontrolę gospodarczego zużycia materiałów.

3. Przez wypracowanie technicznie uzasadnionych norm pracy w produkcji należy przyspieszyć dalszy wzrost wydajności pracy, a tym samym dalsze podwyższenie stopy życiowej robotników.

W celu urzeczywistnienia tych zadań Komitet Centralny zleca wszystkim organizacjom partyjnym krajów, powiatów, miast, zakładów pracy i administracjom gospodarczym:

a) Zapewnienie członkom partii przodkującej roli w przyswajaniu postępowych metod pracy i przekazywaniu ich szerokim masom robotniczym w walce o oszczędność, w dążeniu do wypracowania i przyjęcia nowych technicznych norm zużycia materiałów i technicznie uzasadnionych norm pracy.

b) Konkretne omawianie na wszystkich zebraniach partyjnych zadań, postawionych w niniejszej uchwale.

c) Systematyczne odbieranie na zebraniach partyjnych sprawozdań kierowników zakładów i członków kierownictwa zakładowych organizacji związków zawodowych z realizacji niniejszej uchwały i okazywanie stałej pomocy w jej jak najskuteczniejszym wykonywaniu.

Komitet Centralny Partii uważa za konieczne:

a) Wypracować i uchwalić dla każdego zarządu, i dla każdego zakładu środki, służące do zastosowania nowych metod pracy i rozpowszechnienia ich na brygady, oddziały i całe jednostki produkcyjne. Do wypracowania tych środków należy oczywiście powołać również przedstawicieli inteligencji technicznej, aktywistów i racjonalizatorów z szeregów robotniczych.

b) Wypracowanie w ciągu trzech miesięcy wskazówek i wytycznych w sprawie środków w celu wpro-

wadzenia technicznie uzasadnionych norm pracy i norm zużycia materiałów dla uspołecznionego i zrównanego z nim przemysłu.

c) Przy wypracowywaniu technicznie uzasadnionych norm pracy należy kierować się następującymi założeniami:

1. gruntownym zbadaniem możliwości udoskonalenia techniki produkcji w oddziałach zakładowych i pełnego wykorzystania maszyn,
2. możliwymi ulepszeniami w organizacji pracy,
3. pełnym wykorzystaniem dnia roboczego,
4. fachowymi kwalifikacjami robotników, koniecznymi dla danej pracy, oraz
5. doświadczeniami produkcyjnymi aktywistów

Wypracowanie technicznie uzasadnionych norm pracy należy przekazać całemu personelowi inżynieryjno-technicznemu oddziałów produkcyjnych zakładu przy współdziałaniu wszystkich aktywistów i racjonalizatorów pod odpowiedzialnym przewodnictwem kierownika zakładu.

Pracę należy tak zorganizować, aby nieodwołalnie z początkiem 1952 roku przejść od norm doświadczalno-statystycznych do technicznie uzasadnionych norm pracy.

We właściwych ministerstwach, w Ministerstwie Pracy i w zarządach należy w celu przeprowadzenia tej pracy i rozwinięcia jej utworzyć techniczne Oddziały norm pracy.

d) Zadanie przygotowania wykwalifikowanych kadr do wypracowania technicznie uzasadnionych norm należy rozwiązać przez zorganizowanie w roku bieżącym wystarczającej liczby specjalnych kursów

Jednocześnie wyższe i średnie szkoły techniczne winny zorganizować szkolenie i rozwinąć działalność nauczycielską dla wykwalifikowanych specjalistów.

e) W celu gospodarczego zastosowania i zaoszczędzenia wszelkiego rodzaju materiałów w uspołecznionym i zrównanym z nim przemyśle należy wprowadzić „konta osobiste“.

Jednocześnie należy opracować wytyczne premiovania za wynalazki i udoskonalenia w związku z oszczędzaniem materiałów, odpowiednio do ich znaczenia dla gospodarki narodowej.

f) Konstruktorzy winni być poczeni przy projektowaniu nowych maszyn i agregatów o konieczności oszczędnego zużycia materiałów.

Zadanie ich polega na zrezygnowaniu z nadmiernych rezerw na wadze i stateczności, zastępowaniu materiałów deficytowych pełnowartościowymi materiałami zamiennymi, oraz na dążeniu do tego, aby dzięki ich projektom konstrukcyjnym odpadki przy wykończaniu sprowadzić do minimum.

4. Sekretariat Komitetu Centralnego winien co miesiąc opracowywać na podstawie powziętych uchwał projekty, które będą przedkładane Rządowi Niemieckiej Republiki Demokratycznej do zastosowania i wprowadzenia.

Komitet Centralny zobowiązuje towarzyszków w Kierownictwie Związkowym Niemieckich Wolnych Związków Zawodowych i w Centralnych Zarządach Związków Zawodowych w przemyśle do następującego postępowania:

- a) nieprzerwanego, codziennego popularyzowania postępowych metod pracy, zakładania szkół aktywistów, popierania wymiany doświadczeń

i wpisywania najlepszych aktywistów na tablice honorowe, wystawiane w zakładach pracy, jak również stałego publikowania zakładów pracy zwycięskich w masowym współzawodnictwie społecznych i zrównanych z nimi zakładów;

instruowania brygad zakładowych przy szybszym wprowadzaniu postępowych metod pracy, przy zestawianiu „kont osobistych“ oraz przy wykonywaniu i przekraczaniu planu produkcyjnego;

- b) mobilizowania twórczych sił mas robotniczych i przedstawicieli inteligencji technicznej w celu dotrzymania przez każdą robotnicę i każdego robotnika technicznych norm pracy i norm zużycia materiałów, które mają być opracowane, tudzież popierania wszelkimi środkami kolektywnej i produkcyjnej pracy brygad, oddziałów zakładowych i zakładów;
- c) pełnego wspierania kierowników zakładów w ich dążeniach do wprowadzania postępowych metod pracy i technicznych norm pracy oraz norm zużycia materiałów;

- d) ustalenia z Rządem Niemieckiej Republiki Demokratycznej, że kierownictwo zakładowych związków zawodowych będzie wykonywało kontrolę przy opracowywaniu technicznie uzasadnionych norm pracy, biorąc pod uwagę prawidłowość tych norm.

Komitet Centralny wzywa członków i kandydatów partii do kierowniczej i przykładowej pracy nad polepszeniem wydajności pracy i do ustawicznego przekonywania robotników o wielkim znaczeniu wprowadzenia postępowych metod pracy dla rentowności produkcji.

Należy nieprzerwanie wyjaśniać wszystkim robotnikom ogromne narodowo-gospodarcze znaczenie opracowania technicznie uzasadnionych norm pracy, jak również gospodarczych norm zużycia materiałów.

Środki te zapewniają wykonanie planu pięcioletniego, umacniają naszą miłującą pokój, demokratyczną Republikę i podwyższają poziom życia wszystkich robotników.

(„Einheit“ 1951 r., zeszyt 14)

BERNHARD SCHWALBE (NRD)

RADZIECKIE DOŚWIADCZENIA PRACY DROGOWSKAZEM DO LEPSZEGO ŻYCIA

(Tłumaczenie z „Die Arbeit“ nr 8, sierpień 1951 r.)

Związek Radziecki wykonał swój pierwszy powojenny plan pięcioletni w cztery lata i trzy miesiące. Ludzie radzieccy zdołali w ten sposób przekroczyć stan swej przedwojennej produkcji przemysłowej o 73%. Również rolnictwo radzieckie osiągnęło znakomite wyniki. Wzrost dochodu narodowego w stosunku do roku 1940 o 64% pozwolił na podwyższenie wynagrodzeń robotników i pracowników umysłowych w porównaniu do cen z r. 1940 łącznie o 62% oraz umożliwił jednoczesne wzmoczenie tempa dalszego budownictwa gospodarczego i kulturalnego. Obecnie ludzie radzieccy ześrodkowują wszystkie siły wokół budowy komunizmu. Uzyskane przy tym rezultaty i powstające tak szybko wielkie budowle stalінowskie stwierdzają przewagę socjalistycznej gospodarki nad gospodarką kapitalistyczną, tudzież mocną wolę pokojową Związku Radzieckiego.

Związek Radziecki w stosunkowo krótkim czasie istnienia władzy radzieckiej osiągnął nieporównany wzrost socjalistycznego gospodarstwa, nieznanego dotychczas rozwój sił produkcyjnych i stale zwiększający się wzrost dobrobytu całego narodu. Związek Radziecki mógł przeprowadzić wspaniałe przekształcenie kraju i jego ludzi tylko dlatego, że WKP(b), ze swym wielkim wodzem Stalinem, dzięki doskonałości doktryny marksizmu-leninizmu zdołała rozwinąć niewyczerpane twórcze zdolności i entuzjazm pracy oswojonych od wyzysku ludzi radzieckich

Znaczenie i metody wzrostu wydajności pracy

Stały, potężny wzrost wydajności pracy jest zasadniczym warunkiem ostatecznego zwyciężenia kapitalizmu. Powiedział o tym Stalin na XVI Konferencji Partyjnej WKP(b):

Bez systematycznego narastania wydajności pracy nie możemy ani w przemyśle, ani w rolnictwie wykonać zadań odbudowy, nie możemy nie tylko zrównać się z postępowymi krajami kapitalistycznymi, ani ich prześcignąć, lecz nawet utwierdzić naszego samodzielnego bytu“.

Wzrost wydajności pracy jest podstawą jak najszerszego rozwoju socjalistycznego budownictwa, ekonomicznego umocnienia Państwa i stałego podnoszenia się stopy życiowej robotników. Jest tym samym podstawą utrwalenia siły politycznej Związku Radzieckiego, którego istnienie jest rękojmią lepszej, piękniejszej i pokojowej przyszłości całej ludzkości.

Lenin i Stalin zawsze wskazywali partii i całemu narodowi nowe drogi do przyspieszenia socjalistycznego budownictwa.

Zniesienie wyzysku człowieka przez człowieka i powstała dzięki temu wolna i świadoma dyscyplina pracy robotników tworzą podstawę nowej organizacji pracy. W tych warunkach nie ma żadnych granic wzrostu wydajności pracy i sił produkcyjnych. Wielki patriotyzm ludzi radzieckich oraz ich entuzjazm pozwalają znajdować i stosować ciągle nowe formy i metody wzrostu wydajności pracy.

Obok opracowywania technicznie uzasadnionych norm pracy jako podstawy prawidłowego podziału dóbr według dokonanych osiągnięć, obok niepominiętego rozwoju postępu technicznego i doskonalenia organizacji produkcji na bazie socjalistycznego współzawodnictwa, również przekazywanie wielkich doświadczeń i najlepszych metod pracy robotników stachanowskich jest jednym z najważniejszych czynników wzrostu wydajności pracy, a przez to podniesienia materialnego i kulturalnego poziomu życia.

Znaczenie radzieckich metod pracy dla naszego budownictwa

Zniesienie wyzysku w uspołecznionej części naszego gospodarstwa w związku z zabezpieczeniem przez nasze antyfaszystowsko-demokratyczne Państwo demokratycznych praw robotników daje nam podstawy i czyni koniecznym wykorzystanie doświadczeń ludzi radzieckich przy budowie socjalizmu, a doświadczenia te są istotnym środkiem pomocniczym przy budowie naszego gospodarstwa uspołecznionego.

Stwierdzenie przez Stalina, że bez systematycznego wzrostu wydajności pracy nie będą mogły być wypełnione zadania socjalistycznego budownictwa, odnosi się również do zabezpieczenia i dalszego rozwoju naszego antyfaszystowsko-demokratycznego ustroju.

Wzrost wydajności pracy jest nieodzowny do osiągnięcia dalszych sukcesów w naszym demokratycznym budownictwie oraz do zabezpieczenia i umocnienia naszego Państwa, jest nieodzowny w naszej walce o jedność i niezawisłość narodową, a wreszcie o rozstrzygające polepszenie bytu wszystkich robotników niemieckich.

Niemiecka klasa robotnicza dzięki wielkiej życzliwości i bezinteresownej pomocy naszych radzieckich przyjaciół zyskała możliwość czerpania od początku z ich olbrzymich doświadczeń przy budowie socjalistycznego państwa, a przede wszystkim także z wielkiej skarbnicy ich doświadczeń pracy i nowych metod pracy

Bez tej pomocy Związku Radzieckiego byłoby niemożliwe utworzenie naszej Niemieckiej Republiki Demokratycznej i osiągnięcie znanych, ogromnych sukcesów gospodarczych.

Zastraszająco niski poziom wydajności pracy w pierwszych latach powojennych został na ogół przewyższony — zwłaszcza dzięki środkom, wskazanym w rozkazu 234 ówczesnej SMAD. Nasi najbardziej postępowi robotnicy, z Adolfem Hennecke na czele, podnieśli na wyższy szczebel nieorganizowany dotychczas i mało rozpowszechniony ruch aktywistów i współzawodnictwa pracy, umożliwiając przez to wyższe osiągnięcia we wszystkich gałęziach produkcji i pierwsze daleko idące środki, zmierzające do polepszenia bytu. Dzięki rozwinięciu masowej inicjatywy naszych robotników wydajność pracy mogła wzrosnąć w ramach planu dwuletniego o 31%, co stało się bazą dla naszego planu pięcioletniego.

Te doskonałe wyniki, które w znacznej mierze przyczyniły się do polepszenia sytuacji życiowej całej ludności, były możliwe jedynie dzięki temu, że mogliśmy znowu — choć jeszcze za mało — uczyć się z doświadczeń socjalistycznego budownictwa w Związku Radzieckim i doświadczenia te stosować. Dalsze tworzenie naszego uspołecznionego gospodarstwa, mające rozstrzygające znaczenie dla przyszłości całych Niemiec i dla wzmocnienia obozu pokoju światowego, powiedzie się nam tylko wówczas, gdy starając się o dalszy wzrost wydajności pracy, a więc udoskonalając technikę i organizację pracy, wypracowując technicznie uzasadnione normy i wprowadzając nowe metody pracy, będziemy nadal stale czerpali naukę z wielkich osiągnięć radzieckiej nauki i techniki oraz z doświadczeń radzieckich i ludowodemokratycznych racjonalizatorów produkcji, tudzież gdy będziemy je w jak najszerszym zakresie zastosowywali.

Wykorzystanie radzieckich doświadczeń pracy musi opierać się w każdym przypadku o aktywną współpracę robotników. Niezbędny jest przy tym nowy stosunek do pracy, szerokie uświadomienie robotników, zrodzone ze znajomości wielkich zagadnień gospodarczych i politycznych i ich ścisłego związku z osobistym życiem każdej jednostki. Tutaj właśnie związki zawodowe mają do spełnienia jedno ze swych najważniejszych zadań.

W dotychczasowych osiągnięciach produkcyjnych związki zawodowe mają bezwątpienia swój poważny udział. Jednakże mało przyczyniły się one dotychczas do tego, aby wypróbowane już praktycznie w poszczególnych zakładach metody pracy radzieckich i demokratyczno - ludowych racjonalizatorów produkcji upowszechnić i uczynić je dobrem ogólnym wszystkich robotników odnośnych gałęzi przemysłu.

Podejmowanie konkretnych zobowiązań w zbiorowych umowach zakładowych przyspieszy przejście do masowego stosowania radzieckich doświadczeń, z szerokich zaś dyskusji wśród załóg przy zawieraniu tych umów wyłonią się odpowiednie założenia ideologiczne.

Podejmowanie jednak takich zobowiązań w zbiorowych umowach zakładowych bynajmniej nie wystarczy do osiągnięcia owego celu. Potrzeba jeszcze wielu środków, opartych na doświadczeniach dotychczasowej pracy.

Dotychczasowe doświadczenia

W dniu 13 października 1948 r. Adolf Hennecke, idąc za przykładem swego wielkiego poprzednika, Stachanowa, udowodnił, że staranne przygotowanie pracy i dobrze przemyślana organizacja procesu pracy pozwalają na osiągnięcia wielokrotnie zwiększające wydajność pracy bez istotnego podwyższenia fizycznego wkładu.

Wbrew wszelkim sprzeciwom osiągnięcia Henneckiego stały się przykładem dla dziesiątków i setek tysięcy robotników, którzy już w pełni uświadomili sobie, że w naszym uspołecznionym przemyśle i rolnictwie usunięty został wyzysk i że wszystkie ich dokonania wychodzą na dobre im samym i całemu narodowi, tudzież że w Niemczech Wschodnich istnieją wszelkie warunki do budowy lepszego życia własnymi siłami.

Ta nowa świadomość była podstawą wszystkich późniejszych sukcesów. Trzeba było lat przekonywającej pracy partii robotniczej i związków zawodowych, aby świadomość tę obudzić, rozwinąć i uczynić motorem nowych, wielkich osiągnięć, widocznych dla wszystkich w wyniku przekroczenia planu dwuletniego.

Niedociągnięcia w pracy związków zawodowych, powstałe w pierwszym okresie ruchu aktywistów, powtórzyły się jednak w toku wprowadzania radzieckich metod pracy. Chociaż upłynął już rok od III Kongresu Niemieckich Wolnych Związków Zawodowych i III Konferencji Partyjnej Socjalistycznej Partii Jedności Niemiec, gdzie szczególnie uwydatniano ogromne znaczenie uczenia się od radzieckich racjonalizatorów produkcji, zastosowano około 40 radzieckich metod pracy przez zaledwie 50.000 robotników! Związki zawodowe popierały wprawdzie na ogół wykorzystywanie nowych metod pracy, w większości przypadków zaniedbały jednak obowiąz-

ku wyczerpującego wyjaśniania i w niedostatecznym stopniu organizowały wymianę doświadczeń.

Szczególne znaczenie ma dla nas zastosowanie metody Kowalowa, ponieważ przez naukowe badanie umożliwi ona uogólnienie najwybitniejszych poszczególnych osiągnięć i rozwinięcie ich jako nowej, wyższej metody. Nowa metoda pracy służy zarazem za podstawę do wypracowania nowych, postępowych norm pracy. Tym samym, ogólnie stosowana, staje się pełnowartościowym środkiem zwiększenia wydajności pracy. Aczkolwiek zastosowanie metody Kowalowa rozszerzyło się od początku planu pięcioletniego, dopiero 25.000 robotników pracuje dzisiaj według metod pracy, które rozwinęły się z pomocą metody Kowalowa.

W ścisłym związku z zastosowaniem tej metody pozostaje zakładanie szkół aktywistów. Ma ono na celu przekazywanie z pomocą aktywistów, inteligencji technicznej, a zwłaszcza przez brygadzystów, wszystkim robotnikom jednej brygady, jednego działu itd., nowych metod, wypracowanych w drodze naukowego uogólnienia. Dlatego szkoły aktywistów są najważniejszą podstawą organizacyjną masowego stosowania nowych metod pracy.

Sukcesy szkół aktywistów kwestionuje się przede wszystkim z racji dwóch okoliczności: niedoceniań ich funkcji (prowadzi się je w wielu przypadkach w ramach „ideologicznego szkolenia aktywistów“, często nawet w toku nauki w internatach, w nielicznych zaś przypadkach w miejscu pracy i dla wszystkich robotników) oraz powstrzymywania się niektórych aktywistów i lepszych robotników od dalszego przekazywania swych doświadczeń. Obie te przeszkody nie zostały jeszcze dotychczas całkowicie przezwyciężone. Wprowadzanie szkół aktywistów nie ma też jeszcze bynajmniej należytego zasięgu, chociaż masy robotnicze są na ogół skłonne stosować lepsze metody w celu uzyskania większych osiągnięć. Nasi funkcjonariusze powinni zdać sobie sprawę z tego, że szkoły aktywistów są ważnym krokiem do wytworzenia aktywistycznego oddziały i aktywistycznego zakładu pracy.

W związku z powyższym należy zwrócić uwagę na zupełne niewykorzystanie przy fachowej kwalifikacji w wszystkich robotników doświadczeń laureata nagrody stalinowskiej Rossyjskiego, który przez planowe przystosowanie poziomu mniej kwalifikowanych robotników do poziomu robotników stachanowskich zdołał uzyskać bardzo duże rezerwy, służące zwiększeniu wydajności pracy.

Rozpowszechnienie planów aktywistów, którzy wzięli sobie za wzór stachanowski plan mistrza Drużej Moskiewskiej Fabryki Zegarów, Jakuszina — zwalczania wszelkich strat w produkcji, poczyniło olbrzymie postępy. Przedłożone do chwili obecnej plany aktywistów, częściowo już w wielu zakładach pracy zrealizowane i uzupełnione nowymi zadaniami, wykazują oszczędności powyżej stu milionów marek; idą one na cele rozszerzania ważnych gałęzi produkcji, służąc przez to przyśpieszeniu budowy lepszego życia. Zestawianie tych planów i bieżąca kontrola wprowadzania ich w życie mobilizowały załogi od robotnika do dyrektora. W ten sposób znajdowano — i będzie tak nadal w przyszłości — ciągle nowe drogi przysparzania gospodarce narodowej znacznych wartości. Ponadto stale prowadzone dyskusje przy opracowywaniu, realizowaniu i kontroli

planów sprzyjają też powstawaniu i umacnianiu się przymierza między robotnikami a inteligencją, zbliżając ich do pracy społecznej i wzmacniając świadomość ich własnej siły jako współwłaściciela środków produkcji, za które czują się coraz silniej odpowiedzialni.

Przy wprowadzaniu planów aktywistów popełniono błędy, których trzeba unikać w przyszłości. Pierwszy błąd polega na tym, że ogólna liczba 4158 planów aktywistów dzieli się bardzo nierównomiernie między poszczególne gałęzie przemysłu. Niemal połowa wszystkich zakładów metalowych i górniczych posiada plan aktywistów, ma go jednak tylko trzecią część zakładów energetycznych i chemicznych, siódma część zakładów spożywczych, nie posiada go natomiast nawet dziesiąta część zakładów, należących do przemysłu budowlanego i drzewnego.

Drugim błędem — o innych nie będziemy już tutaj mówili — jest niedostateczne wykorzystywanie planów aktywistów. Dzisiaj jeszcze w centralnych zarządach związków zawodowych przemysłu leżą nie wykorzystane plany aktywistów, a zawarte w nich metody oszczędnościowe nie zostały gruntownie zbadane, uogólnione i rozpowszechnione w zakładach tego samego rodzaju, jak również nie zostały usunięte istniejące błędy.

Nie można było np. ustalić, jak dalece rozpowszechniona została w całym uspołecznionym gospodarstwie, wypracowana w SAG „Kautschuk“, Blankenburg, „Księga tematów“, w której zestawiono i podano załozę do wiadomości 200 nie usuniętych jeszcze trudności produkcyjnych. Duże znaczenie tego pomysłu nowatorskiego polega na tym, że w ten sposób projektowanie i wynalazczość mogą być skierowane na punkty ciężkości produkcji.

Wprowadzanie radzieckich metod pracy winno następować przede wszystkim w punktach ciężkości naszego gospodarstwa ludowego, a więc np. w przemyśle drzewnym. Należy tu najpierw zwrócić uwagę na już osiągnięte, a jeszcze nie znane dostatecznie wyniki stosowania doświadczeń techniczno-naukowych. Przykład zapory wodnej Sosa, dzięki której robotnicy budowlani po raz pierwszy pracowali również zimą, służył za wiele innych. Przykłady takie należało by o wiele silniej popularyzować i lepiej wykorzystywać. Odnosi się to również do nowej metody budownictwa, zastosowanej przy budowie obwodowej drogi towarowej w Berlinie.

W zakresie wznoszenia murów znamy liczne nowe metody, np. jednoosobową oraz grupową, złożoną z dwóch, trzech i pięciu robotników, przy zastosowaniu zaś tych metod stwierdzono wysoki wzrost wydajności pracy. Jak wygląda jednak ich rozpowszechnienie? W końcu czerwca bieżącego roku według metody jednoosobowej pracowało 100 robotników, według metody trzech — 1.500, co zaś do metody pięciu, nie posunięto się poza próby! Na tak ważnej budowie, jaką jest dla całej naszej gospodarki narodowej Wschodni Kombinat Hutniczy — punkt ciężkości nr 1 — nie zastosowano aż do kwietnia tego roku żadnych nowych metod pracy. Ustalenia te, uzupełnione jeszcze marnotrawstwem pieniędzy narodowych w berlińskim przemyśle budowlanym (przy mniejszej wydajności pracy niż w Republice Płancon przeciętnie do 6 DM za godzinę, co oczywiście dotkliwie hamowało rozwój budownictwa mieszkaniowego w Berlinie), uprawniają do stwierdzenia, że związek zawodowy zawiódł w tej gałęzi przemysłu.

Względnie pomyślny rozwój zastosowania nowych metod pracy należy odnotować w rolnictwie.

Ze względu na swe znaczenie dla naszej gospodarki narodowej wyraźnie wysuwa się na czoło wprowadzenie kont osobistych. Już z górami od roku wskazuje się usilnie na znaczenie oszczędzania surowców, materiałów pomocniczych, energii, narzędzi itd. oraz na doniosłą rolę kont osobistych w popieraniu oszczędności. Co wykazuje jednak analiza? W lutym 1951 r. było 57.000 kont osobistych, w marcu 63.000, w maju jednakże już tylko 52.000. Najsilniejszy spadek zachodzi w zakładach I. G. Bau - Holz, w transporcie, w zakładach pocztowych, w teletechnice, również jednak w zakładach I. G. Metall, podczas gdy wzrost zaznaczył się w energetyce, w rolnictwie i leśnictwie, na kolejach żelaznych, w drukarstwie i papiernictwie. Liczby te są odbiciem politycznego poczucia odpowiedzialności funkcjonariuszy związków zawodowych, kierownictwa zakładów, zjednoczeń zakładów uspołecznionych, jak również i ministerstw. Znamienne dla pracy w zakładach jest np. fakt, że dopiero po wielu miesiącach od odwiedzin Lidii Korabielnikowej w fabryce obuwia „Banner des Friedens“ w Weissenfels, osobiście przez nią wskazane środki zostały zastosowane wyłącznie z inicjatywy robotników i dzięki temu jedna tylko brygada zdołała w ciągu miesiąca zaoszczędzić materiału na dodatkowe 1.360 par obuwia. Na tym przykładzie można obliczyć, jakie wartości i jakie ilości materiału przepadają z racji zwlekania z zastosowaniem radzieckich doświadczeń pracy.

Analiza stosowania innych radzieckich metod pracy — metod pracy szybkościowej, nowych metod w motoryzacji, jednoczesnego obsługiwanie wielu maszyn, nowych metod w górnictwie, w przemyśle meblowym itd. — daje ten sam obraz: doskonałe wyniki w poszczególnych przedsiębiorstwach, ogólnie jednak niedostateczna praca nad masowym rozpowszechnianiem nowych metod i wszędzie strata czasu.

Przy wprowadzaniu szybkiej obróbki mówiło się „Najpierw odpowiednia stal...” (Paweł Bykow dowiódł, że stal taka istnieje); przy zakładaniu szkół aktywistów mówiono: „Najpierw wyniki naukowe...”; przy wprowadzaniu metody Opitza-Łozińskiego: „Najpierw lepsza organizacja zakładu pracy, większy personel, lepsze poparcie itd.”. Takiego ustosunkowania się nie przewyżczyliśmy jeszcze do dzisiaj.

Brak najważniejszy: niedoceniecie znaczenia politycznego

Już powyższa próba analizy wprowadzania radzieckich metod pracy wykazuje oczywiste niedoceniecie politycznego znaczenia tej sprawy. Zarówno między funkcjonariuszami związków zawodowych, jak między kierownikami zakładów oraz współpracownikami ministerstw jest jeszcze wielu nie uświadamiających sobie, że masowe zastosowanie radzieckich i ludowo - demokratycznych doświadczeń pracy pozwoli nam uczynić potężny krok naprzód w kierunku powiększenia wydajności pracy, która — jak powiedział Lenin — jest ostatecznie najgłówniejszym punktem na drodze ku zwycięstwu nowego porządku społecznego. Każdy krok, stawiany przez nas na tej drodze, jest zwycięstwem naszego antyfaszystowskiego, demokratycznego porządku nad imperialistycznymi podżegaczami wojennymi, umacnia gospo-

darcze i polityczne podstawy Niemieckiej Republiki Demokratycznej i udowadnia ludności Niemiec Zachodnich słuszność naszej drogi do lepszego życia, drogi tak bardzo sprzecznej z polityką katastrofy, obraną przez rząd w Bonn. Zrozumienie tego wielkiego politycznego znaczenia musi być punktem wyjścia i siłą napędową w pracy każdego funkcjonariusza, kierownika zakładu, brygadzysty, a nawet każdego robotnika

Robotnicy radzieccy dokonali swych wielkich osiągnięć pod wpływem świadomości, że do nich — wyzwolonych od wyzysku — należą ich zakłady pracy i że każdy ich zabieg, każde dokonane przez nich ulepszenie służy ich Państwu, ich Narodowi, a ponadto całej ludzkości. Świadomość tę posiadają nasi robotnicy jeszcze nie w równym stopniu. Również jednak robotnicy nasi w zakładach uspołecznionych wolni są od wyzysku, wszyscy robotnicy są współwłaścicielami środków produkcji i mają decydujący głos w naszym antyfaszystowsko - demokratycznym Państwie. Nie potrafimy tylko w pełni przekazać im tej świadomości i to jest najsłabszym punktem w dotychczasowej pracy. Im lepiej słabość tę pokonamy, tym prędzej wytworzymy atmosferę nauki i wzajemnej pomocy oraz przewyżcimy przywiązanie do dawności, tudzież zwalczymy wahania niektórych aktywistów i lepszych robotników.

Przemiany te zaszły już dalej, niż mniemają liczni funkcjonariusze; może tylko nie potrafiliśmy wyjść im na spotkanie, skierować gotowości do współpracy przede wszystkim na punkty ciężkości. A oto przykład: z ogólnej liczby brygad pozostawało w poszczególnych gałęziach przemysłu we współzawodnictwie o tytuł „brygady znakomitej jakości”: przemysł włókienniczy — odzieżowy — skórzany 92%; metalowy 44%; rolnictwo i leśnictwo 37%; chemia 17%; energetyka 10%.

Nikt nie zechce twierdzić, że świadomość robotników rolnych była wyższa od świadomości robotników w zakładach energetycznych lub w przemyśle chemicznym. Odnosi się to również do liczby zobowiązań osobistych, które obrazuje następujące uszeregowanie: 1) metal, 2) rolnictwo i leśnictwo, 3) chemia, 4) tekstylia — odzież — skóra. Zaczofanie różnych gałęzi przemysłu nie jest tedy winą robotników, lecz w głównej mierze zależy od lepszej lub gorszej pracy naszych funkcjonariuszy.

Znamienne dla tego stanu rzeczy jest niedoceniecie nowości i rozwoju, co przejawiało się np. w przypadku Frydy Hoffman, która miesiącami musiała walczyć z brakiem zrozumienia przez funkcjonariuszy jej metody pielęgnowania maszyn uspołecznionych. Również w innych zakładach, np. „VEB Maschinenfabrik Greiz“, w „Spinnerei und Weberei Ebersbach“ itd., inicjatywa robotników nie była popierana, lecz tłumiona. To są błędy polityczne, których nie można już nadal wybaczać — tak samo jak niedoceniecie narodowo-gospodarczego i politycznego znaczenia masowego stosowania doświadczeń pracy radzieckich robotników i naukowców.

Nie jest możliwe w ramach niniejszego artykułu zestawić wszystkie nasuwające się wnioski organizacyjne i techniczne. Trzeba jednak zwrócić uwagę, że zdecydowane utworzenie drogi masowemu rozpowszechnianiu nowych metod pracy będzie mogło nastąpić tylko wówczas, gdy organa związków zawodo-

wych — od centralnych zarządów aż po kierownictwo oddziałowe w zakładach pracy — opracują i przeprowadzą konkretne plany wprowadzenia radzieckich i ludowo - demokratycznych metod pracy, zawierające nie tylko konieczne środki organizacyjne, dokładne terminy i nazwiska funkcjonariuszy odpowiedzialnych za poszczególne zadania, lecz również odpowiednie wskazania propagandowe. Prze-

prowadzenie takich planów winno stać się przedmiotem współzawodnictwa między gałęziami przemysłu a zakładami pracy. Będziemy wówczas mogli jeszcze lepiej wypełnić nasze zobowiązania do „przykładnej i wyteżonej działalności w dziedzinie udoskonalenia wydajności pracy i do nieustającego przekonywania robotników o wielkim znaczeniu stosowania postępowych metod pracy“.

D. A. SIDOROW

REZERWY PIĘCIOLATKI

Praca Sidorową pt. „Rezerwy pięciolatki“, której fragmenty zamieszczamy poniżej, ma szczególnie dzisiaj ogromne dla nas znaczenie. Praca mówi o wspaniałych doświadczeniach kraju socjalizmu, o drogach rozwoju ruchu racjonalizatorskiego, o formach masowej pracy propagandowo-politycznej, które doprowadziły w ZSRR do osiągnięcia cyfry: co szósty pracownik racjonalizatorem. Praca stawia jasno zasadniczy warunek umasowienia ruchu racjonalizatorskiego: konieczność dobrej masowej pracy polityczno-propagandowej. Wydaje się, że ta podstawowa prawda przez wielu pracowników naszych komórek wynalazczości nie jest jeszcze dostatecznie dobrze zrozumiana ani doceniana.

I dlatego dzisiaj, kiedy wzorem towarzyszków radzieckich rozpoczęliśmy walkę o szybkie umasowienie ruchu racjonalizatorskiego, kiedy stawiamy sobie jako zadanie osiągnięcie w końcu planu 6-letniego wskaźnika: co 10 pracowników racjonalizatorem — poznanie radzieckich form pracy jest warunkiem naszego sukcesu.

Czytelnikowi polskiemu winni jesteśmy kilka wyjaśnień. Po pierwsze: co to jest komisja masowej wynalazczości pracowniczej i jaką spełnia funkcję? Komisja masowej wynalazczości pracowniczej nie ma w zasadzie bezpośredniego odbicia w naszej strukturze ruchu racjonalizatorskiego. Możemy powiedzieć, że nasze kluby techniki i racjonalizacji odpowiadają w pewnym sensie radzieckiej komisji masowej wynalazczości i gabinetom technicznym, istniejącym w Związku Radzieckim przy administracjach fabryk. Niemniej przeto, jak wynika z treści pracy Sidorowa, komisja radziecka jest silniej związana z radą zakładową (komitetem fabrycznym) niż nasz klub techniki i racjonalizacji. W żadnym natomiast przypadku nie należy porównywać komisji masowej wynalazczości z naszymi komisjami wynalazczości, powołanymi do opiniowania projektów racjonalizatorskich, gdyż takich komisji w Związku Radzieckim w ogóle obecnie nie ma. Po drugie: w strukturze fabryki radzieckiej biuro wynalazczości odpowiada naszym komórkom wynalazczości.

Praca Sidorowa omawia temat w aspekcie masowej pracy polityczno-propagandowej, prowadzonej przede wszystkim przez związek zawodowy, dlatego też rola biura wynalazczości i formy jego pomocy są w tej pracy stosunkowo słabo omówione.

NASZA fabryka jest jednym z obiektów, powstałych w ramach wielkiego planu elektryfikacji Związku Radzieckiego — leninowskiego planu „GERLO“. W latach pięciolatek stalinowskich przekształciła się ona w potężne przedsiębiorstwo¹⁾.

W Rosji przedrewolucyjnej było zaledwie kilka warsztatów, w których montowano żarówki. Części nie produkowano w kraju; sprowadzano je z zagranicy. Były to żarówki dwóch—trzech najprostszyc typów. Produkowano je w niewielkich ilościach. Wystarczy powiedzieć, że tylko trzy linie produkcyjne jednego z naszych oddziałów montażowych produkują tyle żarówek, ile produkowała cała dawna Rosja. A przecież takich linii produkcyjnych jest u nas mnóstwo. Fabryka nasza — powtarzam: ogromne przedsiębiorstwo — produkuje miliony najróżnorodniejszych lamp i żarówek elektrycznych. Równie dobrze można uważać, że fabryka ta jest instytutem naukowo-badawczym. Wejdźcie nie tylko do licznych laboratoriów, ale i do każdego z oddziałów, a zobaczycie wspaniały proces łamania starej technologii i tworzenia nowej.

N'e dwa—trzy, ale setki typów żarówek lamp i przyborów daje fabryka nasza różnym gałęziom gospodarki narodowej: dla telegrafu i telefonów, dla radia, telewizji, kina, dla sygnalizacji, dla przemysłu i transportu, do celów naukowych, dla medycyny (lampy kwarcowe), dla codziennego życia ludzi radzieckich. Lampy, wyprodukowane w naszej fabryce, palą się w gwiazdach kremlofskich.

W roku 1922, w pierwszym roku istnienia fabryki, przeważała u nas praca ręczna. Palnik gazowy do operacji wydmuchiwania szkła, nóż do cięcia szkła, pinceta, nożyce, obęgi — tylko takimi narzędziami rozporządzał robotnik. W tym czasie na to, aby zmontować tysiąc lamp na godzinę, trzeba było 320 robotników. Dzisiaj, przy produkcji potokowej, takie zadanie z łatwością wykonują trzy osoby.

Prawie trzydziestoletnia droga naszej fabryki to droga nieprzerwanego postępu technicznego. Za swe osiągnięcia kolektyw fabryki został nagrodzony orderem Lenina. Jesteśmy dumni z tak wysokiej nagrody. Jesteśmy dumni z tego, że pomagamy wprowadzać w życie wielkie słowa leninowskie: „Komunizm jest to władza radziecka plus elektryfikacja całego kraju“¹⁾. Słowa te żarówkami są wypisane na frontonie naszej fabryki. Dają one robotnikom i robotnicom, inżynierom, technikom i urzędnikom natchnienie do pełnej poświęcenia pracy, do coraz wyższego podnoszenia inicjatywy twórczej wielotysięcznego kolektywu — inicjatywy specjalnie wyraźnie przejawiającej się w stałym wzroście ruchu racjonalizatorskiego.

Podam na raz'e tylko niektóre uogólniające cyfry, a jestem pewien, że nikt nie będzie uważał ich za nudne czy suche. W latach 1944, 1945 i 1946 do biura racjonalizacji i wynalazczości naszej fabryki zgłoszono mniej więcej jednakowe ilości projektów — ponad 1000, w roku 1947 — 1400, w 1948 — ponad 1500. W roku 1944 wprowadzono 585 projektów, w 1945 — 610, w 1946 — 650, w 1947 — 830, w 1948 — 850. Efekt oszczędnościowy z wprowadzonych projektów wyniósł w tych latach

¹⁾ Mowa tu o Moskiewskiej Fabryce Lamp Elektrycznych, odznaczonej orderem Lenina, w której autor jest członkiem komisji masowej wynalazczości pracowniczej.

¹⁾ W. I. Lenin „Dzieła“, t. XXV, str. 491.

11.600.000 rubli. Widzimy więc nie tylko ilościowy wzrost liczby projektów, ale równoległe również ich znaczenie ekonomiczne.

Przedterminowe wykonanie planu produkcyjnego przez naszą fabrykę i otrzymanie ponadplanowych nadwyżek to w dużej mierze zasługa racjonalizatorów. Ich projekty pozwoliły fabryce na zaoszczędzenie w ciągu roku ok. 170 tys. roboczogodzin, co dało ok. 435 tys. rubli oszczędności. Projekty, mające na celu zmniejszenie zużycia energii elektrycznej, dały 180 tysięcy kilowatgodzin oszczędności. Projekty, mające na celu zmniejszenie ilości braków, pozwoliły na zaoszczędzenie półfabrykatów szklanych wartości 285 tys. rubli, półfabrykatów kwarcowych — 350 tys. rubli.

Rozwój ruchu wynalazczego w naszej fabryce najłatwiej ocenić z tego, że co szósty pracownik jest racjonalizatorem.

II

W lokalu naszego komitetu fabrycznego wisi na widocznym miejscu plakat z cytatem z artykułu wstępnego „Prawdy“:

Wynalazczość nie jest w naszym kraju sprawą jednostek; do ruchu tego wciągnięte są szerokie masy. Racjonalizatorów są u nas setki tysięcy. Trzeba, aby organizacje gospodarcze, partyjne i zawodowe prowadziły systematyczną pracę z wynalazcami, kierowały twórczą ich myśl ku rozwiązaniu takich konkretnych zadań, jak lepsze wykorzystanie posiadanego sprzętu, oszczędność surowca, materiałów, doskonalenie procesów technologicznych, tworzenie nowych mechanizmów i przyrządów produkcyjnych.

A co najważniejsze, trzeba, aby cenne projekty — i duże i małe — szybko wprowadzać w życie...¹⁾

Za wykonanie tych zadań w dużej mierze są odpowiedzialne komisje masowej wynalazczości pracowniczej przy komitetach fabrycznych²⁾. Działalność ich jest wielostronna. Wciągają one nowe warstwy robotników, robotnic, inżynierów, techników i urzędników do ruchu racjonalizatorskiego; podsuwają racjonalizatorom zagadnienia produkcyjne, które wymagają rozwiązania w pierwszej kolejności; pilnują, aby ani jeden projekt nie został nierozpatrzone i aby każdy projekt był szybko wprowadzony. Inaczej mówiąc, komisje mają za zadanie kierować myślą techniczną i pracą racjonalizatorów, okazywać im praktyczną pomoc, bronić ich interesów i walczyć z wszelkimi przejawami biurokratyzmu w dziedzinie wynalazczości.

Wszystko to ma na celu ujawnienie i wykorzystanie wszelkich naszych rezerw wewnętrznych, zapewnienie dalszego wzrostu produkcji i polepszenie jej jakości, usunięcie strat produkcyjnych, zwiększenie ponadplanowych oszczędności socjalistycznych, ma wreszcie na celu przedterminowe wykonywanie planów.

Na jednej z konferencji racjonalizatorów wysłuchaliśmy sprawozdania przewodniczącego komisji inż. W. N. Aleksandrowa na temat pracy fabryki za okres ostatnich dziesięciu miesięcy.

— Program produkcji towarowej — powiedział Aleksandrow — został wykonany w 109,6%. Wydajność pracy wyniosła 104,6%. Koszty własne obniżyły się o 13,4%. Fabryka ma 4,3 mil. rubli ponadplanowego dochodu.

Według tych wskaźników uczestnicy konferencji mogli ocenić nie tylko stachanowską pracę całego kolektywu fabryki, lecz również ogromny wkład racjonalizatorów i wynalazców.

Tak duża i poważna praca nie mogła być wykonana żywiołowo. Trzeba było, żeby ktoś stanął na jej czele i bezpośrednio nią kierował. Tę kierowniczą funkcję spełnia w dużej mierze komisja masowej wynalazczości pracowniczej. Chcę pokrótce opowiedzieć o jej członkach i o niektórych aktywistach-społecznikach.

W skład naszej komisji wchodzi 9 osób. Komisja potrafiła utworzyć szeroki aktyw z najlepszych wynalazców-społeczników, którzy nie ograniczając się do wytężonej pracy nad własnymi projektami, stale dopomagają jej w rozwijaniu ruchu racjonalizatorskiego i okazują praktyczną pomoc młodym wynalazcom.

Do takich aktywistów należy zaliczyć liniowego mechanika zmechanizowanego sprzętu tow. Rożina, który będąc jeszcze ślusarzem, zgłaszał wiele projektów racjonalizatorskich i nie przerywając pracy produkcyjnej, ukończył fabryczne technikum. Obecnie Rożin pracuje nad poważniejszymi projektami. M. in. wspólnie z inżynierem-konstruktorow tow. Kurszakowem zaproponował zmechanizowanie przenoszenia odlutowanej żarówki na taśmę. Dawniej żarówki wpadały do ścieku i często się tłukły. Oprócz tego gorący „nosek“, stykając się z materiałem ścieku, wciskał się do środka. Ilość żarówek z defektem „noska“ wynosiła 0,45%. Od paru lat, po wprowadzeniu projektu tow. tow. Rożina i Kurszakowa, zjawisko to zostało zlikwidowane, a uzyskana oszczędność wynosi ok. 200 tys. rubli rocznie.

Tow. Czubukow jest specjalistą kadrowym. Po demobilizacji powrócił do fabryki. Gdy Moskwa otrzymała wysokokaloryczny gaz saratowski, przed kolektywem fabryki lamp elektrycznych stanęło zadanie rozwiązania zagadnienia wykorzystania gazu saratowskiego w produkcji. Używane dotychczas palniki nie mogły pracować na gazie saratowskim. Wówczas tow. Czubukow wraz z inżynierem tow. Kosomkowem udoskonalił palniki. I obecnie nie tylko w naszej fabryce, lecz także w innych przedsiębiorstwach Moskwy używa się palników konstrukcji ślusarza Czubukowa i współautora inż. Kosomkowa.

Ilość braków maleje u nas z roku na rok, ale jest ich jeszcze dużo. Nawet niewielkie zredukowanie ilości braków, przy ogromnych ilościach produkowanych wyrobów, pozwala na zaoszczędzenie dla Państwa w celu milionów rubli i ogromnej ilości b. cennych materiałów. Doniosłość walki z brakami, tłuczeniem i innymi stratami produkcyjnymi staje się widoczna, gdy wziąć pod uwagę straty, jakie z tych przyczyn ponosi fabryka.

Gdy przed oddziałem specjalnie ostro stanęło zagadnienie zredukowania ilości wyrobów brakowych oraz lamp drugiego gatunku, tow. Czubukow postanowił rozwiązać i to zagadnienie. Zaproponował zastosowanie specjalnej oprawki, która dała możliwość zredukowania do minimum ilości lamp niepełnowartościowych. W jednym tylko roku tow. Czubukow zgłosił 8 bardzo cennych projektów.

Gorące zamiłowanie do pracy wynalazczej przejawia również tow. Lubimow. Gdy kierownictwu fabryki potrzebne jest jakieś skomplikowane urządzenie w celu udoskonalenia jakichś mechanizmów, zleca opracowanie go znakomitemu specjalście fabryki Lubimowowi. Tow. Lubimow jest śmiałym nowatorem i wirtuozem w swoim zawodzie. Powojenna pięcioletka stalinowska otworzyła przed nim nowe perspektywy i możliwości twórczej pracy. Maszyna oryginalnej konstrukcji do ciągnięcia bardzo cienkiego drutu molibdenowego, aparat do spawania sztabek wolframowych, dziesiątki skomplikowanych sztabek

¹⁾ „Prawda“, nr 238 z dnia 25.8.1948.

²⁾ Związku zawodowego.

i przyrządów — wszystko to są dzieła rąk i zmysłu racjonalizatorskiego tow. Lubimowa i dwóch jego przyjaciół, tow. tow. Szewczenki i Stalmnasa.

Jednym z podstawowych zadań naszych racjonalizatorów było zlikwidowanie metod chałupniczych, które pokutowały jeszcze w naszej fabryce. Na terenie jednego oddziału, obok skomplikowanych maszyn i potokowego systemu produkcji, mogliśmy spotkać ręczną, mało wydajną pracę, zwłaszcza przy ostatniej operacji — przy kontroli wyrobów gotowych. Wynikało stąd konkretne zadanie: mechanizacja procesów pracochłonnych, operacji kontrolnych, operacji zapakunkowych i rozpakunkowych oraz między oddziałowego i wewnątrz oddziałowego transportu części.

Istnieje jeszcze wiele innych zagadnień, w tej liczbie także, jak poprawa organizacji pracy, opieka nad sprzętem, zaopatrywanie na czas w surowiec i energię elektryczną. Ileż to czasu traci się na próżno z powodu braku materiałów, energii elektrycznej, z powodu złego stanu sprzętu!

Wszystkie te dane i fakty wykorzystują członkowie naszej komisji i jej aktywiści do mobilizacji myśli technicznej, doskonalenia produkcji i likwidacji wąskich gardeł.

Czytelnika interesować będzie, w jaki sposób zorganizowana jest nasza praca. Komisja podzielona jest na trzy sektory. Zgodnie z tym cała praca jest prowadzona w trzech kierunkach. Jeden z sektorów, kierowany przez członka komisji A. G. Aleksandrowa, obejmuje zagadnie-

nia pracy masowej i propagandy ruchu wynalazczego. Drugi sektor, kierowany przez członków komisji tow. tow. Soustina i Czubakowa, prowadzi kontrolę nad zgłaszanymi projektami pracowniczymi, nad ich szybkim wprowadzeniem do produkcji i terminowym wypłacaniem wynagrodzeń. Wreszcie członkowie komisji tow. tow. Miedyncewa i Karoliewa zajmują się rozpatrywaniem i rozstrzyganiem konfliktów między wynalazcami oraz między wynalazcami i administracją.

Każdy sektor ma swoich aktywistów. Najwięcej pracuje ich w ramach sektora tow. Aleksandrowa. Prowadzą oni wykłady, wygłaszają na zebraniach robotniczych referaty, przeprowadzają pogadanki na terenie oddziałów i brygad, wykonują różne zlecenia komisji. Oprócz tego każdy z członków komisji opiekuje się określonym oddziałem i odpowiada za stan pracy umasowienia wynalazczości pracowniczej na terenie tego oddziału.

Komisja prowadzi pracę według planu, który ustala się zazwyczaj na każdy miesiąc. Posiedzenia komisji odbywają się raz lub dwa razy na miesiąc. Na posiedzeniach rozważa się i zatwierdza tematykę dla racjonalizatorów, omawia się najważniejsze projekty, plany propagandy produkcyjno-technicznej, przedsięwzięcia mające na celu organizację i przeprowadzanie masowych lustracji i konkursów oraz niektóre zagadnienia sporne.

A oto dla przykładu jeden z takich planów miesięcznych:

Lp.	t r e ś ć p r a c y	termin	odpowiedzialny wykonawca	uwagi
1	Przeprowadzić pogadanki na terenie wszystkich oddziałów na temat odezwy mieszkańców Moskwy o obiegu środków obrotowych i o zadaniach racjonalizatorów	1 — 10. II	A. G. Aleksandrow i członkowie komisji	
2	Odbyć posiedzenie komisji, omawiające zagadnienie planu pracy masowo-propagandowej komisji	3. II	A. G. Aleksandrow	
3	Odbyć wspólnie z komitetami oddziałowymi posiedzenia w oddziale transportowym i w oddziale głównego mechanika, omawiające zagadnienie aktywizacji ruchu racjonalizatorskiego na terenie tych oddziałów	11. II	A. G. Aleksandrow	
4	Sprawdzić, jak wprowadzane są projekty racjonalizatorskie w oddziale tary i opakowań i w oddziale zbytu	20. II	S. P. Miedyncewa	
5	Odbyć posiedzenie komisji, omawiające zagadnienia: 1) rozpowszechnienia inicjatywy brygady Heleny Lebediewej 2) środków dla skrócenia czasu rozpatrywania projektów	28. II	M. A. Guchman W. F. Soustin	
6	Zamieścić w gazetce i podać przez radio artykuły o najlepszych wynalazcach fabryki	cały miesiąc	A. G. Aleksandrow i członkowie komisji	

W pracach komisji masowej wynalazczości pracowniczey okazują dużą pomoc organizacje partyjne fabryki i oddziałów. Poszczególne ważne zagadnienia, związane z wynalazczością pracowniczą, omawia się i rozwiązuje na posiedzeniach komitetu partyjnego fabryki. Na zebraniach partyjnych, na naradach sekretarzy oddziałowych organizacji partyjnych, na zebraniach agitatorów, komitet partyjny zwraca uwagę komunistów na konieczność okazywania praktycznej pomocy wynalazcom i racjonalizatorom.

Należy specjalnie podkreślić troskliwość i codzienną pomoc, jaką okazują naszej komisji i poszczególnym racjonalizatorom sekretarze oddziałów fabrycznych¹⁾. Wiele czasu i uwagi poświęca pracy komisji i w ogóle masowej wynalazczości pracowniczey fabryczny komitet związku zawodowego. Rozpatruje on i zatwierdza miesięczne plany pracy komisji, plany przeprowadzenia poszczególnych imprez masowych, periodycznie wysłuchuje sprawozdań

z pracy komisji. Czasem komitet fabryczny musi zajmować się również takimi zagadnieniami, jak biurokratyczny stosunek do projektów pracowniczych, ze stosunkowaniem się do samych racjonalizatorów, wstrzymanie wypłaty wynagrodzeń za przyjęte projekty itp.

III

Praktyka wykazuje, że najlepszą formą przyciągnięcia szerokich mas robotniczych do wynalazczości jest popularyzacja doświadczeń tych, którzy wykazali się już jako racjonalizatorzy produkcji. Opowiadają o tym robotnikom członkowie komisji i pełnomocnicy oddziałowi. Szeroko wykorzystuje się w tym celu prasę: fabryczną wilegzemplarzówkę „Elektryk“, gazetki ścienne i agitację pogładową.

Członkowie komisji bywają często na terenie oddziałów i przeprowadzają pogawędki z robotnikami i robotnicami, wyjaśniają znaczenie wynalazczości dla produkcji, podsuwają konkretne tematy pracy racjonalizatorskiej w warunkach danego odcinka produkcyjnego. Równocześnie poświęcają wiele uwagi na pokazywanie osiągnięć na-

¹⁾ Mowa tu o sekretarzach oddziałowych organizacji związku zawodowego.

szych robotników. Niezależnie od tego, członkowie komisji okazują wynalazcom również pomoc techniczną. Oto kilka przykładów.

Pracownica warsztatów do wypompowywania lamp generatorowych, tow. Szyskina, zauważyła, że proces sprawdzania lamp prądu wysokiej częstotliwości posiada wiele istotnych niedociągnięć. Wydawało się jej, że niedociągnięcia te można usunąć przez zrobienie podstawki do sprawdzania. Ale po pierwsze, nie była pewna, czy wyjaśniła rzeczywistą przyczynę, a po drugie, bała się wykonywania obliczeń technicznych i rysunków. Szyskina zwróciła się więc do komisji z prośbą o okazanie pomocy w opracowaniu projektu. Komisja przedyskutowała zagadnienie i zleciła tow. Aleksandrowi udzielenie pomocy racjonalizatorce. Aleksandrow dopomógł Szyskinej w rozwiązaniu jej pomysłu i podstawka została wykonana.

Komisja dopomogła robotnicy Suczkowej w opracowaniu technicznym i wykonaniu przyrządu do nawijania spiralnych katod do lamp generatorowych. Z wdzięcznością też wspomina tow. Zidikow, robotnik wydmuchujący szkło, pomoc, jaką okazał mu przy opracowywaniu pierwszego projektu racjonalizatorskiego członek komisji tow. Koroliow.

Wspaniałą była inicjatywa mechanika kombinatu twardej spieków, Wasyla Kuzniecowa, który zapoczątkował nową, doskonalszą formę twórczości racjonalizatorskiej — brygady zespołowe. Twórcza współpraca między pracownikami inżyniersko-technicznymi i robotnikami w rozwiązywaniu tych czy innych zagadnień technicznych zasługuje na naśladowanie i komisja nasza propaguje tę nową formę ruchu racjonalizatorskiego. Oprócz tego komisja wykorzystuje organizację brygad zespołowych do szerszego wciągnięcia nowych kadr w szeregi racjonalizatorów.

Przykładem takiej współpracy jest grupa, w której skład wchodzi: tow. Polakowa z oddziału chemicznego, inż. Buchsztajn, technik Serikowa oraz robotnice Łosiewa i Pozdniakowa. Grupa pracuje nad zagadnieniem zastąpienia alkoholowego roztworu krzemianu przy osadzaniu ekranów do rurek elektronowych roztworem wodnym.

Druga brygada zespołowa, w której skład wchodzi technologowie tow. Liwdan i Sławin, ślusarz tow. Iwanow, tow. Dymitriewa i naczelnik oddziału tow. Kondraszowa, zmechanizowała szereg odpowiedzialnych operacji.

Popularyzacja osiągnięć poszczególnych racjonalizatorów oraz przekazywanie metod ich twórczej pracy pomaga w dużej mierze w mobilizowaniu uwagi naszych robotników, techników i inżynierów, we wciąganiu ich do ruchu wynalazczego i rozszerzaniu szeregów racjonalizatorów socjalistycznej produkcji.

IV

Jednym z podstawowych zadań naszej komisji jest nauka i wychowanie racjonalizatorów. Zajmują się tym wszyscy członkowie komisji. Najlepiej przygotowani pracownicy inżyniersko-techniczni naszej fabryki wygłaszają referaty i prowadzą wykłady. Prowadzą wykłady, wygłaszają referaty i odczyty dla naszych pracowników również specjaliści i pracownicy naukowcy instytutów. Ze względu na nierówny poziom słuchaczy całą pracę wykładową i propagandową różnicuje się na kilka stopni.

Na terenie fabryki istnieje gabinet produkcyjno-techniczny¹⁾. W gabinecie zebrano rozmaite wyroby elektropróżniowe, wyrabiane nie tylko przez naszą fabrykę, lecz również przez inne przedsiębiorstwa elektrotechniczne. Są

tu normalne żarówki oświetleniowe i różne typy lamp o specjalnym przeznaczeniu. Są lampki-liliputy wielkości kropli deszczu, które znajdują zastosowanie w medycynie. Obok na postumencie umieszczono gruszkowatą szklaną wieżę, wysoką na pół metra, ze skomplikowanym spletem nici metalicznych w potężnej oprawie. Takie lampy-olbrzymy stosuje się w latarniach morskich.

Gabinet okazuje nam poważną pomoc w propagowaniu wiedzy technicznej. Pozwala na zapoznanie się z konstrukcyjnymi osobliwościami przyborów elektropróżniowych oraz z dziedzinami ich zastosowania.

Pracownicy przejawiają duże zainteresowanie ekspozycjami, wystawionymi w gabinecie. Robotnicy, stachanowcy, wynalazcy i pracownicy inżyniersko-techniczni przechodzą tu często, sami lub grupami. Jedni z uwagą studiują gabaryty lamp, inni — trudno topliwe metale, jeszcze inni — naświetlanie itd.

Wiele ciekawych idei technicznych powstało wśród naszych racjonalizatorów, gdy zapoznali się z ekspozycjami gabinetu i wysłuchali objaśnień kierownika biura informacji technicznej, mż. A. M. Kojana.

Gabinet produkcyjno-techniczny służy również do celów naukowych. Urządza się tu wykłady i odczyty dla słuchaczy kursów podwyższenia kwalifikacji oraz dla racjonalizatorów. Nie mniej poważną pomoc w upowszechnieniu wiedzy technicznej i wychowaniu kadr okazuje biblioteka techniczna. Ma ona znaczny zasób książek i całkowicie zaspakaja wymagania wszystkich kategorii robotników i pracowników inżyniersko-technicznych.

Pracownicy biblioteki systematycznie przeglądają opracowywane przez nas tematy dla racjonalizatorów i zgodnie z tymi tematami zawczasu przygotowują odpowiednią literaturę, robią wycinki z gazet, tygodników i książek do tych czy innych zagadnień, wypożyczają drogą wymiany z innych bibliotek brakujące książki itp. Wszystko to ma na celu okazanie racjonalizatorom maksymalnej pomocy w podnoszeniu ich wiedzy technicznej i ogólnemu poziomowi kulturalnego. Pracownicy biblioteki starają się zawsze polecić taką książkę, która obudzi w czytelniku uczucie patriotyzmu, dumę ze swej ojczyzny, a zarazem zainteresowanie wynalazczością.

Trzeba podkreślić jeszcze jeden dodatni moment w praktyce pracy naszej biblioteki technicznej: pracownicy biblioteki nie czekają, aż czytelnik przyjdzie do biblioteki, ale gdy tylko otrzymają nowe książki lub czasopisma, natychmiast posyłają czytelnikowi takie oto zawiadomienie:

Warsztaty obróbki szkła

Robotnik-spawacz tow. Wasiliew

Biblioteka Techniczna zawiadamia niniejszym o otrzymaniu interesującej Was książki: „Spawanie samorodne“ Książka jest dla Was zarezerwowana.

Prosimy o odebranie jej.

Biblioteka jest czynna od g. 9.30 do 18.30

Biblioteka Techniczna

Gabinet produkcyjno-techniczny i biblioteka techniczna wchodzi w skład biura informacji technicznej, którego działalność jest skierowana na okazywanie pomocy osobnelowi inżyniersko-technicznemu i racjonalizatorom.

Wielu racjonalizatorów — pisał w gazetce fabrycznej jeden z aktywnych wynalazców naszej fabryki, tow. Plochocki — korzysta z literatury technicznej, dostarczanej w wystarczającej ilości przez naszą bibliotekę techniczną. Ale wąskie, specjalne zagadnienia techniki próżniowej nie posiadają dotychczas dostatecznego oświetle-

¹⁾ Odpowiednik naszego klubu techniki i racjonalizacji.

nia w literaturze. Dlatego za specjalnie cenne należy uważać to, że biuro informacji technicznej naszej fabryki zebrało w ostatnim czasie ogromną ilość materiałów, szeroko oświetlających rozwój techniki elektropróżniowej, a obejmujących okres ostatnich dziesięciu lat".

Na podstawie materiałów informacyjno-technicznych opracowano i wprowadzono kilkadziesiąt modyfikacji technicznych w różnych dziedzinach naszej produkcji.

Przy aktywnym udziale naszej komisji biuro wydaje biuletyny informacyjno-techniczne, w których publikowane są najcenniejsze prace. Artykuły, zamieszczane w biuletynach, interesują nie tylko naszą fabrykę, ale i inne przedsiębiorstwa. Wiele ciekawych i ważnych materiałów, drukowanych w biuletynie, dotyczy zagadnień sprzętu i nowej technologii. Materiały te szeroko popularyzują najbardziej efektywne projekty racjonalizatorskie naszych pracowników. Wielu autorów wystąpiło po raz pierwszy w prasie na łamach naszego biuletynu. Współpraca z biuletynem pobudza do obserwowania rozwoju techniki elektropróżniowej i budzi inicjatywę twórczą. Autorami tych materiałów są nasi pracownicy inżynierjno-techniczni i racjonalizatorzy.

Dla przykładu podam spis treści jednego numeru biuletynu:

- Wozniesińska Z. S. Polepszenie jakości żarówek spiralno-próżniowych.
- Gouchberg D. A. Wyadunek łukowy w ciężkich gazach szlachetnych przy nadwysokim ciśnieniu.
- Sławin B. S. Opracowanie nowej serii lamp odbiorczo-wzmacniających z oksydowaną katodą zamiast barowej.
- Korchowa L. N. Otrzymywanie cementu próżniowego i zastosowanie go w rurkach elektropróżniowych.
- Popow A. F. Czernienie części niklowanych przyborów elektropróżniowych.
- Chasin A. J. O wyrobie rozciągaczy do siatek lamp radiowych.

Objętość biuletynu wynosi 5 arkuszy druku. Biuletynów takich wydajemy 5—6. Drukuje się je metodą drukarską w setkach egzemplarzy. Przez ostatnie pięć lat fabryka wydała ok. 30 biuletynów — w sumie 150 arkuszy druku. Biuletyn posiada 65 stałych autorów — pracowników oddziałów i laboratoriów. Jako dodatek do biuletynu, biuro informacji technicznej wydaje dwa razy miesięcznie specjalne informatory o zgłaszanych i realizowanych projektach racjonalizatorskich oraz o nowej literaturze technicznej.

Znaczną pomoc w propagowaniu techniki okazuje gazeta techniczna. Na jej łamach w rubryce „pomoc wynalazcy” zamieszczają artykuły członkowie komisji. W prostej i zrozumiałej formie podaje się tu także skomplikowane tematy, jak higiena próżniowa, lampy generatorowe itp.

Według propozycji komisji prowadzi się stałe konsultacje dla racjonalizatorów. Konsultantami są naczelnicy oddziałów, ich zastępcy i kierujący technologowie. Konsultacje z zakresu konstruowania maszyn prowadzi naczelnik biura konstruktorskiego tow. Kryszek; pracownica biura wynalazczości, tow. Fiodorowa, prowadzi konsultacje z zagadnień formułowania i opracowania projektów; starszy technolog, tow. Awraumow — z technologii żarówek; główny technolog fabryki tow. Malkow — z technologii; tow. Kulakow — z zagadnień związanych z obliczaniem efektywności projektów.

W taki oto sposób w państwie radzieckim, gdzie nie ma „tajemnic handlowych” ani „sekretów produkcyjnych”,

gdzie wszystko jest podporządkowane jednemu planowi socjalistycznemu, szeroko praktykuje się wymianę doświadczeń produkcyjnych, prowadzi się pracę uświadamiającą, pomagającą naszym racjonalizatorom w ich stałym rozwoju, aby mogli oddać krajowi wszystkie swe możliwości twórcze.

V

Komisja jest zasadniczym czynnikiem społecznym, kontrolującym pracę BRIZ (biura wynalazczości)¹⁾, oddziału konstruktorskiego i wszystkich innych organizacji fabryki, związanych z wynalazczością.

Mimo że dyrektor fabryki, tow. Cwietkow, jego zastępca, główny inżynier, tow. Nilender, i sekretarz komitetu partyjnego, tow. Maszow, stale interesują się stanem spraw wynalazczych, przejawiają stałą pieczę nad racjonalizatorami, podejmują operatywne środki, mające na celu szybsze rozważenie i wprowadzenie zgłaszanych projektów, zdarza się jednak, że na którymś odcinku fabryki projekt robotniczy zatrzymuje się. W takich przypadkach konieczna jest interwencja komisji. Charakterystyczna pod tym względem jest historia projektu technika, tow. Siemionowa.

Produkcja nożek do lamp radiowych wymaga dużej pracy. Biorąc to pod uwagę, tow. Siemionow zaproponował przerobienie automatu do nitowania, nie wykorzystywanego w produkcji, na automat do przymocowywania nożek. Pozwoliłoby to oddziałowi na pewne, nieznaczne powiększenie produkcji przy mniejszej ilości siły roboczej. Jednakże administracja oddziału nie zwróciła uwagi na projekt i nie raczyła nawet wyrazić opinii o jego przydatności. Gdy komisja za pośrednictwem swego pełnomocnika oddziałowego dowiedziała się o tym, zwróciła się o pomoc do głównego inżyniera fabryki, tow. Nilendera. Wspólnie z członkami komisji tow. Nilender rozpatrzył zagadnienie i natychmiast zlecił narzędziowni terminowe wykonanie wszystkich prac, związanych z wprowadzeniem projektu Siemionowa. Oprócz tego na skutek starań komisji inżynierowie tow. tow. Auł i Walcifer dopomogli Siemionowowi w technicznym opracowaniu projektu.

Kontrolę załatwiania projektów racjonalizatorskich przeprowadza komisja różnymi drogami. Bywając często na terenie oddziałów, członkowie komisji stykają się bezpośrednio z wynalazcami i dowiadują się, jakie projekty są zatrzymane. W tych przypadkach nie czeka się na kolejne posiedzenie komisji, lecz natychmiast podejmuje się właściwe kroki: za pośrednictwem przewodniczącego zwracamy się do naczelnika BRIZ, a gdy potrzeba — do dyrektora fabryki.

Komisja rozumie, że ścisłe powiązanie z prasą fabryczną jest ważnym warunkiem powodzenia w pracy. Dlatego też najpoważniejsze zagadnienia, związane z załatwianiem projektów wynalazczych, omawia się na łamach gazety „Elektryk”.

Takim ważnym dla naszego przedsiębiorstwa zagadnieniem był projekt inż. Stepanowa. Chodziło o to, aby kolby dostarczać do fabryki nie w drewnianych twardych skrzyniach, ale w miękkiej tarze. Ten wydawało by się prosty projekt nie został podchwycony przez administrację oddziału. Rozpatrywanie projektu przeciągało się. Komisja starała się przyspieszyć bieg sprawy, ale starania nie dawały wyniku. Projektem tow. Stepanowa zainteresowała się gazeta fabryczna „Elektryk”. Wspólne wysiłki komisji masowej wynalazczości pracowniczej i redakcji gazety dały wreszcie rezultat pozytywny. Projekt przyję-

¹⁾ Odpowiednik naszej komórki wynalazczości.

to i wprowadzono nie tylko w naszej fabryce, lecz również w fabrykach szklarskich, które są naszymi dostawcami.

Gazeta „Elektryk“ często zamieszcza materiały, sygnalizujące niedociągnięcia w pracy poszczególnych ogniw fabryki. Kiedyś np. wystąpiła z krytyką pracy BRIZ-u. Gazeta stwierdziła, że BRIZ pracuje źle, że pracownicy BRIZ-u nie posiadają inicjatywy, że niewłaściwy jest ich stosunek do racjonalizatorów. Dość powiedzieć, że projekty, wprowadzone przed kilku miesiącami, nie były jeszcze wynagrodzone, że w oddziale lamp specjalnych było wiele braków przy produkcji lamp samochodowych. Dla usunięcia braków konieczne było pewne ulepszenie sprzętu, ale na to zagadnienie BRIZ nie zwracał uwagi. A przecież pracownicy BRIZ-u muszą pracować z masami, częściej bywać na terenie oddziałów, interesować się produkcją, znać jej potrzeby i wymagania.

Krytyka pomogła. Praca BRIZ-u stała się znacznie lepsza. Biuro wzięło się do pracy organizacyjnej, zaczęło domagać się od oddziału konstruktorskiego i od kierowników oddziałów szybkiego wprowadzania przyjętych projektów i wypłaty wynagrodzeń twórcom.

Innym razem wiele projektów racjonalizatorskich, zgłoszonych przez pracowników oddziału produkującego cokoły do lamp radiowych, jakoś zniknęło bez śladu. Były to m. in. projekty tow. Ganulicza o uproszczeniu produkcji specjalnych cokołów, tow. Jermołajewa o mechanizacji montażu masowych radiocokołów, tow. Suwina, Rabinowicza i Naumowa — o metodach przedłużenia okresu wykorzystywania narzędzi, tow. Auła — o uproszczeniu procesu technologicznego. Zagadnieniem zajęł się redaktor oddziałowej gazetki ściennej „Cokół“, tow. Jermołajew, i znalazł projekty wśród akt biura konstruktorskiego. O wynikach swych „odkryć“ tow. Jermołajew napisał notatkę, którą zamieścił w gazetach „Cokół“ i „Elektryk“, po czym projekty zostały przyjęte i wprowadzone do produkcji.

Celem wzmocnienia ruchu wynalazczego i wciągnięcia do tego ruchu jak najszerszych warstw robotników oraz pracowników inżynieryjno-technicznych, z inicjatywy fabrycznego komitetu związku zawodowego i komisji masowej wynalazczości zorganizowano w fabryce społeczny przegląd projektów racjonalizatorskich. Taki przegląd trwał 3 miesiące.

Inicjatywa znalazła żywe poparcie ze strony organizacji partyjnej i dyrekcji fabryki. Przed pierwszym przeglądem organizacja partyjna i związkowa oraz nasza komisja przeprowadziły poważne prace organizacyjne i masowo-uświadamiające. Początkowo omówiło się zagadnienie na posiedzeniu komitetu partyjnego, gdzie podjęto szereg konkretnych postanowień. Po posiedzeniu komitetu zwołano naradę aktywu partyjno-gospodarczego. Utworzono fabryczne i oddziałowe komisje lustracyjne. Na terenie oddziałów i brygad przeprowadzono zebrania robotników. Następnie systematycznie przeprowadzono pogadanki. Członkowie komisji i nasi społecznicy-racjonalizatorzy wyjaśniali, jakie znaczenie polityczne i gospodarcze ma rozwój ruchu wynalazczego, wskazywali konkretne zadania stojące przed poszczególnymi oddziałami i warsztatami w dziedzinie technicznego doskonalenia produkcji, np. likwidacji „wąskich gardeł“, i wzywali robotników, a przede wszystkim stachanowców i racjonalizatorów do wzmocnienia twórczej pracy, do dopomożenia fabryce w rozwiązaniu tych zagadnień.

Komisje przeglądów społecznych odbywały posiedzenia bardzo często, co spowodowało, że zgłaszane projekty były rozpatrywane bez zwłoki. W posiedzeniach brali udział racjonalizatorzy, dlatego też były one żywe i in-

teresujące. Dokoła omawianych projektów powstawały gorące twórcze dyskusje, rodziły się nowe ciekawe pomysły.

Tylko w ciągu pierwszych dwóch miesięcy zgłoszono 425 projektów. Ale komisja nie zadowolila się tym. Z jej inicjatywy zwołano ogólnofabryczną konferencję racjonalizatorów, mającą na celu dalsze wzmoczenie ruchu wynalazczego. Uczestnicy konferencji wytknęli szereg błędów w pracy naszej komisji i w ogólnym ustawieniu wynalazczości na terenie fabryki. Konferencja orzekła, że oddział konstruktorski jest obowiązany niezwłocznie wykonywać wszelkie prace, związane z projektami racjonalizatorskimi. Przede wszystkim powinien zapewnić rzeczowe i szybkie sprawdzanie celowości i przydatności projektów racjonalizatorskich, w jak najkrótszym terminie wysuwać wnioski i zapewnić natychmiastowe opracowanie konstrukcji.

Dyrekcja fabryki zaaprobowała uchwały konferencji i natychmiast wydała odpowiednie zarządzenie, w myśl którego w ramach oddziału konstruktorskiego wyłoniono specjalną grupę która miała opracowywać projekty pracowników. Następnie konferencja stwierdziła, że komisja nie kontrolowała, czy twórcy projektów otrzymują wynagrodzenie we właściwym terminie. Dyrekcja zajęła się również tą sprawą i zarządziła, aby w przyszłości wypłacać wynagrodzenia autorskie regularnie dwa razy na miesiąc.

Ogólny wzrost pracy wynalazczej wymagał zmiany praktyki planowania i wprowadzania do produkcji projektów wynalazczych i racjonalizatorskich w tym kierunku, aby działo się to w możliwie najkrótszych terminach i nie psuło ogólnego rytmu pracy produkcyjnej.

Konferencja zalecała kierownikom fabryki, aby wszystkie przyjęte projekty były włączane do zasadniczego planu pracy oddziału konstruktorskiego i tych oddziałów, gdzie miały być wprowadzone, oddziały zaś winny z kolei opracować ścisły harmonogram wykonania tego planu.

Dyrekcja fabryki zgodziła się z wnioskiem konferencji i wprowadziła go w życie. Ułatwił on w znacznym stopniu kontrolę załatwiania projektów pracowniczych. Obecnie nie tylko komisja, ale również każdy racjonalizator może dowiedzieć się w każdej chwili, gdzie i w jakim stanie znajduje się jego projekt.

Konferencja powzięła jeszcze jedną, niezmiernie ważną uchwałę, która mówi: „W przyszłości roczne tematy dla racjonalizatorów będą przeglądane i analizowane co trzy miesiące. Roczne tematy bowiem starzeją się szybko; pozostają one poza rosnącymi wciąż potrzebami fabryki i poza ogólnie rozwijającym się ruchem racjonalizatorskim“.

Uchwała ta na pierwszy rzut oka może wydać się wyłącznie organizacyjną, w istocie rzeczy jednak ma głęboki sens i wskazuje jak daleko wyprzedzając nas, wybiegają nasi racjonalizatorzy przed ramy planów tematycznych.

VI

Produkcja i eksploatacja lamp radiowych nie może obyć się bez stosowania tantalu, który posiada niezastąpione właściwości. Ale produkcja tantalu, ze względu na specjalnie skomplikowaną technologię, wymaga ogromnych nakładów pracy. Jeszcze kilka lat temu produkcję czystego metalicznego tantalu i wyrobów z niego trzymali w swym ręku dwie zagraniczne firmy. Byli to jedyni na świecie monopolisci, a swą metodę produkcyjną trzymali w ścisłej tajemnicy.

Kolektyw inżynierów naszej fabryki, przy udziale pracowników instytutu metali kolorowych i złota, postanowił rozwiązać jedno z najważniejszych dla kraju zagadnień — zorganizować własną produkcję tantal. Wkrótce w laboratorium produkcyjnym fabryki rozpoczęto badanie tej skomplikowanej technologii. Po pewnym czasie zaczęto produkcję próbną. Równolegle opracowywano konstrukcję aparatury produkcyjnej. Po upływie pewnego czasu krajowy tantal produkowany był w takiej ilości, że całkowicie pokrywał potrzeby produkcji. Pierwsze stadium pracy było zakończone. Kraj przestał importować tantal.

Kolektyw pracowników naukowych fabryki nie zadowolili się jednak osiągniętymi sukcesami i dalej prowadził badania. Rozpoczął się następny etap pracy, mający na celu pełniejsze wykorzystanie cennego surowca. Przede wszystkim przebudowano proces technologiczny w ten sposób, aby można było wykorzystać w produkcji wszystkie odpadki i braki, zawierające tantal. Również do produkcji mogły powracać wyroby, zwracane przez konsumentów. Zmniejszyło to kilkakrotnie zużycie wyjściowego surowca.

Ale to również nie zadowoliło badaczy. Skierowali swą twórczą myśl na dalsze sposoby zaoszczędzenia deficytowych rud tantalowych. Z tego nowego zadania wywiązali się również doskonale, zastąpiwszy znaczną ilość tantalu przez niob. Było to tym ważniejsze, że w Związku Radzieckim rudy niobowe znajdują się w wystarczającej ilości.

Następnie autorzy opracowali metodę całkowitego wykorzystania nie tylko tantalu, lecz również niobu, wchodzącego w skład tych samych rud w formie stopu tantalowo-niobowego. Pozwoliło to na całkowite wykorzystanie obu cennych i rzadkich metali.

Badania nowego stopu wykazały, że swymi właściwościami nie różni się on od czystego tantalu. Toteż poczynając od roku 1941 przy produkcji lamp radiowych stosuje się wyłącznie ten stop.

Zaczął się ostatni etap pracy — przestawienie produkcji całkowicie na surowiec krajowy. Pomyślnie opracowanie nowej technologii stało się decydującym bodźcem, aby przeforsować i rozszerzyć poszukiwania złóż rud tantalowych i zorganizować ich wydobycie. Autorzy wypróbowali rudy wielu złóż i osiągnęli cel. Za tę wieloletnią upartą i płodną pracę, za ogromne zwycięstwo techniczne specjaliści nasi otrzymali wysoki tytuł laureatów premii stalinowskiej.

Niemniej ważny problem naukowy rozwiązała inna grupa naszych laureatów: nacelnik działu techniczno-chemicznego laboratorium fabrycznego T. L. Kowalczyk, nacelnik oddziału lamp radiowych Z. N. Kondraszowa i nacelnik laboratorium działu metali S. I. Ipatowa. Wspólnie z inżynierem W. S. Parchomienko i K. B. Romaniukiem opracowali oni i wprowadzili nową technologię masowej produkcji lamp radiowych z nową oksydowaną katodą, wyróżniającą się znaczną wytrzymałością.

Problem katod jest obecnie najważniejszym problemem w produkcji lamp radiowych. Od katody zależne są podstawowe właściwości lampy i dalsze ich polepszanie. Zadanie to zostało rozwiązane. Kolektyw autorów stworzył katodę oksydowaną, przy produkcji której nie ma braków. Oprócz tego katody posiadają podwyższoną i trwałą emisję elektronową. Opracowana przez naszych inżynierów-laureatów nowa katoda jest według sumy swych właściwości najlepszą katodą w produkcji światłowej.

To wspaniałe odkrycie było zakończeniem długiej drogi, po której szedł przemysł elektropróżniowy w ciągu ostatnich czterech dziesiątków lat. Praca okazała się tak doskonałą, że szybko i bez przeszkód wprowadzono ją nie tylko w naszej fabryce, ale również w większości przedsiębiorstw przemysłu elektropróżniowego w kraju.

W wyniku wyteżonej pracy osiągnięte zostało wspaniałe teoretyczne i techniczne zwycięstwo.

Setki razy wypróbowywano i badano najrozmaitsze kombinacje dziesiątków metali dla nowej katody. Ogromnej pomysłowości wymagało zbudowanie aparatury do pokrywania powierzchni drutem ochronnym i aktywnym stopem. Ale za to jeżeli dawniej życie lampy radiowej trwało kilkaset godzin, to obecnie trwa kilka tysięcy godzin.

VII

W roku 1947 obchodziliśmy wraz z całym krajem stu-lecie urodzin Pawła Mikołajewicza Jabłoczkowa, który stworzył prototyp pierwszej praktycznie używanej elektrycznej lampy łukowej, oraz Aleksandra Mikołajewicza Łodygina, któremu zawdzięczamy pojawienie się żarówki elektrycznej, która nieznacznie tylko zmodyfikowana, świeci do dzisiaj we wszystkich zakątkach świata.

Kiedy liczna armia naszych racjonalizatorów zebrała się na wieczorne, poświęconym tym wielkim rosyjskim uczy-nym-wynalazcom, którzy otworzyli przed światem nową kartę techniki, z radością można było pojąć, jak daleko naprzód poszła w naszym kraju technika świetlna.

Z honorem bronili ludzie radzieccy pierwszeństwa Rosji w dziedzinie techniki świetlnej. Duży wkład w to dzieło wniósł również kolektyw fabryki lamp elektrycznych, jego najlepsi ludzie — racjonalizatorzy, wynalazcy, laureaci premii stalinowskiej.

Wielki pisarz rosyjski, Aleksiej Maksimowicz Gorkij, mówił: „Historia odkryć, wynalazków, historia techniki, która ułatwia życie i pracę ludzi — to jest właśnie historia kultury“.

Historię tę tworzą ludzie radzieccy w instytutach naukowo-badawczych, w pracowniach eksperymentalnych, w laboratoriach i bezpośrednio w przedsiębiorstwach.

Kolektyw naszej fabryki szczeni się tym, że wśród jego inżynierów są tacy pracownicy, którzy do historii kultury wpisują piękne, zaszczytne karty — laureaci premii stalinowskiej.

Ich praca to honor fabryki, to wspaniały przykład dla wszystkich racjonalizatorów naszego kolektywu. Dlatego też komisja masowej wynalazczości wszelkimi posiadanymi środkami propaguje osiągnięcia laureatów stalinowskich, wychowuje w robotnikach, racjonalizatorach i wynalazcach poczucie dumy z osiągnięć znakomitych towarzyszy, dążenie do naśladowania ich celem osiągnięcia jak najwyższej jakości w pracy.

Nowy rok powinien przynieść kolektywowi naszej fabryki nowe zwycięstwa myśli technicznej.

Już teraz widzimy zarysy tych zwycięstw. Komitet fabryczny i działająca przy nim komisja masowej wynalazczości pracowniczej rozumieją, jak wielka jest ich odpowiedzialność za organizację i umasowienie ruchu racjonalizatorskiego na terenie fabryki i uczynią wszystko, aby szeregi racjonalizatorów zapełniły się nowymi ludźmi, aby nowymi udoskonaleniami technicznymi wślawić naszą fabrykę i wypełnić obowiązek patriotyczny wobec ojczyzny.

Tłum. Al. Paszyński

(Wg wydawnictwa: „Rezerwy pięcioletki“, Moskwa)

JÓZEF BONDA
CKD Blansko

PRACOWAĆ I MYŚLEĆ KATEGORIAMI SOCJALISTYCZNYMI

Doświadczenia pierwszego roku czechosłowackiego planu pięcioletniego wykazały, jak doniosłym czynnikiem skutecznej realizacji tego planu był ruch racjonalizatorski i współzawodnictwo pracy. Uświadamialiśmy sobie, że do wykonania znacznie wyższych zadań drugiego roku pięcioletki nie wystarczy zadowolić się dawnymi formami ruchu przodownictwa pracy. Skierowaliśmy przeto w roku 1950 wysiłki naszych towarzyszy ku planowemu rozwiązywaniu zagadnień wytwórczych, ku racjonalizacji procesów technologicznych, wreszcie ku wykrywaniu i usuwaniu przyczyn wszelkich strat czasowych.

Do sprostania tym zadaniom oraz do usunięcia braków i przeszkód nie mógł już wystarczyć wysiłek robotnika lub samego technika. Skuteczne rozwiązanie tych zagadnień wymagało ścisłej współpracy robotników i techników. Dlatego robotnicy nasi natychmiast odpowiedzieli na wezwanie do tworzenia brygad mieszanych według wzorów radzieckich i założyli w zakładach CKD Blansko w pierwszych dniach lutego pięć przodujących brygad: w oddziale maszynowym, w oddziałach zajmujących się produkcją regulatorów średnich oraz małych i wielkich turbin tudzież w oddziale armatur wodnych. Niebawem dołączyła się do nich brygada, pracująca w odlewni, naśladując nowe metody pracy.

Pierwsze wyniki, osiągnięte przez te brygady, zachęciły współtowarzyszów do naśladowania i w zakładach powstały ogółem 22 brygady szturmowe. Większość z nich wykonała swoje zadania i mogła wykazać się konkretnymi wynikami. Niektóre brygady nie spełniły jednak pokładanych w nich nadziei. Winy musimy szukać tu przede wszystkim sami u siebie. Przedstawicielom związku zawodowego nie zawsze udało się kontrolować konsekwentnie postępy pracy i wyniki, uzyskiwane przez poszczególne przodujące brygady, oraz zapewnić pożądaną przebieg ich pracy. Braki te winniśmy usunąć i wyciągnąć z nich odpowiednią naukę. Wymagają tego wyższe zadania planu pięcioletniego na rok bieżący.

W jaki sposób zaczęliśmy my, pracownicy zakładów w Blansku, tworzyć brygady mieszane, jak pogłębialiśmy współpracę techników z oddziałami fabrycznymi i jakie korzyści współpraca ta nam przyniosła i przynosi?

Inicjatywa całej akcji wyszła ze strony Partii i Związków Zawodowych w styczniu 1950 r., gdy przygotowywaliśmy zobowiązania i współzawodnictwo na 1 Maja oraz na ogólnokrajową manifestację partyjną w Liszni. Dalszy bodziec stanowiły wezwania do oszczędzania staliwa, stwarzającego wówczas „wąskie gardło“ w produkcji przemysłowej. Technicy zrozumieli, że wiele zależy od nich samych — od tego, w jaki sposób ustosunkują się do tych zagadnień. Najbardziej uświadomieni spośród nich naradzili się z kierownikami oddziałów i zorganizowali pierwszą brygadę oszczędzania materiału, głównie staliwa i metali kolorowych. Powiedzieliśmy sobie: „Pójdziemy na oddziały i przekonamy również pozostałych, że należy tworzyć przodujące brygady, zorganizować i zapewnić masowy udział we współzawod-

nictwie na cześć ogólnokrajowej manifestacji w Liszni“.

Wyniki tej pracy zależały od sprężystości członków Partii i pracowników związków zawodowych. Udało się to, albowiem kadry partyjne i związkowe pracowały umiejętnie i ofiarnie. Każda akcja tego rodzaju musi być przez kogoś kierowana, muszą znaleźć się ludzie, którzy idą w teren, przekonują i pociągają swym przykładem. Następnym doniosłym warunkiem należytej skuteczności pracy jest właściwa postawa kierownika oddziału fabrycznego. Nie wystarcza tu jego pozytywny stosunek do danego zagadnienia; musi on czynnie współdziałać. Również kierownik biura konstrukcyjnego winien czynnie popierać taki ruch, winien pomagać wszystkim biorącym w nim udział towarzyszom zachętą i radą fachową, wspierając ich jak najwszechstronnie. Winien dążyć do tego, aby wyniki, uzyskane przez pracę brygad mieszanych, racjonalizatorów i konstruktorów, nie spoczywały w szufladach stołów, lecz by zostały rozpowszechnione i stały się płomieniem, który rozpała w każdym z nas pragnienie zostania przodującym pracownikiem i organizatorem oraz oszczędzania materiału, a tym samym pomagania oddziałom produkcyjnym w skuteczniejszym wykonywaniu planu. Jeżeli te podstawowe przesłanki są spełnione, możemy nie obawiać się niepowodzenia.

Po skompletowaniu przodującej brygady dopełniliśmy ją dalszymi doświadczonymi współtowarzyszami i wyznaczaliśmy sobie konkretne zadania. Wszyscy członkowie brygady zobowiązali się przez złożenie podpisów uczestniczyć czynnie w jej pracy.

Brygada materiałowa wyznaczyła sobie następujące zadania:

1) przejrzeć w określonym terminie wszystkie rysunki, przekazane przez biuro konstrukcyjne na warsztat i znajdujące się w takim stadium wykorzystania, że można byłoby jeszcze wprowadzić w nich ewentualne zmiany;

2) skontrolować i przerobić stosownie do wprowadzonych zmian również pozostałe konstrukcje.

Wzięliśmy się do roboty. Do ustalonego terminu przejrzeliśmy, najczęściej po godzinach służbowych olbrzymią liczbę rysunków i wyniki nie kazały na siebie długo czekać. Zastąpiono 28.102 kg staliwa odlewami żeliwnymi lub konstrukcjami spawanymi. W wielu przypadkach uzyskano przy tym oszczędność na ciężarze. Oszczędności osiągnięto w różny sposób. Bądź nie wykorzystywano dotychczas należycie materiału, bądź przy użyciu starego modelu zużywano nadmierne ilości staliwa, w innych wreszcie przypadkach można było zastosować z powodzeniem konstrukcje spawane.

Jednocześnie z powstaniem przodującej brygady w oddziale turbin wodnych, powstała samodzielna brygada w oddziale regulatorów. Z naszej brygady materiałowej wyłonił się zespół, który postawił sobie zadanie zrewidowania konstrukcji pewnej dużej turbiny z punktu widzenia potrzeb technologicznych, montażowych i materiałowych. Do zespołu zaprosi-

liśmy kilku doświadczonych współtowarzyszów z oddziałów produkcyjnych i z biura konstrukcyjnego. Pracowali więc tu ramię przy ramieniu robotnicy i personel techniczny. Sposób pracy w zorganizowanym w ten sposób kolektywie uważamy za najsprawniejszy z przyczyn podanych poniżej.

Zaprojektowana maszyna nie jest jeszcze konstrukcyjnie gotowa i bez dużej straty czasu można do niej wprowadzić pewne poprawki. Wszelkie modyfikacje, wprowadzone od razu w biurze konstrukcyjnym, zaoszczędzają cyklowi produkcyjnemu późniejszych kłopotliwych zmian i przeróbek, jest bowiem rzeczą wybitnie niekorzystną wyławiać niedomagania dopiero w czasie fabrykacji. Jednocześnie prawidłowy dobór materiałów ułatwia ich stosowanie i obróbkę.

Wspólna praca robotników i konstruktorów daje w wyniku obustronne podniesienie poziomu technicznego, pogłębia wzajemną współpracę oraz niweluje granice, dzielące oddziały produkcyjne i biuro konstrukcyjne. W kolektywie roboczym tego typu występują przedstawiciele wszystkich grup pracowniczych, biorących udział w produkcji odnośnej maszyny. W związku z tym dane zagadnienie lub konstrukcja jest oceniana z wszystkich możliwych punktów widzenia, co pozwala uzyskać najlepsze rozwiązanie. Brygada mieszana tego typu stanowi naturalny produkt socjalistycznego sposobu rozwiązywania zagadnień technicznych. W tym kierunku posiadamy cenne doświadczenia.

Brygada może zmieniać swój skład. Nie uświadamiając sobie nawet tego, zmieniliśmy skład brygady stosownie do charakteru zagadnienia, które mieliśmy rozwiązać.

Brygada zespołowa zebrała się w biurze konstrukcyjnym w celu wypowiedzenia się w sprawie projektu koła kierowniczego pewnej dużej turbiny z punktu widzenia wymagań produkcji, montażu i materiału. Nad poszczególnymi punktami rozwinęła się ożywiona dyskusja. Wiadomo, że w kole kierowniczym turbiny występuje specjalna uszczelka węglkowa przeciwdziałająca przenikaniu wody do głównego łożyska turbiny. Uszczelki takie sprowadzaliśmy początkowo z zagranicy. Po dyskusji zaprojektowaliśmy własną konstrukcję uszczelki w celu zaoszczędzenia dewiz. Kadłub uszczelki był wykonany całkowicie z brązu i ważył w przypadku większych turbin około 250 — 350 kg. W latach 1947 — 1948 przekonstruowaliśmy uszczelkę ponownie i to w ten sposób, że części brązowe zostały wykonane oddzielnie, a następnie wbudowane w skrzynkę odlaną z innego materiału, dzięki czemu zużycie brązu spadło w przybliżeniu o 2/3. Takie rozwiązanie uważaliśmy za ostateczne i stwierdzaliśmy z przekonaniem, że w konstrukcji uszczelki nie można już nic zmienić.

Gdy jednak brygada mieszana badała konstrukcję koła kierowniczego, monterzy wyrazili opinię, że uszczelka jest w danym przypadku zbyt wysoka i demontaż zarówno jej, jak i osłony, osadzonej na wale, byłby nader utrudniony, a praca takiej turbiny kryłaby w sobie poważne niebezpieczeństwa. Konstruktor otrzymał więc naszkicowane zgrubsza zadanie zmiany budowy uszczelki w ten sposób, aby liczba pierścieni pozostała w niej taka sama przy jednoczesnej zmianie jej wysokości, przez co poprawiłyby się warunki demontażu zarówno osłony wału, jak całej uszczelki. To specjalne zagadnienie zostało następnie

rozwiązane przez grupę konstruktorów, która pracując od dawna nad odnośną maszyną, zaprojektowała obecnie uproszczoną uszczelkę, opartą na identycznej zasadzie i odpowiadającą stawianym wymaganiom, przy czym zużycie brązu zostało ponownie obniżone mniej więcej o 1/3. W ten sposób przedyskutowano punkt po punkcie całą konstrukcję, przy czym rozwiązano jednocześnie wiele innych dotyczących zagadnień produkcyjnych i wykluczono od razu w zarodku możliwość błędów i zahamowań cyklu wytwórczego.

Skład brygady może ulegać zmianom. Ujawniło się to w innym rozważanym przypadku. Chodziło znowu o przejrzanie zaprojektowanej konstrukcji dużych zaworów iglicowych do urządzenia spustowego zapory wodnej. Odnośna brygada szturmowa miała podobny skład z tą jedynie różnicą, że należeli do niej wówczas inni współtowarzysze z biura konstrukcyjnego i oddziałów produkcyjnych, ci mianowicie, których dotyczył dany dział produkcji. Pewna drobna zresztą część towarzyszy z poprzedniej brygady współpracowała również przy rozwiązywaniu tego problemu, albowiem podpadał on pod ich kompetencje. Wspomnianą brygadę mogliśmy więc bez skrępowań oznaczyć liczbą 2. Jednakże nie chodziło nam o ilość utworzonych brygad, lecz głównie o uzyskanie oszczędności materiału i roboczodniówek oraz o usuwanie w porę, najlepiej już w biurze konstrukcyjnym, wszelkich wad, a to w celu osiągnięcia stałej ciągłości cyklu produkcyjnego. W omawianym przypadku brygada szturmowa rozwiązała 10 zagadnień, z których każde oznaczało znaczną oszczędność na materiale i roboczodniówkach. Oprócz tego wprowadzono dużo drobnych poprawek, zmian stosowanych tolerancji itp., o czym nawet nie wspomina się oficjalnie. Szczególnie wydatna była uzyskana oszczędność metali kolorowych.

Jeśli ocenimy pracę brygady mieszanej z perspektywy całego roku, stwierdzimy, że:

- a) oszczędności na roboczodniówkach i kosztach wykonania wynosiły za rok ubiegły 162 300 koron czeskich;
- b) oszczędności na materiale były znaczne;
- c) praca w brygadzie stanowiła szkołę wyrobienia zawodowego i politycznego, i to zarówno dla konstruktorów, jak dla pozostałych pracowników.

Największą doniosłość miała jednak okoliczność że ocknęło się wreszcie biuro konstrukcyjne. Przekonaliśmy się na konkretnych przykładach, jaki olbrzymi wpływ na usuwanie braków i prawidłowe rozwiązywanie zagadnień technologicznych ma kontakt z oddziałami produkcyjnymi. Okazało się, że żadna rzecz nie jest tak doskonała, aby nie mogła być udoskonalona, że kolektyw jako siła społeczna potrafi lepiej usuwać i pokonywać trudności niż jednostka. Pragnienie prawidłowego rozwiązania zadania konstrukcyjnego i dążenie do oszczędności materiału stały się zjawiskiem masowym, niejako prawem dla każdego konstruktora.

Dziś uważa się za rzecz oczywistą, że konstruktor idzie ze swym projektem na oddziały produkcyjne i przedyskutowuje go bezpośrednio na stanowiskach roboczych z mistrzami, monterami i innymi robotnikami, badając możliwości wprowadzenia stosownych poprawek. Dawniej poczytywanoby to za niegodne konstruktora, aby pozwolił pracownikom od-

wanie ich daje pracowniczemu kolektywowi potężną broń do walki o skuteczniejsze i pełniejsze wyzyskanie wszystkich środków produkcji, a więc maszyn, urządzeń i przyrządów, a tym samym o podwyższenie wydajności pracy i obniżenie kosztów wytwarzania.

Zadaniem wszystkich pracowników przemysłu, inteligencji technicznej i robotników, jest szukanie nowych postępowych, nowatorskich i racjonalizatorskich, wydajnych metod pracy i produkcji oraz urządzeń wytwórczych, polepszanie warunków technologicznych wytwarzania, szukanie dróg skuteczniejszego wykorzystania nowej techniki i organizacji pracy, studiowanie i przekazywanie jak najszerzszemu gronu zainteresowanych doświadczenia wybijających się pracowników, przodowników pracy, racjonalizatorów i brygad szturmowych.

Do zadań organizatorów produkcji i kierownictwa zakładu przemysłowego należy ustalenie na podstawie oceny i badania pracy nowatorów i racjonalizatorów, którą operację i którą metodę można wprowadzić masowo, zmieniając właściwą technologię produkcji, jak rozpowszechnić i wykorzystywać w praktyce uzyskane doświadczenie w celu skuteczniejszego opanowania nowej techniki produkcyjnej, w celu wykonania zwiększonych zadań wytwórczych i przekroczenia planów. Każdy pomysł racjonalizatorski, dotyczący np. mechanizacji lub automatyzacji produkcji na jakimkolwiek jej odcinku, upraszcza cykl produkcyjny i umożliwia lepszą organizację pracy oraz przejście na pracę na większej liczbie maszyn. Metody pracy na większej liczbie maszyn w przypadkach produkcji seryjnej stanowią jeden z podstawowych warunków rozwoju naszego przemysłu.

Doniosłym aspektem zagadnienia polepszenia warunków technologicznych produkcji jest sprawa kontroli czasu pracy i gotowych wyrobów. Zapewnienie należytej jakości naszych produktów przez powszechne stosowanie bezkompromisowej kontroli technicznej i ustalanie prawidłowych norm techniczno-gospodarczych, rozszerzenie badań i prób — oto dalsze rozległe dziedziny pracy nad racjonalizacją technologii produkcji.

Do zagadnień organizacyjnych technologii produkcji należy również badanie wydajności pracy i jakości wyrobów w oparciu o statystykę przemysłową. Statystyka przemysłowa, przeprowadzona obecnie na zasadach marksistowskich, zajmuje się badaniem zdolności produkcyjnej zakładów i wykorzystaniem jej na poszczególnych odcinkach wytwórczości oraz zbiera, klasyfikuje i rozpracowuje poszczególne czynniki, wpływające na wydajność pracy i wykonanie planu. Planowa wytwórczość socjalistyczna jest nie do pomyślenia bez statystyki. Na podstawie analizy i oceny obserwowanych zjawisk można zbadać i ocenić charakterystyki statystyczne w ścisłej zależności i nierozdzielny związek z istotą i charakterem zachodzących procesów. Statystyka daje nam obraz stanu, rozwoju i wyników działalności przemysłowej, obraz warunków, zależności i praw, które rządzą gospodarką socjalistyczną, a jednocześnie wykrywa ukryte rezerwy produkcyjne i wskazuje luki w planowaniu. W ten sposób stanowi dla pracowników jakby wytyczną działania w ich walce o udoskonalenie planu, o podniesienie jakości i wydajności pracy, o realizację socjalizmu.

Dążenie do polepszenia warunków technologicznych produkcji jest więc zarazem dążeniem do zwiększenia wydajności pracy, sprawdzenia i zatwierdzenia norm, pełnego wykorzystania czasu roboczego, dążeniem wreszcie do wprowadzenia coraz nowych oszczędności na materiale i energii. Jest to troska o jak najdoskonalszy produkt i jak najtrwalsze podstawy do uzyskania go, o najbardziej racjonalne metody produkcyjne, połączone ze stosowaniem materiałów łatwo dostępnych, a w razie potrzeby również łatwo zastępowanych, o najlepszą organizację produkcji i pełne wykorzystanie zdolności wytwórczych zakładów, o obniżenie kosztów wytwarzania, słowem o dobro całej naszej gospodarki. Warunki technologiczne produkcji nie są więc sprawą jednostki, lecz najszerszych mas pracujących w warsztatach i biurach — stosownie do hasła: „Każdy pracownik gospodarzem na swym stanowisku roboczym“.

(„Technicka Práce“ nr 3, 1951 r., str. 50 i 51)

Mgr inż. WŁADYSŁAW RUTKOWSKI (Gliwice)

ZNACZENIE METALURGII PROSZKÓW DLA POSTĘPU TECHNICZNEGO

Jedną z najmłodszych dziedzin techniki jest metalurgia proszków. Stanowi ona ciągle jeszcze stosunkowo mało zbadany teren, gdzie możliwe są niespodzianki, odkrycia i udoskonalenia. Mimo jednak że daje w dalszym ciągu korzystne pole do popisu dla twórczych umysłów, ma już ugruntowaną pozycję w przemyśle i w ogólnych zarysach możemy stwierdzić, jakie korzyści może nam ona oddać przy rozwoju naszego przemysłu, jakie nadzieje możemy sobie robić w związku z dalszym jej rozwojem, a wreszcie jakie ograniczenia, wynikające z jej specyficznej technologii, powodują, że pewnych zagadnień nie da się przy jej pomocy rozwiązać.

Metalurgia proszków jest specjalną gałęzią metalurgii i metaloznawstwa, zajmującą się wytwarzaniem wyrobów gotowych, półproduktów lub materia-

łów z proszków metali i niemetalu. Jako główne operacje technologiczne wchodzi tutaj w rachubę: prasowanie proszków przy zastosowaniu określonego ciśnienia oraz następne wygrzewanie prasówek w podwyższonej temperaturze czyli spiekanie.

Jakkolwiek są to charakterystyczne dla metalurgii proszków procesy technologiczne, nie muszą być jednak stosowane bezwzględnie. I tak znamy przypadki, kiedy otrzymujemy gotowe produkty bez stosowania prasowania albo też bez spiekania. Istotną niewątpliwie cechą dla metalurgii proszków jest, że procesy, przebiegające w czasie produkcji, odbywają się zawsze przy temperaturze niższej od temperatury topnienia składnika, przeważającego w mieszaninie proszków, a więc zasadniczo w fazie stałej. Dawniej stosowane określenie „ceramika metali“ wskazuje

właśnie na ten fakt, stanowiący duże podobieństwo z procesami, stosowanymi w normalnej ceramice tlenkowej, a więc przy materiałach ogniotrwałych.

Dzisiaj metalurgia proszków doszła już do takiego etapu rozwoju, że oddziaływa bezpośrednio na rozwój innych gałęzi przemysłu. Aby więc zdać sobie łatwiej sprawę ze znaczenia metalurgii proszków dla nowoczesnego przemysłu, rozważmy przynajmniej najważniejsze produkty metalurgii proszków, omówmy te materiały, które możemy otrzymać drogą prasowania i spiekania proszków metali oraz ich mieszanin.

Niemożliwość uzyskania na drodze normalnego topienia i odlewania metali trudno topliwych (jak wolframu czy molibdenu) w stanie plastycznym, nadającym się do dalszej przeróbki plastycznej, stała się bezpośrednią przyczyną zastosowania do wyrobu kształtek tych metali metalurgii proszków. Bez spiekane wolframu i molibdenu niemożliwy byłby tak gwałtowny rozwój przemysłu lamp żarowych i elektronowych, co z kolei utrudniałoby poważnie rozwój wielu innych, dziś już niezbędnych gałęzi przemysłu.

Charakterystyczne właściwości wolframu i molibdenu, a zwłaszcza wysoka czystość, odporność na wysokie temperatury, dobra przewodność cieplna i elektryczna oraz dobra zdolność emisji elektronów w próżni, stanowią przyczynę, że metale te są pierwszorzędnymi tworzywami, stosowanymi w technice wysokiej próżni i w przemyśle elektrotechnicznym. Stosuje się je w postaci włókien żarzenia i jako druty wtapiane w szkło, także jako katody i specjalne kształtki. Wolfram znajduje też powszechne zastosowanie jako tzw. platynki, a więc styki przerywaczy silników spalinowych, oraz jako elektrody przy spawaniu metodą „arkatom“. Zastosowania molibdenu są zupełnie podobne do zastosowań wolframu, jednak jedną z poważniejszych dziedzin zastosowania stanowią tutaj elementy grzewcze molibdenowe do pieców, przeznaczonych do pracy przy wysokiej temperaturze w atmosferze gazów ochronnych.

Tak aktualnie dzisiaj zagadnienie silników strumieniowych i turbin gazowych stwarza dla metalurgii proszków nowe pole do popisu. Metodami metalurgii proszków wytwarza się bowiem metale trudno topliwe i odporne na wysoką temperaturę, bazujące się przede wszystkim na stopach wolframu i molibdenu. Również metodami metalurgii proszków wytwarza się specjalne materiały ceramiczno-metaliczne, przeznaczone do tych samych celów (głównie na łopatki turbin), a łączące w sobie wysokie właściwości mechaniczne właściwe metalom z wysoką odpornością na korozję i działanie wysokich temperatur, które to cechy charakteryzują materiały ceramiczne.

Interesujące jest również zastosowanie spieków wolfram - miedź - nikiel jako materiału na zbiorniki, służące do przechowywania substancji radioaktywnych.

Tantal, należący również do metali trudno topliwych, wytwarza się w postaci plastycznej przez spiekanie w próżni. Właściwości tantalu, a szczególnie jego kwasoodporność, zbliżają go do platyny, co powoduje możliwość szerokiego zastosowania tantalu w przemyśle chemicznym, podobnie jak i w chirurgii.

Pod względem wartości produktów wytwarzanych metodami metalurgii proszków na pierwsze miejsce wysuwają się niewątpliwie węgliki spiekane. Znalazły one zastosowanie jako nakładki do narzędzi do obróbki skrawaniem. Początkowo wytwarzane wę-

gliki spiekane na osnowie węglík wolframu - kobalt nadawały się jedynie do obróbki skrawaniem materiałów, dających krótkie wióry, a więc żeliwa, brązu, szkła itp. W celu umożliwienia obróbki również metali dających długie wióry, a przede wszystkim stali, dodaje się obecnie węglika tytanu lub tantalumu. Ze względu na swoją wysoką twardość spiekane węgliki umożliwiają obróbkę nawet najtwardszych tworzyw.

Druga cenna właściwość spiekanych węglików, mianowicie duża odporność na ścieranie, umożliwia zastosowanie ich tam, gdzie spotykamy się z dużym zużyciem innych materiałów. Jako przykłady służyc tutaj mogą oczka do przeciągadeł, matryce do prasowania proszków i do tłoczenia metali, dysze do piaskownic, łożyska, kule do młynów kulowych i wykładziny samych młynów itp.

Do szlifowania spiekanych węglików i innych tworzyw twardych, np. szkła, stosuje się dzisiaj często ściernie tarcze diamentowo-metaliczne. Materiały diamentowo-metaliczne sporządza się również przez spiekanie boartu diamentowego o dowolnej wielkości ziaren z osnową metaliczną, którą stanowią proszki miedzi, brązów, żelaza bądź też węglików spiekanych.

Jedną z ważniejszych dziedzin zastosowania metalurgii proszków są materiały stykowe, stanowiące typowy dla tej technologii produkt, tzw. pseudostopy. Materiały stykowe są to spieczone mieszaniny proszków metali trudno topliwych, jak wolframu czy molibdenu, z proszkami metali łatwiej topliwych, jak miedzi czy srebra. Spiekane materiały stykowe łączą w sobie zalety metali trudno topliwych, takie jak odporność na iskrzenie, twardość itp., z zaletami metali pomocniczych, wykazujących dobre przewodnictwo elektryczne i ciepłe. Materiały stykowe, podobnie jak węgliki spiekane, stosuje się jedynie w postaci nakładek, nalutowywanych na metalowe trzonki. Powodem tego jest wysoka cena tego typu tworzyw. Spiekane styki są znacznie trwalsze od normalnych styków miedzianych i powodują duże oszczędności materiałowe oraz na roboczogodzinach, zużywanych przy zmianie styków.

Poprzednikiem spiekanych styków były szczotki kolektorowe miedziano-grafitowe lub miedziano-brązowe, które stanowią typowy przykład materiału charakterystycznego dla możliwości metalurgii proszków. Otrzymańca tego rodzaju materiału jak miedź-grafit przy kilkudziesięcioprocentowej zawartości grafitu normalnymi metodami metalurgicznymi nie da się przeprowadzić. Szczotki kolektorowe są też stykami używanymi w maszynach elektrycznych.

Charakterystyczną cechą materiałów spiekanych, mianowicie pozostającą zawsze po spiekaniu pewną porowatość, wykorzystujemy chętnie przy wytwarzaniu łożysk porowatych samosmarujących. Łożyska tego typu, dające się wytworzyć również tylko metodami metalurgii proszków, nasycza się po spiekaniu olejem. Pory materiału stanowią rezerwuuar, z którego wycieka smar w czasie pracy łożyska, a po ustaniu pracy zostaje wciągnięty siłą kapilarną w głąb łożyska.

Obecnie wyrabia się dwa zasadnicze typy łożysk spiekanych samosmarujących, mianowicie łożyska brązowo-grafitowe i łożyska żelazne. Łożyska żelazne, jako tańsze i bardziej wytrzymałe, znajdują coraz większe zastosowanie i już obecnie zastępują niejednokrotnie łożyska toczne.

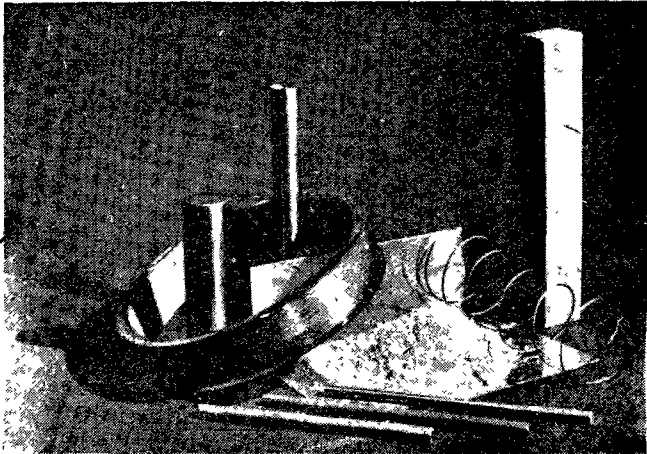
Łożyska samosmarujące są stosowane szczególnie tam, gdzie smarowanie jest utrudnione albo całkiem

niemożliwe, podobnie jak w przypadkach, gdy zależy nam na czystości wytwarzanego produktu, np. w maszynach włókienniczych, papierniczych itp. Łożyska tego typu mogą pracować bez dodatkowego smarowania przez okres kilku lat.

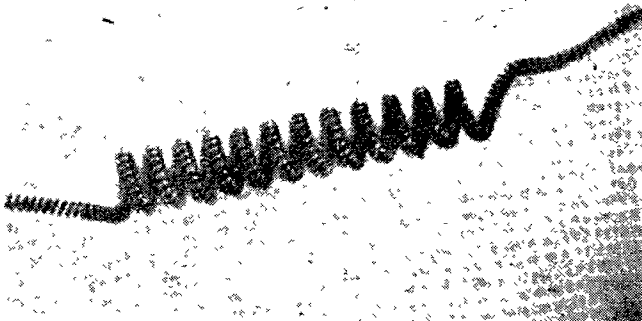
Materiały porowate, będące produktem metalurgii proszków, stosuje się również na filtry, diafragmy, knoty, uszczelki itp.

Załączone rysunki przedstawiają niektóre z omówionych dotychczas zastosowań metalurgii proszków.

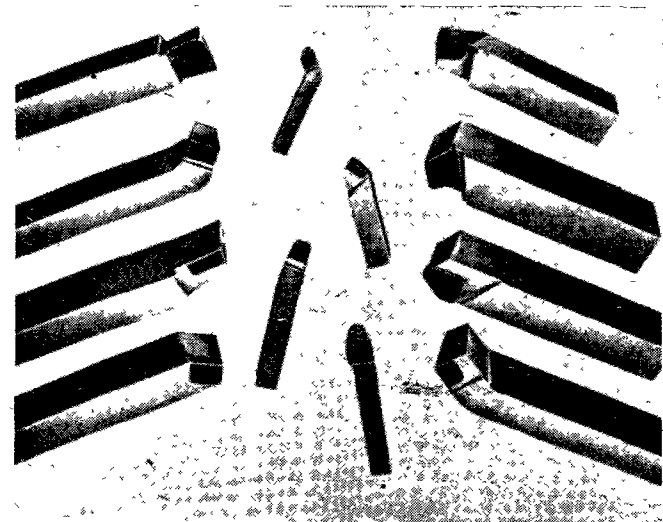
Rys. 1 przedstawia proszek wolframu oraz różne produkty, wytwarzane z tego proszku drogą prasowania i spiekania, jak pręty, kształtki prostokątne i cylindryczne, a wreszcie drut grubszy i cienki.



Rys. 1.



Rys. 2.



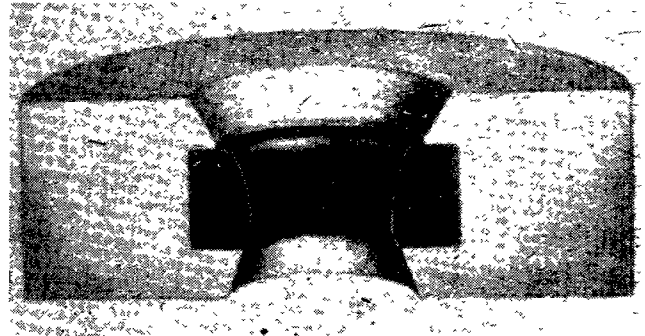
Rys. 3.

Rys. 2 przedstawia wolframową skrętkę żarówką podwójną w znacznym powiększeniu.

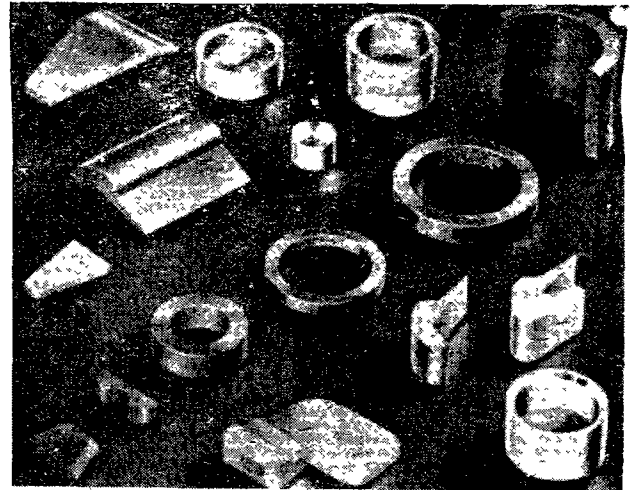
Rys. 3 przedstawia noże do obróbki skrawaniem, zaopatrzone w nakładki z węglików spiekanych, a rys. 4 — przekrój oczka do ciągnięcia drutu, również z wkładką z węglików spiekanych.

Rys. 5 przedstawia z kolei nakładki stykowe ze spiekanej wolframu i miedzi, stosowane do nalutowywania na trzonki miedziane.

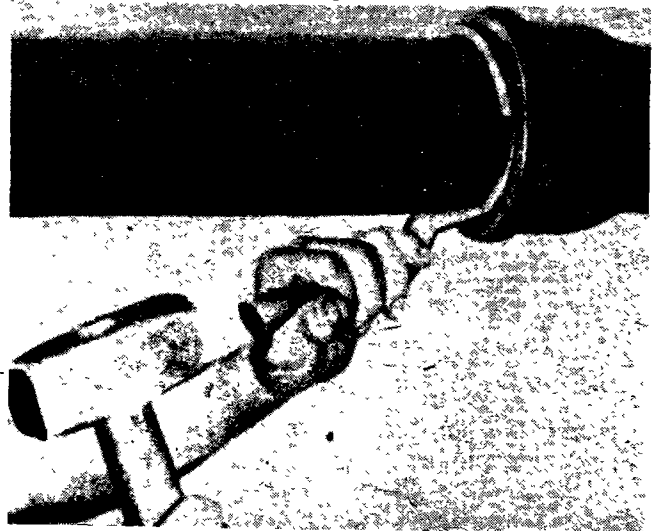
Rys. 6 obrazuje uszczelnianie przewodu rurowego za pomocą plastycznej, spiekanej i porowatej taśmy uszczelkowej.



Rys. 4.



Rys. 5.



Rys. 6.

Prawie wszystkie z omówionych dotychczas zastosowań metalurgii proszków były zastosowaniami bezkonkurencyjnymi; to znaczy takimi, że metalurgia proszków była wyjątkową metodą technologiczną, mogącą dać nam pożądaną produkt. Jak już bowiem wspomniano, wyrób porowatych łożysk, węglików spiekanych czy plastycznego wolframu normalnymi metodami metalurgicznymi nie daje właściwego rezultatu.

Z biegiem rozwoju metalurgii proszków zaczęła ona jednak konkurować z innymi metodami technologicznymi także w tych dziedzinach, gdzie zastosowanie jej nie było bezwzględnie koniecznością. Takie konkurencyjne zastosowanie metalurgii proszków rozwinęło się szczególnie silnie w czasie ostatniej wojny światowej. Powodem tego rozwoju była z jednej strony szybkość produkcji metodą metalurgii proszków, z drugiej strony — oszczędność materiału (mniejsze zużycie surowców).

Artykułami, wytwarzanymi na skalę masową drogą metalurgii proszków, są wszelkiego rodzaju drobne elementy maszyn, przedmioty codziennego użytku, okucia, pierścienie wiodące do pocisków, części karabinów, automatów itp., wytwarzane ze spiekane go żelaza, stali, brązu, mosiądzu oraz niektórych innych metali lub ich stopów.

Szczególnie silnie reprezentowane są tu jednak artykuły spiekane z żelaza i stali, co dało powód do pewnego wyodrębnienia metalurgii proszków żelaza i stali, która tworzy obecnie bardzo poważną i rozbudowaną całość.

Każdy produkt spiekany posiada ciężar właściwy niższy od ciężaru właściwego metalu litego. Powodem tego są pory, które nawet przy bardzo dokładnie i wielokrotnie przeprowadzanych operacjach pozostają bodaj w znikomej ilości około 1%. Ta porowatość powoduje obniżenie właściwości wytrzymałościowych materiału o kilka procent, a niekiedy ponad 10 procent.

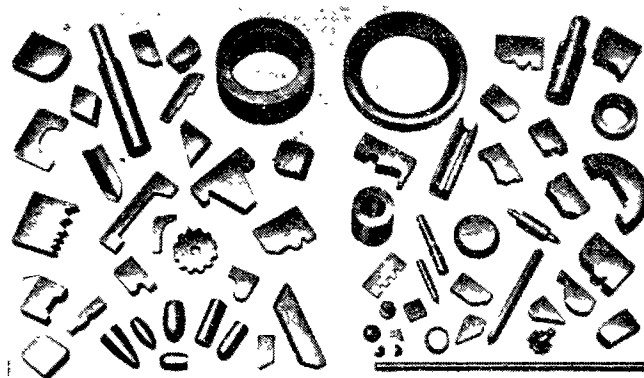
Jeżeli mimo tej istotnej wady wyroby masowe metalurgii proszków mogły zdobyć sobie tak znaczne rynki zbytu i tak wielorakie zastosowanie, to musiały wpłynąć na to jakieś poważne powody. Tymi powodami są następujące specjalne właściwości spieków żelaza:

1) Porowatość i plastyczność spiekane go żelaza otwiera temu materiałowi możliwości zupełnie specjalnych zastosowań, jak np. wymienione już łożyska samosmarujące, filtry, pierścienie wiodące do pocisków. Należy tu podkreślić, że spieki stalowe, np. kółka zębate, mimo że pozornie mają niższe właściwości mechaniczne, to jednak pracują niejednokrotnie lepiej niż analogiczne kółka, wykonane drogą obróbki mechanicznej. Te lepsze właściwości spiekane kółka zębate zawdzięczają właśnie porowatości, która pozwala na pracę w warunkach samosmarowania i znacznie powiększa odporność na ścieranie danego elementu.

2) Metalurgia proszków daje możliwość przeprowadzenia wszystkich procesów w sposób idealnie czysty. Proszki wyjściowe mają zazwyczaj tylko minimalną ilość zanieczyszczeń, a w czasie samego procesu metal nie styka się ani ze szkodliwą atmosferą, ani z zanieczyszczającą go wykładziną pieca lub tygla, czy wreszcie z żużlem. Dlatego też metodą meta-

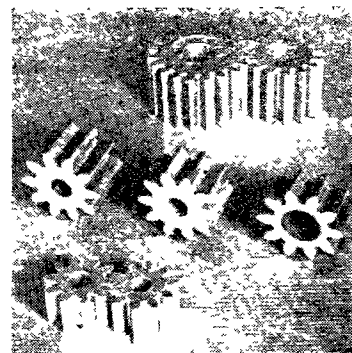
lurgii proszków można stosunkowo łatwo wytwarzać na skalę techniczną najczystsze metale i stopy, które nie zawierają w sobie szkodliwych zanieczyszczeń w postaci substancji stałych bądź też gazów. Takie bardzo czyste metale i stopy konieczne są zwłaszcza do aparatów, pracujących w wysokiej próżni, gdzie zależy nam na utrzymaniu próżni w stanie niezanieczyszczonym.

3) Masowe wytwarzanie różnych wyrobów gotowych z żelaza i stali drogą metalurgii proszków daje poważne korzyści natury ekonomicznej. Począwszy od pewnej ilości sztuk, produkcja metodami metalurgii proszków staje się tańsza od produkcji drogą normalnej obróbki skrawaniem lub innymi metodami produkcyjnymi. Ilość sztuk, od której począwszy opłaca się przejście na drogę metalurgii proszków, wynosi od sześciu tysięcy do kilkunastu, a nawet kilkudziesięciu tysięcy. Ilość ta zależy od kształtu elementu produkowanego, z czym związany jest przede wszystkim wysoki koszt matrycy.



Rys. 7

Rys. 7, 8, 9 i 10 przedstawiają artykuły masowe, wytwarzane ze spieków metali, głównie żelaza i stali, drogą metalurgii proszków.

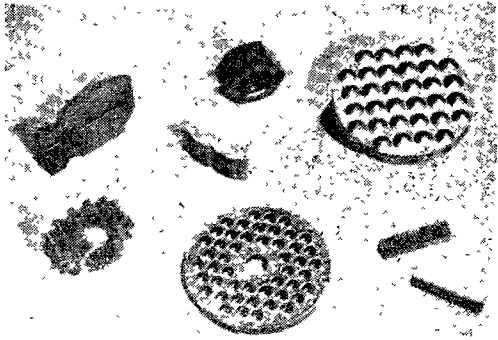


Rys. 8.

Duże znaczenie zyskują sobie ostatnio również materiały infiltrowane. Wyrób takich materiałów odbywa się w ten sposób, że prasuje się i spieka szkielec porowaty z metalu trudniej topliwego, który następnie zanurza się w ciekłym metalu łatwiej topliwym. Metal stopiony wnika z łatwością w pory trudniej topliwego szkielec, wypełniając je prawie w zupełności (z wyjątkiem porów zamkniętych). Materiały infiltrowane łączą w sobie w specyficzny sposób niektóre właściwości trudniej i łatwiej topliwego składnika, dając w efekcie tworzywo o bardzo interesującej charakterystyce. Materiały infiltrowane znalazły zastosowanie zarówno jako specjalne wyroby

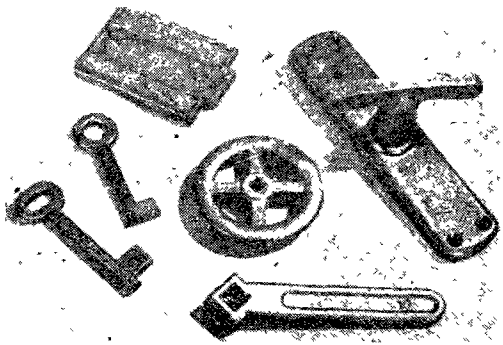
w elektrotechnice (np. styki elektryczne), jako też jako wyroby masowe do zastosowań mechanicznych.

Istnieje jeszcze wiele zastosowań specjalnych metalurgii proszków, których nie można wymienić ze względu na szczyplność tego artykułu. Wiele z nich jest bardzo obiecujących na przyszłość; jednak nie należy przeceniać możliwości metalurgii proszków, gdyż ma ona, podobnie jak inne technologie, właściwe sobie ograniczenia. W celu zrozumienia tych hamulców przejdźmy pokrótce technologię metalurgii proszków.



Rys. 9.

Podstawowym materiałem wyjściowym metalurgii proszków są proszki metali i niektórych metaloidów. Proszki te wytwarza się wieloma metodami, które dzieli się ogólnie na metody mechaniczne i fizyko-chemiczne.



Rys. 10.

Ogólnie można powiedzieć, że metody mechaniczne są tańsze i dają w rezultacie tani proszek metalu, stosowany z powodzeniem do wyrobów masowych mniej odpowiedzialnych. Metody fizyko-chemiczne dają proszki znacznie czystsze chemicznie i posiadające lepsze właściwości fizyczne, jednak są wielokrotnie droższe. Wskutek tego stosuje się je przeważnie tylko do wyrobów bardziej odpowiedzialnych, od których wymagamy specjalnych właściwości fizycznych i chemicznych.

Metody mechaniczne dzielą się na metodę otrzymywania proszków ze stanu stałego drogą kruszenia, ucierania i rozbijania w urządzeniach mechanicznych, z których najciekawsze są młyny udarowo-wirowe typu Hametag (rys 11), nadające się zwłaszcza do rozdrabniania żelaza — oraz na metodę rozpylania proszków, zwaną również atomizacją. Rozpylanie przeprowadza się przez rozbijanie strumienia ciekłego metalu silnym strumieniem powietrza, pary wodnej, azotu lub wody.

Metody fizyko-chemiczne dzielą się na całą gamę różnorodnych procesów, z których wymienić należy przede wszystkim elektrolizę, proces karbonylkowy, zestalanie par metali, redukcję tlenków lub innych związków chemicznych metali itp.

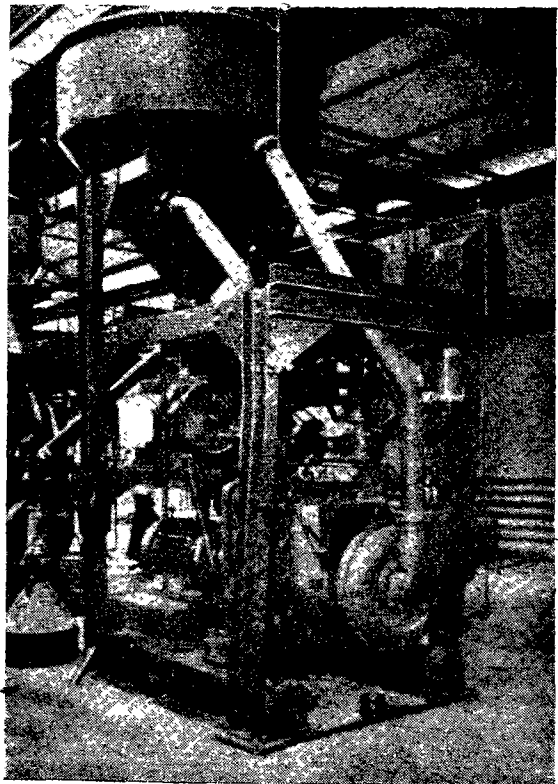
Zależnie od metody uzyskania proszku, wykazuje on inny kształt ziaren i inne właściwości. Rys. 12 przedstawia proszek żelaza rozpylanego, rys. 13 — rozdrabnianego na młynie udarowo-wirowym, a rys. 14 — otrzymanego metodą karbonylkową przez rozkład pięciokarbonylku żelaza.

Od właściwości proszku zależą w wysokim stopniu właściwości gotowych produktów. Wielkości ziaren, stosowane w metalurgii proszków, wahają się od 0 do 300, a niekiedy do 500 mikronów. Dobór odpowiedniej ziarnistości proszku jest również jednym z ważnych parametrów produkcyjnych.

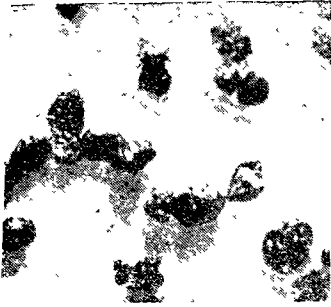
Proszki metali, po dokładnym zmieszaniu i dodaniu niekiedy środków smarujących, zasypuje się do matrycy o odpowiednim kształcie i prasuje się pod określonym ciśnieniem. Prasę hydrauliczną, przystosowaną do prasowania proszków metali, przedstawia rys. 15.

Zasyp proszku do matrycy i wypychanie prasówek jest najczęściej zautomatyzowane. Do prasowania artykułów masowych stosuje się najczęściej szybkobieżne prasy mechaniczne, a do prasowania specjalnych i większych kształtek używa się raczej pras hydraulicznych.

Prasówki mające już na ogół kształt gotowych wyrobów poddaje się następnie wygrzewaniu w temperaturach, wynoszących od 2/3 do 4/5 bezwzględnej temperatury topnienia metalu, przeważającego w mieszaninie proszków. Do spiekania wyrobów masowych służą piece taśmowe, z których jeden typ przedstawia rys. 16.



Rys. 11.



Rys. 12.



Rys. 13.



Rys. 14.



Rys. 15.

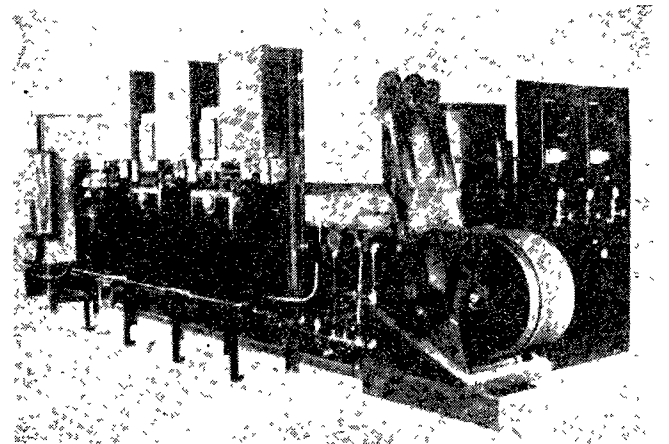
Jeżeli chodzi o uzyskanie wysokich tolerancji, to spieki poddaje się ponownemu prasowaniu na ostateczny wymiar, tzw. kalibrowaniu. W celu uzyskania mniejszej porowatości można stosować wielokrotne prasowanie z następującym spiekaniem lub też prasowanie przy podwyższonej temperaturze. Gotowe spieki można poddać obróbce cieplnej i różnym operacjom wykończającym. Często przerabia się spieki również plastycznie drogą młotkowania, kucia czy walcowania.

W szczególnych przypadkach stosuje się odmienne od powyższego schematu procesy technologiczne, szczególnie jednak ich rozpatrzenie nie jest możliwe na tym miejscu.

Jak z powyższego wynika, najbardziej kłopotliwą operacją jest samo prasowanie proszku. Matryce do prasowania muszą być bardzo dokładnie skonstruowane, a materiał stosowany do ich wyrobu odznaczać się winien wysokimi właściwościami mechanicznymi, a szczególnie odornością na ścieranie. Z tego też względu przy matrycach, przeznaczonych do produkcji masowej, stosuje się często wykładziny ze spiekanych węglików. Taka matryca może wykonać do kilkuset tysięcy operacji prasowania. Wraz ze wzrostem powierzchni prasowania oraz z bardziej skomplikowanymi kształtami o charakterze niesymetrycznym, kulistym itp., wzrastają trudności prasowania; wzrasta też koszt samej matrycy. Ciśnienia, stosowane w metalurgii proszków, są niejednokrotnie wysokie, dochodzą nawet do 10000 atmosfer, co stawia matrycy wysokie wymagania i wznaga trudności w przypadkach opisanych powyżej. Tak więc ograniczenia, wynikające z technologii prasowania, są najpoważniejszymi ograniczeniami metalurgii proszków.

Dalsze ograniczenia wynikają z nieco odmiennych i na ogół niższych właściwości wytrzymałościowych materiałów spiekanych. Dlatego też przed zastosowaniem spieków konstruktor winien dokładnie rozważyć, czy zastosowanie to jest celowe i usprawiedliwione, aby nie było potem przykrych rozczarowań i nieuzasadnionych pretensji w stosunku do metalurgii proszków.

Jakkolwiek bowiem nie jest to metoda uniwersalna, przy pomocy której można by rozwiązać każde trudne zagadnienie technologiczne, jest jednak w praktyce technicznej wielką pomocą i już dzisiaj przyczynia się bardzo poważnie do postępu w wielu dziedzinach naszego życia technicznego.



Rys. 16.

Inż. ADOLF TOWPIK

NAJNOWSZE OSIĄGNIĘCIA W DZIEDZINIE METALOGRAFII

Właściwości fizyczne i chemiczne każdego tworzywa zależą, jak wiadomo, przede wszystkim od rodzaju jego budowy wewnętrznej. Na przykład nadawanie tworzywom metalowym żądanych właściwości za pomocą obróbki cieplnej lub mechanicznej jest ściśle związane ze zmianami strukturalnymi, zachodzącymi podczas takiej obróbki. W celu więc uzyskania tworzyw konstrukcyjnych o najkorzystniejszych właściwościach oraz racjonalnego wyzyskania ich całkowitej wytrzymałości, współczesny inżynier i konstruktor nie może kierować się tylko czuciem lub intuicją, jak to często zdarzało się dawniej, lecz musi poznać dokładnie wszelkie zmiany struktury metali i stopów metalowych zachodzące podczas obróbki i zachowanie się ich podczas pracy.

Nieocenione usługi oddaje w tym przypadku metalografia, która obejmuje całokształt metod badania struktury metali i ich stopów. Stanowi ona obecnie bardzo obszerną gałąź wiedzy technicznej o charakterze naukowo - stosowanym. Badania metalograficzne przyczyniły się w znacznym stopniu do opracowania nowoczesnych metod obróbki uszlachetniającej metali i stopów metalowych oraz do ustalenia najkorzystniejszych współczynników bezpieczeństwa przy maksymalnym wyzyskaniu tworzyw konstrukcyjnych.

Metalografia zasadniczo nie jest nauką nową, gdyż już Reaumur w 1722 r. wpadł na pomysł zbadania pod mikroskopem ziarenka stali, a nieco później Sorby (1864) i Martens (1878) przystąpili do systematycznego badania pod mikroskopem struktury stali. Początkowo napotymano jednak na poważne trudności ze względu na niemożliwość utrwalania wyników poczynionych obserwacji mikroskopowych w celach porównawczych. Dopiero wynalezienie przez Osmonda i Werthe'a (1885) mikro fotografii oraz zastosowanie przez Le Chateliera mikroskopu do badań metalograficznych stało się punktem zwrotnym w rozwoju metalografii, nadając jej charakter naukowy.

Początkowo punktem wyjściowych badań metalograficznych było ziarno, po wynalezieniu zaś rentgenografii przyjęto jako element podstawowy siatkę przestrzenną. Już od roku 1912, gdy stwierdzono po raz pierwszy zjawisko interferencji promieni rentgenowskich, rentgenografia szybko znalazła zastosowanie w metalografii, początkowo do wykrywania błędów odlewniczych i konstrukcyjnych oraz szkodliwych naprężeń wewnętrznych. Następnie zastosowano ją do badania orientacji kryształów metali i stopów, ich wielkości i układu wzajemnego, jak również do ilościowego oznaczania mieszanin niejednorodnych, roztworów stałych i związków chemicznych.

Zmiany strukturalne metali i ich stopów, zachodzące podczas obróbki cieplnej lub mechanicznej, są często tak nieznaczne, że zwykły mikroskop metalograficzny okazał się niewystarczający do ich wykrycia. Posiadają one jednak niekiedy doniosłe znaczenie i powodują znaczne zmiany właściwości badanych tworzyw metalowych. Nic więc dziwnego, że usiłowania uczonych zdążyły stale przede wszystkim w kierunku udoskonalenia metod obserwacji mikroskopo-

wych. Wynikiem tych badań jest zastosowanie ostatnio w metalografii światła ultrafioletowego, spolaryzowanego i interferencyjnego oraz wynalezienie mikroskopów metalograficznych: fazowego, interferencyjnego i elektronowego. Stworzyło to wprost nieograniczone możliwości rozwoju metalografii.

Obecnie nie wystarczy już tylko samo stwierdzenie istnienia najdrobniejszych cząstek materii, lecz dąży się do wyjaśnienia wzajemnej zależności tych cząstek, zachodzących w nich zmian strukturalnych podczas obróbki i towarzyszących im zmian właściwości wytrzymałościowych tworzyw metalowych. Jakkolwiek współczesna metalografia nie może jeszcze zbadać wszystkich zagadnień, związanych ze strukturą metali i stopów, to jednak należy stwierdzić, że badania współczesne, w których przodujące miejsce zajmują uczeni radzieccy, szybko zdążają do szczegółowego zbadania nie tylko najdrobniejszych zmian strukturalnych, lecz również do poznania wewnętrznej budowy samego atomu metali.

W artykule tym omówione będą w krótkich słowach ostatnie osiągnięcia tylko w jednym z działów metalografii, mianowicie w mikroskopii, obejmującej metody badań struktury metali i stopów opartych na obserwacjach mikroskopowych.

Przed poddaniem próbek badanych metali i stopów obserwacjom mikroskopowym należy je uprzednio odpowiednio przygotować. Badaną powierzchnię próbki szlifuje się najpierw starannie za pomocą tarcz szlifierskich i płótną szmerglowego, zwykłego i odmulonego. Następnie poleruje się ją do stanu lustrzanego — zwykle za pomocą tarcz wyłożonych filcem, spryskiwanym wodną zawiesiną sproszkowanego tlenku glinu. Odpolerowaną próbkę spłukuje się następnie wodą, zanurza w alkoholu i suszy strumieniem powietrza, po czym jest ona gotowa do obserwacji mikroskopowych w stanie niewytrawionym lub też po lekkim wytrawieniu odpowiednim odczynikiem chemicznym.

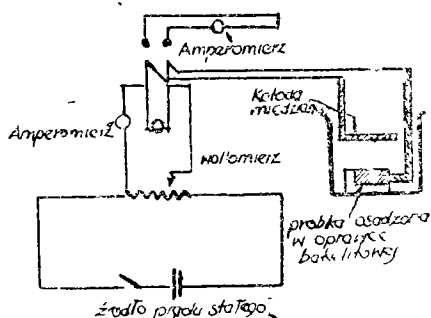
Ostatnio polerowanie próbek metalograficznych udoskonalono przez zastosowanie tarcz ołowianych, nasyconych sproszkowanym diamentem. Takie tarcze szczególnie dobrze nadają się do szlifowania próbek stopów, zawierających dwa lub kilka składników stopowych o znacznie różniącej się twardości, np. stopów wielofazowych i powłok elektrolitycznych. Tarcze takie są zwykle wykonane z czystego ołowiu lub z dodatkiem 50% cyny. Są zaopatrzone na powierzchni roboczej w rowki spiralne, wypełnione odpowiednim ścierniwem i przebiegające w kierunku odwrotnym do kierunku obrotu tarczy. Stwierdzono również, że jeszcze lepsze wyniki szlifowania uzyskuje się przy zastosowaniu tarcz szklanych, pokrytych folią ołowianą, nasyconą sproszkowanym diamentem i zwilżaną wodą podczas szlifowania. Użycie tarcz ołowianych daje następujące korzyści: uzyskuje się bardziej równomierne szlifowanie próbek stopów wielofazowych, znacznie gładszą powierzchnię szlifowaną niż przy szlifowaniu szmergłem nr 0000 oraz zachowuje się cząstki niemetaliczne.

Mechaniczny sposób polerowania próbek metalograficznych jest jednak na ogół dość uciążliwy i wy-

maga dużo czasu, zwłaszcza przy polerowaniu próbek metali miękkich. Ostatnio zastosowano nowy sposób elektrolitycznego polerowania próbek, który jest znacznie łatwiejszy i daje lepsze wyniki. Badania wykazały, że takie polerowanie szczególnie dobrze nadaje się do przygotowywania próbek metalograficznych stopów jedno- i wielofazowych, których wszystkie fazy tworzą roztwory stałe.

Jednocześnie należy nadmienić, że uzyskuje się znacznie gorsze wyniki przy zastosowaniu polerowania elektrolitycznego do próbek metali i stopów, zawierających fazy międzymetaliczne, gdyż fazy takie posiadają zwykle właściwości elektrochemiczne znacznie różniące się od podobnych właściwości metalu podstawowego. Wskutek tego występuje różnica w stopniu polerowania różnych faz badanego tworzywa; może to spowodować mylne wyniki obserwacji mikroskopowych co do ilości obecnej drugiej fazy. Natomiast w przypadku badania stopów, zawierających tę fazę w bardzo małej ilości, polerowanie elektrolityczne umożliwia jej wykrycie.

Rys. 1 przedstawia schematycznie obwód elektryczny do polerowania elektrolitycznego próbek miedzi i jej stopów. Polerowaną próbkę osadza się w odpowiedniej oprawce bakelitowej, trwałej w temperaturze około 130° C.



Rys 1 Obwód elektryczny do polerowania elektrolitycznego próbek miedzi i jej stopów

Obserwacja mikroskopowa polerowanych próbek metalograficznych w stanie niewytrawionym wykrywa tylko pewne właściwości struktury badanego tworzywa, np. porowatość, zawartość żużli, obecność twardych składników itd. W celu więc szczegółowego zbadania budowy wewnętrznej metali i stopów metalowych polerowane próbki poddaje się zwykle przed obserwacją mikroskopową lekkim wytrawianiu odpowiednim odczynnikiem chemicznym, który powoduje różne zabarwienie poszczególnych składników badanego tworzywa wskutek niejednorodnego działania na nie użytego odczynnika. Wskutek wytrawiania badanych próbek metali i stopów jednorodnych powstają nieznaczne zagłębienia na granicy poszczególnych ziarn dzięki wytrawieniu nagromadzonych tam zanieczyszczeń niemetalicznych. Niekiedy próbki takie wykazują niejednakowe zabarwienia poszczególnych krystalitów, co przeważnie świadczy o różnej ich orientacji lub orientacji i składzie chemicznym. Umiejętne czytanie obrazów metalograficznych pozwala na bardzo dokładne określenie struktury metali i stopów oraz ich właściwości fizycznych i chemicznych. Wymaga to oczywiście dużej wprawy i wiedzy technicznej.

Należy tu podkreślić olbrzymi wkład nauki radzieckiej przy opracowywaniu nowoczesnych metod

badania metalograficznych. Wystarczy np. wspomnieć o badaniach uczonych radzieckich N. T. Gudcowa, M. G. Łozińskiego i M. P. Matwiejewa, którzy opierając się na badaniach A. A. Bajkowa, opracowali w 1948 r. nowy sposób kolorowego wytrawiania próbek metalograficznych oraz skonstruowali precyzyjny aparat do wykonywania takiego wytrawiania¹⁾.

Sposób ten polega na tym, że wypolerowaną i wytrawioną próbkę badanego metalu lub stopu ogrzewa się w próżni w temperaturze 900—1300° C w ciągu dłuższego czasu, po czym chłodzi się ją razem z aparatem do temperatury pokojowej w ciągu ok. 2,5 godzin. Szybkość ogrzewania próbki wynosi 20° C w ciągu minuty.

Dzięki takiemu ogrzewaniu próbki poszczególne jej pola zostają różnie zabarwione, prawdopodobnie dzięki działaniu cząsteczek tlenu, znajdującego się w komorze próżniowej aparatu, i różnej aktywności chemicznej w związku z anizotropią poszczególnych ziarn badanego metalu.

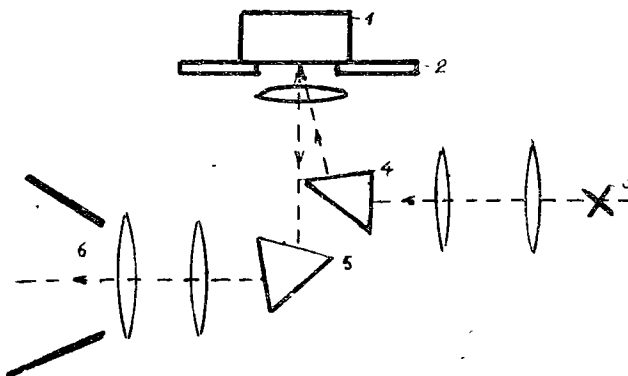
Należy przypuszczać, że taki sposób wytrawiania kolorowego niewątpliwie przyczyni się do znacznego rozszerzenia zakresu badań mikrostruktury metali i stopów w wysokiej temperaturze.

Obserwacja próbek metalograficznych pod mikroskopem wymaga silnego ich oświetlenia jednostajnym światłem odbitym. Mikroskop winien być nastawiony tak, aby ós jego obiektywu była dokładnie prostopadła do badanej powierzchni i aby można było łatwo i szybko wykonywać mikrofotografie.

Początkowo w metalografii znalazł szerokie zastosowanie mikroskop Le Chateliera, którego zasadę działania przedstawiono schematycznie na rys. 2

Do kierowania promieniami świetlnymi posiada on dwa przyzmaty (4 i 5), przy czym przyzmat (5) jest osadzony nastawnie i może być obrócony dokoła osi pionowej mikroskopu o kąt 90° w celu nastawienia go odpowiednio w kierunku aparatu fotograficznego (6) i okularu, umieszczonego pod kątem prostym do tego aparatu.

Do badań metalograficznych można użyć również zwykłego mikroskopu optycznego z oświetleniem bocznym Nacheta.



Rys. 2. Przebieg promieni świetlnych w mikroskopie Le Chateliera: 1 — badana próbka, 2 — stolik do umieszczenia próbki, 3 — źródło światła, 4 i 5 — przyzmaty (przy czym przyzmat 5 jest osadzony obrotowo dokoła osi pionowej o kąt 90°), 6 — aparat fotograficzny.

W ciągu prawie pół wieku rozwoju metalografii mikroskop metalograficzny początkowo nie uległ zasadniczym zmianom poza nieznacznymi udoskonaleniami

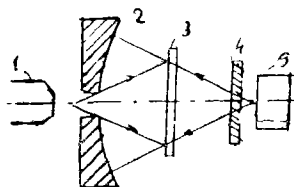
1) „Zawodskaja Laboratorija“, t. XVI, nr 9, 1950 r., str. 1072.

niami. Dopiero w ciągu ostatnich 10—15 lat badania mikroskopowe uległy wprost rewolucyjnym zmianom dzięki zastosowaniu do takich badań światła spolaryzowanego i ultrafioletowego, a wynalezienie ostatnio mikroskopu elektronowego umożliwiło osiągnięcie ok. 100.000-krotnego powiększenia.

Omówimy teraz w paru słowach zasady działania nowoczesnych mikroskopów metalograficznych.

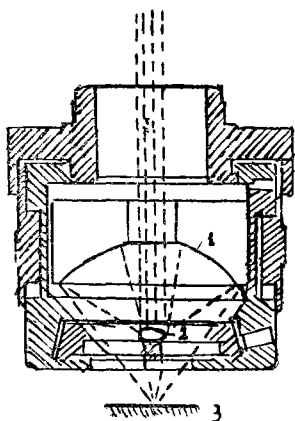
Udoskonalony mikroskop reflektorowy

Wprawdzie zasada działania mikroskopów reflektorowych jest już znana oddawna, mimo to jednak współczesny taki mikroskop znacznie różni się od podobnych mikroskopów dawniejszych. Posiada obiektyw, składający się z dwóch zwierciadełek wklęsłych; odstęp między nimi reguluje się za pomocą odpowiedniej śrubki, w zależności od nastawianej długości tubusu mikroskopu i od grubości płytki szklanej lub kwarcowej, znajdującej się w pobliżu badanej próbki. Rys. 3 przedstawia schematycznie obiektyw współczesnego mikroskopu reflektorowego.



Rys. 3. Obiektyw współczesnego mikroskopu reflektorowego: 1 — mikroskop, 2 — zwierciadła wklęsłe, 3 — zwierciadło półprzezroczyste, 4 — płytka szklana lub kwarcowa, 5 — badana próbka

Dyson zastosował nieco odmienny obiektyw takiego mikroskopu (rys. 4), posiadający tylko jedno zwierciadło wklęsłe i płaskie zwierciadło półprzezroczyste, umieszczone między zwierciadłem wklęsłym i badaną próbką. Zwierciadło to odbija obraz mikroskopowy w płaszczyźnie ogniskowej obiektywu.



Rys. 4. Obiektyw reflektorowy Dysona: 1 — zwierciadło wklęsłe, 2 — płaskie zwierciadło półprzezroczyste, 3 — badana próbka.

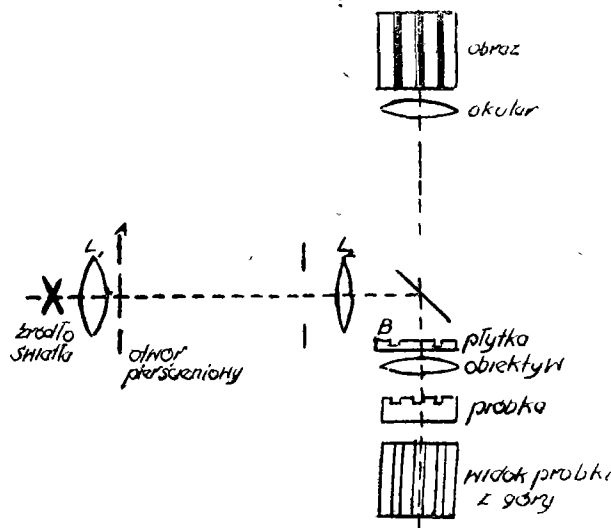
Do zalet współczesnego mikroskopu reflektorowego można zaliczyć możliwość użycia światła ultrafioletowego oraz zwiększenia odstępów między obiektywem i badaną próbką, co w znacznym stopniu przyczynia się do polepszenia zdolności powiększającej mikroskopu. Ponadto mikroskop taki jest achromatyczny i łatwo może być nastawiony na dowolną długość fali światła, przy czym mikrofotografię można wykonywać przy innej długości fali bez konieczności specjalnego nastawiania mikroskopu.

Mikroskop fazowy

Udoskonalenie mikroskopu reflektorowego było wstępem do wynalezienia tzw. mikroskopu fazowego, opartego na zasadzie przesuwania faz światła. Jak-

kolwiek mikroskop fazowy jest już znany dawno w zastosowaniu do badań szlifów przezroczystych, to jednak w metalografii zastosowano go stosunkowo niedawno. Zasady takiego mikroskopu zostały opracowane w 1934 r. przez fizyka duńskiego Zernike. Różni się on od zwykłego mikroskopu metalograficznego zasadniczo tym, że posiada odpowiednią płytkę fazową do przesuwania faz światła, specjalną soczewkę obiektywową, a zamiast zwykłej przesłonki irysowej przesłonkę zaopatrzoną w otwór pierścieniowy.

Przebieg promieni świetlnych w takim mikroskopie przedstawia schematycznie rys. 5.

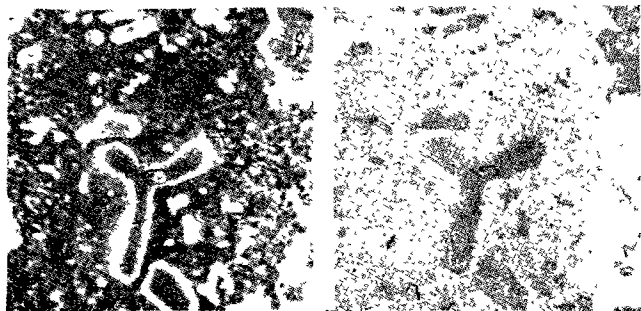


Rys. 5. Mikroskop fazowy

Przesłonka A, zaopatrzona w otwór pierścieniowy, jest osadzona przesuwnie i umożliwia oświetlenie badanej próbki pękiem promieni o kształcie wydrążonego stożka. Płytko fazowe B posiada kształt krążka szklanego, zaopatrzonego w rowek pierścieniowy; jest on zaopatrzone w powłokę z materiału pochłaniającego światło. Grubość tego krążka i głębokość jego rowka dobiera się tak, aby światło, przechodzące przez krążek, było opóźnione o $\frac{1}{4} \lambda$ w stosunku do światła, przechodzącego przez jego rowek. Dzięki temu mikroskop fazowy jest bardzo czuły na różnicę poziomu poszczególnych pól badanej powierzchni, np. wynoszącą około 0,00015 mm, czego nie da się wykryć przy użyciu zwykłego mikroskopu metalograficznego. Światło po przejściu przez soczewkę L_2 zostaje odbite za pomocą zwierciadła półprzezroczystego w kierunku badanej próbki i przechodzi przez płytkę fazową B, która może spowodować przesunięcie fazy światła prawie o 90° . Odbity obraz przesłonki A winien być dopasowany ściśle do wielkości rowka pierścieniowego płytki fazowej.

Działanie mikroskopu fazowego oparte jest na teorii falowej światła, według której najmniejsze nierówności badanej powierzchni powodują powstawanie widma spektralnego, na którym wszelkie zagłębienia badanej powierzchni są zaznaczone jako miejsca ciemniejsze, a wzniesienia jako miejsca jaśniejsze. Natomiast zwykły mikroskop metalograficzny wykrywa bardzo słabo różnice poziomów poszczególnych części badanej powierzchni. Oparty jest on raczej na zasadzie różnicy odbijania światła lub jego barwy.

Na rys. 6 przedstawiono w celu porównania mikro-fotografie stopu łożyskowego, wykonane przy użyciu mikroskopu fazowego i zwykłego mikroskopu metalograficznego.¹⁾



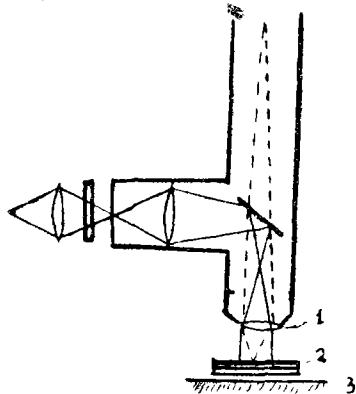
Rys. 6 Mikrofotografia stopu łożyskowego ($\times 2000$). Mikro-fotografia lewa została wykonana przy użyciu mikroskopu fazowego, a prawa przy użyciu zwykłego mikroskopu metalograficznego

Mikroskop interferencyjny

Mikroskop interferencyjny oparty jest na znanym zjawisku interferencji światła i podobnie jak mikroskop fazowy jest bardzo czuły na różnicę poziomu poszczególnych pól badanej powierzchni metalograficznej. Przy przepuszczaniu światła przez warstwę klinową powietrza, zawartą np. między dwiema płytkami szklanymi, zachodzi, jak wiadomo, zjawisko interferencji światła wskutek kolejnego wzmocnienia się i znoszenia światła, zależnie od odstępów między tymi płytkami. Powstaje przy tym widmo interferencyjne, składające się z prążków jasnych i ciemnych

Opierając się na tej zasadzie, Tolansky²⁾ udoskonalił ostatnio mikroskop interferencyjny przez zastosowanie zamiast płytek szklanych płytek posrebrzanych, silnie odbijających światło, przy czym przepuszczał on przez nie cały pęk promieni świetlnych. Dzięki dużej różnicy w natężeniu światła otrzymane widmo interferencyjne posiada ostro zaznaczone prążki. Na podstawie tych prążków można określić w korzystnych warunkach pomiarów różnicę poziomu poszczególnych pól badanej powierzchni z dokładnością do 10^{-10} mm.

Takie płytki interferencyjne można zastosować do zwykłego mikroskopu metalograficznego, jak przedstawiono na rys. 7, przy użyciu innej przesłanki irysowej i specjalnej soczewki skupiającej, dającej obraz tej przesłanki w tylnej płaszczyźnie ogniskowej obiektywu.

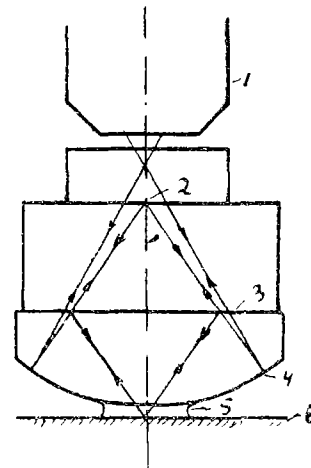


Rys. 7. Zastosowanie płytek interferencyjnych do zwykłego mikroskopu metalograficznego: 1 — obiektyw, 2 — płytki interferencyjne, 3 — badana próbka.

Płytki umieszcza się pod obiektywem mikroskopu w pobliżu badanej próbki, przy czym odstęp między płytkami a próbką jest precyzyjnie regulowany. W celu uzyskania widma o ostro zarysowanych prążkach interferencyjnych jest rzeczą bardzo ważną, aby odstęp ten był bardzo mały.

Badana próbka winna być oświetlona promieniami równoległymi światła zwykłego. Przy użyciu mikroskopu o bardzo małym powiększeniu umieszcza się zwykle małe zwierciadło reflektorowe między obiektywem a próbką.

Ostatnio Dyson jeszcze bardziej udoskonalił mikroskop interferencyjny, pozwalający na wykrywanie różnicy poziomu poszczególnych pól badanej powierzchni znacznie mniejszej niż 10^{-10} mm (rys. 8).



Rys. 8. Płytki interferencyjne Dysona: 1 — mikroskop, 2 — posrebrzona plamka, 3 — zwierciadło półposrebrzane, 4 — zwierciadło posrebrzane, 5 — imer-syjna kropla oleju, 6 — badana próbka

Światło, wychodzące z obiektywu mikroskopu, zostaje rozszczerpione przez powierzchnię półposrebrzaną; część tego światła skupia się na plamce posrebrzanej, a reszta światła — na badanej powierzchni próbki. Przy przechodzeniu odbitego światła do obiektywu zachodzi interferencja światła między plamką posrebrzaną a obrazem badanej próbki, utworzonym przez światło odbite od powierzchni półposrebrzanej.

Mikroskop elektronowy

Mikroskop elektronowy jest najbardziej ciekawym przyrządem, stanowiącym połączenie najnowszych zdobyczy współczesnej fizyki i techniki. Jakkolwiek został wynaleziony zaledwie przed dwudziestu laty, znalazł już bardzo szerokie zastosowanie w chemii, biologii, medycynie, metalografii i innych dziedzinach techniki współczesnej. Mikroskop taki oparty jest zasadniczo na wyzyskaniu strumienia elektronów, emitowanych przez odpowiednią katodę, której metalowa powierzchnia zaopatrzona jest w powłokę tlenków, przy czym różnica napięcia elektrycznego między tą katodą a anodą wynosi kilka tysięcy wolt. Strumieniowi elektronów można nadawać dowolny kierunek i natężenie, a do skupiania ich używa się soczewek magnetycznych lub elektrostatycznych, których działanie skupiające jest zbliżone do takiego działania soczewek optycznych.

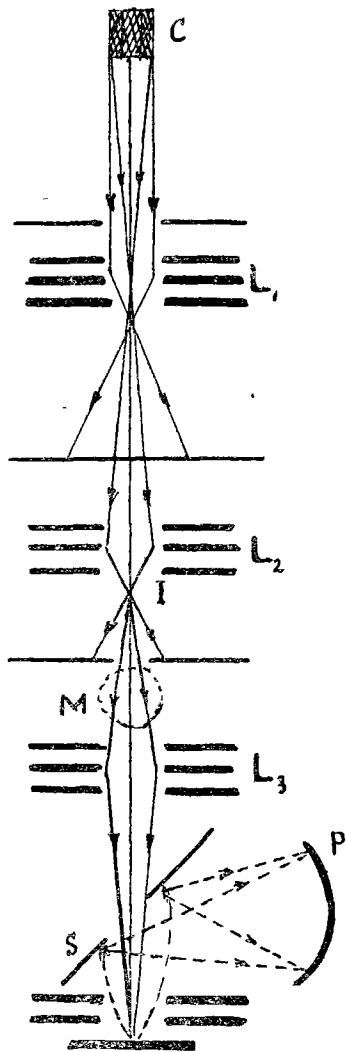
Obecnie w metalografii znalazły zastosowanie mikroskopy, zaopatrzone w soczewki magnetyczne lub elektrostatyczne. Przy użyciu mikroskopu pierwszego rodzaju strumień elektronów tworzy obraz metalograficzny na ekranie umieszczonym poza próbką, czyli elektrony muszą przejść przez badaną próbkę. W związku z tym bada się pod takim mikroskopem

1) „Metal Treatment”, luty 1951 r., str. 54.

2) „Metal Treatment”, nr 16, 1950 r., str. 195.

nie samą próbkę, lecz odbitkę jej badanej powierzchni, wykonaną z mas plastycznych lub odpowiednich tlenków. Odbitka taka winna być wystarczająco cienka, aby łatwo przepuszczała sfumień elektronów. Wykonywanie takich odbitek jest jednak dość uciążliwe, a uzyskane wyniki nie zawsze są pewne.

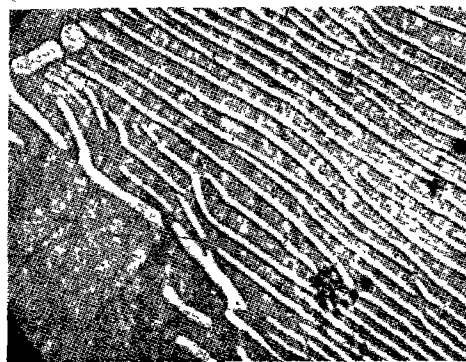
Drugi rodzaj mikroskopu elektronowego, wynalezionego przez Zworykina, posiada soczewki elektrostatyczne i daje obraz metalograficzny za pomocą elektronów odbitych. Rys. 9 przedstawia zasadę działania takiego mikroskopu¹⁾.



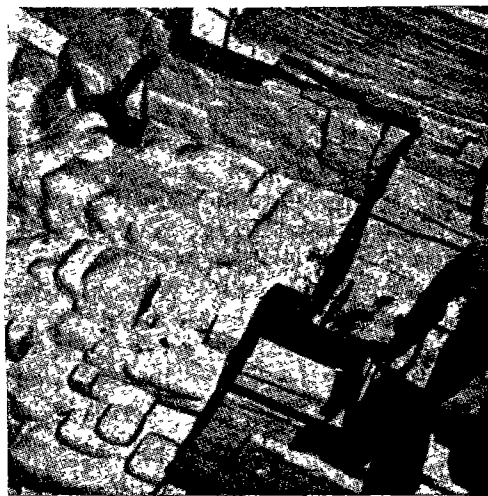
Rys. 9. Reflektorowy mikroskop elektronowy Zworykina

Mikroskop ten ma trzy soczewki elektrostatyczne L_1 , L_2 i L_3 , z których soczewki L_1 i L_2 tworzą powiększony obraz katody C w miejscu I. Soczewka L_3 kieruje ten obraz na badaną powierzchnię próbki O. Między soczewkami L_2 i L_3 znajduje się pole magnetyczne M, które odchyła strumień elektronów i kieruje go na próbkę O. Elektrony odbite od powierzchni próbki napotykają na swej drodze ekran fluoryzujący S, ustawiony pod kątem 45° , który kieruje je na powierzchnię P, zaopatrzoną w czułą powłokę. Następnie elektrony są skupiane w elektrodzie zbiorczej, która przekazuje je do kamery telewizyjnej lub do odpowiedniego czułego urządzenia, które za pomocą pióra wykonuje obraz metalograficzny. Pióro takie może wykonać w ciągu 10 minut około 750 obrazów liniowych przy powiększeniu 5000-krotnym

Rys. 10 i 11 przedstawiają mikrofotografie struktury perlitycznej stali i struktury aluminium, wykonane przy użyciu mikroskopu elektronowego.



Rys. 10 Mikrofotografia struktury perlitycznej stali, wykonana przy użyciu mikroskopu elektronowego ($\times 10000$)



Rys. 11. Mikrofotografia struktury aluminium, wykonana przy użyciu mikroskopu elektronowego (próbka silnie trawiona, $\times 5000$).

Omówmy jeszcze pokrótce udoskonalone ostatnio przyrządy do pomiaru twardości metali i stopów oraz do określania ich poszczególnych faz, używane łącznie z mikroskopem optycznym.

Przyrząd do pomiaru twardości

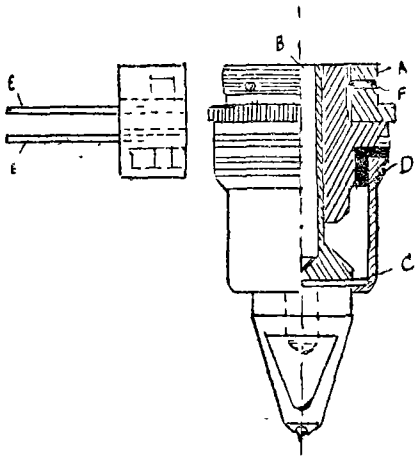
Przyrząd posiada ostrze diamentowe o kształcie ostrosłupa czworobocznego i zbieżności kąta wierzchołkowego 136° . Diament jest obciążony główką przyrządu i wkładką cylindryczną, osadzoną przesuwnie w oprawce. Minimalne obciążenie diamentu wynosi 16,85 g i może być zwiększone za pomocą znanych ciężarków, umieszczonych na wkładce wewnątrz oprawki przyrządu. Przyrząd jest pokazany na rys. 12.

Składa się on z oprawki mosiężnej A i osadzonej w niej przesuwnie polerowanej wkładki cylindrycznej B z hartowanej stali. W oprawce A osadzona jest przez nagwintowanie specjalna główka typu Vickersa. Przyrząd posiada posrebrzaną płytkę mosiężną C, służącą jako kontakt elektryczny; drugim kontaktem jest posrebrzana pokrywa mosiężna D. Oprawka A przyrządu otoczona jest parą pierścieni kontaktowych, izolowanych wzajemnie ebonitem, oraz parą uchwytów sprężystych E, również wzajemnie izolowanych ebonitem. Kontakty E są włączone do ob-

¹⁾ V. E. Cosslet: „The Electron Microscope”, 1950 r.

wodu odpowiedniego transformatora, zawierającego żarówkę elektryczną.

Gdy diament przyrządu nie opiera się o badaną próbkę, podkładka C kontaktuje z pokrywką D i żarówka świeci się. Natomiast po oparciu diamentu na badanej powierzchni próbki połączenie tych kontaktów zostaje przerwane i żarówka wyłączona.



Rys. 12. Przyrząd do pomiaru twardości metali i stopów metalowych: A — oprawka, B — wkładka, C — podkładka miedziana, D — przykrywka, E — kontakty sprężyste, F — śrubki nastawcze.

Podczas pomiaru twardości przyrząd ustawia się na próbce, umieszczonej na stoliku mikroskopu pod obiektywem. Następnie za pomocą śrubek F nastawia się go tak, aby badane miejsce próbki znajdowało się w polu obiektywu, i wkładkę B obciąża się ciężarkami w ciągu 30 sekund. Przekątnię powstałego wgłębienia mierzy się bezpośrednio na obrazie metalograficznym. Twardość badanego metalu lub stopu oblicza się za pomocą wzoru:

$$H = \frac{2P \cdot \sin \psi/2}{d^2}$$

gdzie P — obciążenie diamentu w kg, ψ — kąt zbieżności ostrosłupa diamentu (136°), d — długość w mm przekątni wgłębienia wykonanego diamentem. Wielkość tej przekątni, przy powiększeniu 1000-krotnym, można zmierzyć z dokładnością do $\pm 0,5$ mm.

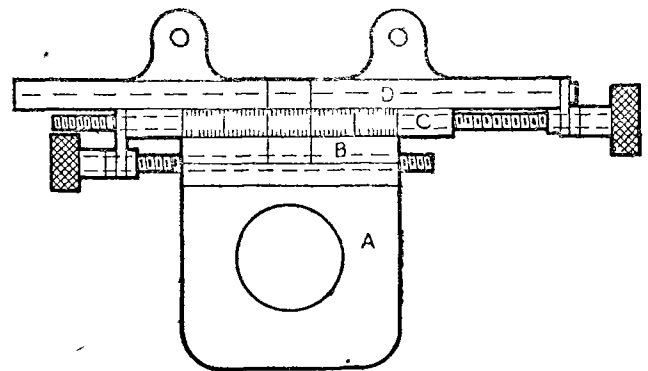
Należy przy tym nadmienić, że na dokładność pomiaru twardości wywiera wpływ sposób uprzedniego przygotowania próbki metalograficznej. Na przykład przy mechanicznym polerowaniu próbki następuje pewien wzrost twardości jej powierzchni polerowanej. Z tego więc względu próbki do pomiaru twardości należy polerować elektrolitycznie. Załączona tabela wykazuje różnice twardości niektórych metali

Rodzaj tworzywa	twardość według Vickersa	twardość przy polerowaniu mechanicznym	twardość przy polerowaniu elektrolitycznym
ołów	3,2	4,8	4,4
bardzo czyste aluminium	14,0	23	16
miedź specjalnie rafinowana	46	50	44
stop magnezu o zawartości 3% Al	53	60	52

i stopów, mierzonej za pomocą opisanego przyrządu przy użyciu próbek polerowanych mechanicznie i elektrolitycznie¹⁾.

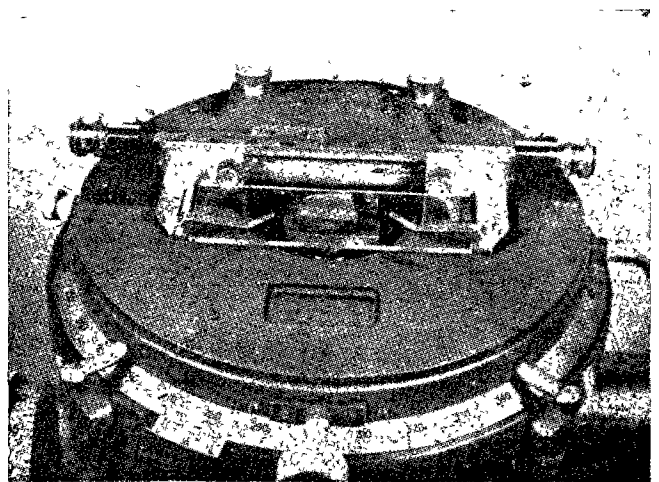
Przyrząd do określania faz metali i stopów

Gdy zmiany właściwości fizycznych i chemicznych pewnych stopów, np. niektórych brązów manganowych, zachodzące wskutek zmian strukturalnych, odgrywają duże znaczenie, wówczas ważne jest ściśle określenie względnego stosunku poszczególnych faz mikrostruktury takich stopów. Ostatnio wynaleziono precyzyjny przyrząd, umożliwiający łatwe i dokładne określenie względnego stosunku faz bezpośrednio na mikrofotografii w ciągu krótkiego czasu. Przyrząd przedstawiono schematycznie na rysunku 13²⁾.



Rys. 13. Schematyczny widok przyrządu do pomiaru względnego stosunku poszczególnych faz stopów metalowych.

Przyrząd posiada podstawkę A do osadzania badanej próbki, zamocowaną na prowadnicy B, która jest osadzona przesuwnie w prowadnicy C. Prowadnica C jest osadzona przesuwnie w obsadzie D. Do przesuwania prowadnicy B oraz prowadnicy C wraz z podstawką A i prowadnicą B służą śrubki mikrometryczne, zaznaczone na rysunku. Prowadnice B i C są zaopatrzone w podziałki z noniuszami. Przyrząd umieszcza się na stoliku mikroskopu pod obiektywem i przymocowuje się za pomocą śrubek, osadzonych w otworach obsady D, jak pokazano na rys. 14.



Rys. 14. Widok perspektywiczny przyrządu do pomiaru stosunku faz, zamocowanego na stoliku mikroskopu.

¹⁾ Tabelę sporządzono na podstawie danych z czasopisma „Metal Treatment”, vol. 79, nr 7, 1951 r., str. 132.

²⁾ „Metal Industry”, vol. 77, nr 5, 1950 r., str. 67.

Obraz metalograficzny badanej próbki zawiera odbicie podziałek prowadnic B i C, które umożliwiają bezpośredni pomiar ilości faz przez odpowiednie nastawianie ich za pomocą śrub mikrometrycznych. Po określeniu faz, np. faz α i β , procentową zawartość poszczególnych faz określa się w sposób zwykły. Na przykład faza α będzie równa:

$$\frac{\text{całkowita ilość fazy } \alpha}{\text{całkowita ilość fazy } \alpha + \beta} \cdot 100 \text{ w } \%$$

NOWY SPOSÓB NATAPIANIA PRZEDMIOTÓW METALOWYCH STOPAMI TWARDYMI PRZY UŻYCIU PRĄDU INDUKCYJNEGO O WIELKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI

W ciągu ostatnich 15 lat szybkościowe ogrzewanie indukcyjne przedmiotów metalowych znalazło bardzo szerokie zastosowanie w różnych gałęziach techniki. Uczeni radzieccy znacznie przyczynili się do zbadania możliwości takiego ogrzewania: opracowali przemysłowe sposoby indukcyjnego hartowania powierzchniowego oraz odpuszczania części składowych i narzędzi skrawających, szybkościowego lutowania, ogrzewania indukcyjnego tworzywa poddawane obróbce plastycznej, np. kuciu i wytłaczaniu, oraz sposoby innej obróbki cieplnej przy użyciu prądu indukcyjnego o wielkiej częstotliwości.

G. J. Głuszkow i M. G. Łoziński¹⁾ opracowali ostatnio nowy sposób szybkościowego natapiania stopami twardymi przedmiotów metalowych, podlegających silnemu zużyciu wskutek ścierania; zastosowali przy tym ogrzewanie indukcyjne prądem o wielkiej częstotliwości.

Cechą charakterystyczną takiego sposobu* jest zastosowanie natapianych stopów w postaci proszku, zarobionego odpowiednim spoiwem, np. melasą. Natapianą powierzchnię pokrywa się warstwą tak przygotowanej masy i ogrzewa się indukcyjnie aż do całkowitego roztopienia masy. Upřednio warstwę tę suszy się na powietrzu, a następnie w piecu w temperaturze do 100° C w ciągu 3 — 4 godzin.

W celu wytworzenia natapianej warstwy stopu o grubości około 1,5 mm należy pokryć natapianą powierzchnię warstwą opisanej masy o takiej grubości, aby na każdy 1 cm² powierzchni przypadało ok. 1 — 1,2 g użytego twardego stopu.

Natapiany stop dobiera się o temperaturze topnienia, nie przekraczającej 1300 — 1350° C, w tym celu, aby podczas natapiania uległ roztopieniu tylko stop, a natapiana powierzchnia pozostała w stanie stałym.

Należy przy tym nadmienić, że ostatnio przeprowadzone badania takiego natapiania stopami twardymi odnoszą się tylko do poziomych powierzchni płaskich, natapianie zaś powierzchni kulistych lub o innych kształtach skomplikowanych stanowi przedmiot obecnych badań uczonych radzieckich.

Przy opisanym sposobie natapiania bardzo ważną rzeczą jest umiejętne zastosowanie ogrzewania indukcyjnego. Chodzi o to, aby cewka indukcyjna nie stykała się bezpośrednio z ogrzewanym przedmiotem — w celu zapobieżenia wytwarzaniu się szybkozmiennego pola elektromagnetycznego. Przeno-

Badania wykazały, że stopień powiększania mikroskopu nie wpływa na dokładność pomiaru, jakkolwiek znacznie ułatwia wykonywanie pomiaru. Stwierdzono, że powiększenie 400-krotne jest zadowalające.

Reasumując powyższe widzimy, że metalografia stanowi bardzo ważny dział nauki o metalach i ich stopach. Przyczynia się ona nie tylko do uszlachetniania tworzyw metalowych, lecz również do postępu technicznego.

szenie energii elektrycznej następuje w tym przypadku przy umieszczeniu cewki indukcyjnej w pewnym odstępnie od ogrzewanego przedmiotu, np. 3—5 mm od natapianej warstwy i 10—15 mm od przeciwnej powierzchni natapianego przedmiotu, bez użycia jakichkolwiek przewodów.

Intensywność ogrzewania indukcyjnego zależy, jak wiadomo, od częstotliwości prądu f , od natężenia I prądu przepływającego w cewce indukcyjnej, od odstepu między tą cewką i ogrzewanym przedmiotem, od właściwości fizycznych tworzywa ogrzewanego przedmiotu oraz od oporności właściwej q i przenikliwości magnetycznej μ ogrzewanego przedmiotu w danej temperaturze.

Opisany sposób natapiania obejmuje dwa zasadnicze rodzaje: a) jednoczesne natapianie od razu całej powierzchni, b) stopniowe natapianie w sposób ciągły przez przesuwanie natapianej powierzchni przez strefę ogrzewania.

Zaletą jednoczesnego natapiania jest duża szybkość procesu. Wymaga to jednak użycia bardzo silnego generatora lampowego na prąd o wielkiej częstotliwości, zapewniającego jednoczesne ogrzewanie całej warstwy metalu w strefie natapiania.

Na przykład przy natapianiu płaskiego przedmiotu stalowego o powierzchni 200 cm² trzeba ogrzać tę powierzchnię na głębokość ok. 0,8 cm. Ilość więc metalu, którą należy ogrzać przy natapianiu, wynosi 160 cm³ czyli 1,25 kg. Należy dodać jeszcze do tego ciężar warstwy natapianych stopów, wynoszący np. 0,2 kg. Należy więc ogrzać w tym przypadku $G=1,45$ kg metalu.

Badania wykazały, że zużycie energii elektrycznej (∇Q) wynosi ok. 1,2 KWh do ogrzania 1 kg metalu. Przy danym czasie t trwania zabiegu natapiania (wynoszącym zwykle 1 — 4 minut) potrzebną moc P generatora można obliczyć za pomocą wzoru:

$$P = \frac{60 \cdot \Delta Q \cdot G}{t} \text{ kW} \quad (1)$$

Przyjmując $t = 2$ min., potrzebna moc generatora w danym przypadku będzie wynosiła:

$$P = \frac{60 \cdot 1,2 \cdot 1,45}{2} = 52,2 \text{ kW}$$

¹⁾ „Wiestnik Maszynostrojenja“, nr 8/51, str. 28.

Przytoczone wyżej dane obliczono przy uwzględnieniu stosunku grubości ogrzewania pola Δ (w mm) do głębokości p przenikania prądu (w mm) do stali w temperaturze 1300°C , wynoszącym:

$$\frac{\Delta}{p} = 6 - 10 \quad (2)$$

W podanej temperaturze głębokość przenikania prądu elektrycznego do stali konstrukcyjnej wynosi:

$$P_{1300^\circ} = \frac{700}{\sqrt{f}} \text{ w mm} \quad (3)$$

Najkorzystniejszą wartość f (okresów/sek) przy ogrzewaniu indukcyjnym warstwy metalu o grubości Δ (mm) podczas natapiania płaskich przedmiotów stalowych można obliczyć ze stosunku:

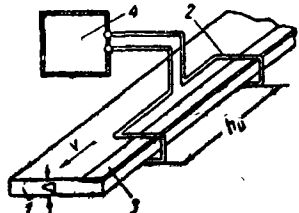
$$f = \frac{8 \cdot 10^6}{\Delta^2} \quad (4)$$

Na przykład przy grubości $\Delta = 8 \text{ mm}$ należy użyć prądu o częstotliwości:

$$f = \frac{8 \cdot 10^6}{8^2} = 125000 \text{ okresów/sek}$$

Znaczne zmniejszenie częstotliwości prądu, obliczonej według równania (4), powoduje zmniejszenie intensywności ogrzewania indukcyjnego, natomiast zwiększenie tej częstotliwości powoduje przedłużenie zabiegu ogrzewania i zwiększenie straty ciepła wskutek promieniowania.

Do wytwarzania prądu o częstotliwości 100.000 okr/sek lub większej używa się zwykle generatorów lampowych, przetwarzających przemysłowy prąd zmienny o częstotliwości 50 okr/sek na prąd o wielkiej częstotliwości.



Rys. 1. Schemat rozmieszczenia płaskiego przedmiotu metalowego i cewki indukcyjnej przy wykonywaniu zabiegu natapiania tego przedmiotu w sposób postępowo-ciągły: 1 — natapiany przedmiot, 2 — cewka indukcyjna, 3 — strefa natapiania twardym stopem, 4 — generator lampowy na wielką częstotliwość.

Przy drugim rodzaju natapiania stopniowego (rys. 1) natapiany przedmiot jest przesuwany w sposób ciągły i z szybkością jednostajną V (w cm) przez strefę działania h_u (w cm) cewki indukcyjnej; czas trwania natapiania t (w min) określa się za pomocą wzoru:

$$t = \frac{h_u}{V} \text{ w min}$$

Wydażność takiego sposobu natapiania jest mniejsza niż przy jednoczesnym ogrzewaniu całej powierzchni natapianej. Jest on jednak korzystny ze względu na możliwość użycia generatora lampowego o znacznie mniejszej mocy, gdyż ogrzewa się jednocześnie tylko część powierzchni, znajdującej się w strefie działania cewki indukcyjnej. Sposób natapiania przy stopniowym ogrzewaniu indukcyjnym może znaleźć zastosowanie w przypadkach, gdy nie jest wymagana duża wydażność użytego urządzenia, np. przy produkcji małoseryjnej oraz gdy wymiary

strefy natapiania nie pozwalają na jednoczesne ogrzewanie całej powierzchni natapianej wskutek użycia generatora o niewystarczającej mocy.

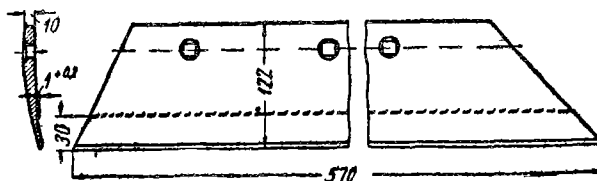
Do natapiania przy badaniach użyto twardego stopu — stalinitu, o następującym składzie chemicznym: 16—20% Cr, 13—17% Mn, 8—10% C, do 3% Si; resztę stopu stanowiło żelazo. W celu zwiększenia odporności takich stopów na zużycie dodano do nich węglików tytanu i boru w ilości do 5% oraz żelazotylenu i żelazoboru w ilości do 15%. Twardość warstwy natopionej samym stalinitem wynosiła 58—59, a przy natapianiu stalinitem z dodatkiem tytanu i boru 61—63 według Rockwella.

Badania wykazały, że najbardziej racjonalne natapianie powierzchni warstwą stopów twardych uzyskuje się przy użyciu tych stopów w postaci opisanej mieszaniny sproszkowanego stopu i melasy, przy czym natapianą powierzchnię pokrywa się tą masą w postaci równomiernej warstwy. Następne suszenie tej warstwy w piecu w temperaturze do 100°C w ciągu do 4 godz. zapewnia ściśle przyleganie jej do natapianej powierzchni. Warstwa winna przylegać bardzo ściśle, gdyż w przeciwnym razie podczas ogrzewania następuje utlenianie natapianej powierzchni, uniemożliwiająca ściśle przyleganie do tej powierzchni warstwy twardych stopów.

Użycie melasy jako spoiwa jest bardzo korzystne, gdyż melasa w temperaturze 1300°C tworzy płynne zuzle, nie przeszkadzające osadzaniu się na powierzchni metalowej kropli natapianych stopów. Zuzle takie łatwo dają się usunąć po ochłodzeniu natopionych przedmiotów metalowych. Doświadczenia wykazały, że mniej korzystne jest użycie jako spoiwa szkła wodnego, które w temperaturze 1300°C tworzy gęste zuzle, zatrzymujące cząstki roztopionych stopów.

Właściwy wybór kształtu cewki indukcyjnej i sposobu umieszczenia jej względem natapianej powierzchni wywiera duży wpływ na sprawność ogrzewania, jak również na spełnienie wymaganych warunków technicznych wytworzenia korzystnej strefy ogrzewania.

Rozpatrzmy teraz dla przykładu natapianie stopami twardymi ostrza lemieszka pługa (rys. 2). Zastosowano w tym celu płaską wielozwojową cewkę indukcyjną (rys. 3) na prąd o napięciu 10.000 wolt. Zwoje cewki izolowano taśmą z przędzy szklanej o grubości ok. 1 mm, następnie nasyconej szelakiem lub lakierem bakelitowym. Izolację tę można nasycić również lakierem krzemorganicznym, np. „wenifleksem“.



Rys. 2. Widok lemieszka pługa ze stali marki L65, przygotowanego do natapiania jego ostrza twardym stopem przy użyciu prądu indukcyjnego o wielkiej częstotliwości.

Użyto cewki indukcyjnej o kształcie spłaszczonej spirali, zapewniającej równomierne ogrzewanie natapianego ostrza lemieszka. Odstęp między wewnętrzną powierzchnią cewki indukcyjnej a warstwą natapianego twardego stopu wynosił do 5 mm, szerokość

zaś powietrznej szczeliny między wewnętrzną powierzchnią cewki a dolną powierzchnią ostrza lemieszka wyniosła 15—20 mm. Takie umieszczenie cewki indukcyjnej zapewnia intensywne i równomierne ogrzewanie ostrza lemieszka i szybkie topienie warstwy użytego stopu bez znacznego rozgrzania pozostałej części lemieszka.

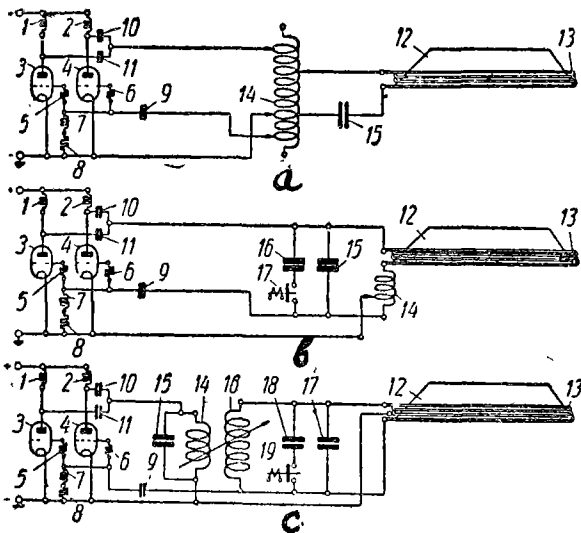
Cewka wykonana jest z wyżarzanej rurki miedzianej o przekroju prostokątnym 10 x 5,7 mm i o grubości ścianek 1 mm.



Rys. 3. Ogólny widok płaskiej ośmiozwojowej cewki indukcyjnej, użytej do natapiania lemieszki pługów za pomocą prądu indukcyjnego o wielkiej częstotliwości.

W celu wybrania najkorzystniejszych schematów elektrycznych i parametrów generatora lampowego typu GZ-46 przeprowadzono wyczerpujące badania, które umożliwiły określenie najkorzystniejszej szybkości natapiania i wielkości zużycia energii elektrycznej.

Rys. 4 przedstawia zasadnicze schematy elektryczne generatora lampowego na prąd o wielkiej częstotliwości, nadające się do zastosowania przy natapianiu przedmiotów metalowych stopami twardymi.



Rys. 4. Zasadnicze schematy elektryczne generatora lampowego na wielką częstotliwość: a i b — schematy o pojedynczym obwodzie oscylacyjnym, c — schemat o podwójnym obwodzie oscylacyjnym.

Dławiki 1 i 2 zapobiegają przedostawaniu się drgań o wielkiej częstotliwości do sieci zasilającej generatora lampowego; są one połączone z anodami lamp generatorowych 3 i 4 typu G—431. Oporniki bezindukcyjne 5 i 6 zapobiegają powstawaniu „drgań szkodliwych”, powodujących straty energii elektrycznej.

Ujemne napięcie na siatkach lamp generatora uzyskuje się za pomocą dławików 7 opornika 8 i kondensatora rozdzielczego 9 o pojemności 0,01 μF .

W obwodzie anodowym lamp generatora włączone są kondensatory rozdzielcze 10 i 11 (o pojemności 0,01 μF przy napięciu roboczym 14.000 volt). Kon-

densatory te przepuszczają prądy szybkozmienne z obwodu oscylacyjnego, natomiast zapobiegają przechodzeniu stałej składowej prądu anodowego do obwodu oscylacyjnego. Natapiane ostrze lemieszka 12 umieszcza się w strefie działania cewki indukcyjnej 13.

Cewka indukcyjna 14 (rys. 4a) o średnicy 500 mm i wysokości 600 mm posiada 19 zwojów, wykonanych z rurki miedzianej o średnicy 10 mm. Kondensatory 15 obwodu oscylacyjnego są połączone szeregowo z cewką indukcyjną 13. Pojemność tych kondensatorów była regulowana podczas przeprowadzania doświadczeń.

Cewka indukcyjna 14 (rys. 4b) jest połączona szeregowo z grzejną cewką indukcyjną 13. Kondensatory obwodu oscylacyjnego są dwóch rodzajów: kondensatory 15 o pojemności 5.000 cm i kondensatory 16 o pojemności 17.500 cm. Za pomocą przełącznika 17 kondensatory 15 i 16 mogą być połączone równolegle. Takie połączenie kondensatorów jest konieczne do zwiększenia intensywności ogrzewania przy natapianiu przedmiotów ze stali konstrukcyjnej do temperatury powyżej punktu przemiany magnetycznej. Utrata przez natapianą stal właściwości magnetycznych powoduje obniżenie tzw. współczynnika pochłaniania mocy, którego wartość zależy od charakterystyk fizycznych obrabianej stali.

Zaletą schematów elektrycznych o pojedynczym obwodzie oscylacyjnym jest prostota konstrukcji generatora lampowego i łatwość jego obsługi oraz stosunkowo wysoka sprawność zabiegu ogrzewania.

W celu porównania zalet poszczególnych schematów przeprowadzono badania w związku z ogrzewaniem natapianych lemieszki za pomocą cewki indukcyjnej, włączonej do wtórnego obwodu oscylacyjnego generatora lampowego o dwóch takich obwodach (rys. 4c). Pojemność anodowego obwodu oscylacyjnego wynosiła 5000 cm. Zwiększając lub zmniejszając napięcie cewki indukcyjnej 13 przez zmianę wzajemnego położenia cewki sprzężenia indukcyjnego 16 i cewki indukcyjnej 14, można odpowiednio regulować intensywność ogrzewania indukcyjnego.

Kondensator 17 o pojemności 30.000 cm i kondensator 18 o pojemności 9000 cm są włączone równolegle do obwodu cewki indukcyjnej 13. Intensywność ogrzewania reguluje się za pomocą przełącznika 19, umożliwiającego włączenie kondensatora 18 dopiero po ogrzaniu strefy natapiania do temperatury powyżej punktu przemiany magnetycznej.

Sprężenie zwrotne na siatkach lamp generatora uzyskuje się bezpośrednio od cewki indukcyjnej 13, co wyklucza możliwość zachodzenia zjawiska „napięcia drgań”.

Badania wykazały, że przy zabiegu wytapiania generator lampowy o podwójnym obwodzie oscylacyjnym nie wykazuje przewagi nad generatorem o pojedynczym obwodzie oscylacyjnym. Konieczność zastosowania przy tym szeregu elementów dodatkowych, np. cewki sprzężenia kondensatorów obwodu anodowego, powoduje tylko niepotrzebne zwiększenie urządzenia.

Załączona tabela zawiera dane, dotyczące zużycia energii elektrycznej oraz czasu potrzebnego do natapiania jednego lemieszka w odniesieniu do opisanych trzech schematów generatora lampowego.

Schemat generatora lampowego	pojemność kondensatorów obwodu oscylacyjnego (w cm)	zużycie mocy zasilanej w sieci (w kW)	zużycie mocy do natapiania stopu (w kW)	czas natapiania jednego lemiesza			zużycie energii elektrycznej na natapianie lemiesza (w kWh)
				do punktu przemiany magnetycznej	po osiągnięciu punktu przemiany magnetycznej	razem	
o jednym obwodzie oscylacyjnym (rys. 4a)	10000	59,8	30,3	30 sek	1 min 25 sek	2 min 55 sek	2,90
	18000	68,8	35,2	45 sek	1 min 30 sek	2 min 15 sek	2,59
	25000	79,9	38,9	55 sek	1 min 05 sek	2 min	2,57
o jednym obwodzie oscylacyjnym (rys. 4b)	25000	55,9	21,1	30 sek	1 min 30 sek	2 min	1,86
o dwóch obwodach oscylacyjnych (rys. 4c)	44000	56,7	17,2	55 sek	1 min 20 sek	2 min 15 sek	2,13

Najkorzystniejsze wskaźniki co do zużycia energii elektrycznej i czasu trwania zabiegu natapiania użytkano przy zastosowaniu generatora lampowego o schemacie podanym według rys. 4b.

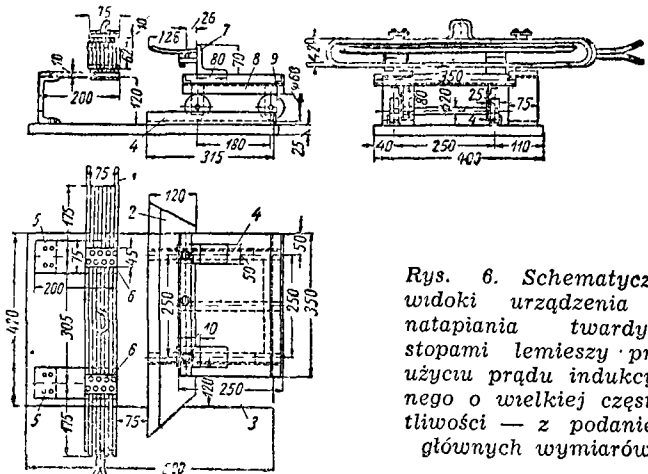
Wykres na rys. 5 przedstawia rozdział mocy używanej przez generator lampowy przy wykonywaniu procesu ogrzewania i natapiania lemiesza (zastosowano generator według schematu na rys. 4b).

Opisane badania przeprowadzono przy użyciu specjalnego urządzenia do zamocowania i przesuwania natapianych lemiesz. Urządzenie jest przedstawione schematycznie na rys. 6.

Wewnątrz osmiozwojowej grzejnej cewki indukcyjnej 1 umieszcza się natapiany lemiesz 2. Na podstawie marmurowej 3 urządzenia zamocowane są kątowniki przewodnicze 4 i podstawka do poziomego osadzenia cewki indukcyjnej na płytkach ebonitowych 5, przy czym unieruchamia się ją za pomocą górnych nakładek 6. Jak wspomniano, izolacja rurki zwojów cewki indukcyjnej jest wykonana z przedzły szklanej i nasycona lakierem polimeryzującym.

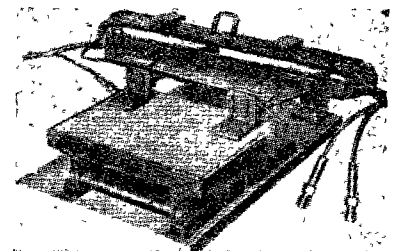
Natapiany lemiesz zamocowuje się na podstawkach, znajdujących się na górnej płycie wózka 8, osadzonego przesuwnie za pomocą krążków 9 w odpowied-

nich prowadnicach. Widok perspektywiczny takiego urządzenia przedstawia rys. 7.



Rys. 6. Schematyczne widoki urządzenia do natapiania twardymi stopami lemiesz przy użyciu prądu indukcyjnego o wielkiej częstotliwości — z podaniem głównych wymiarów.

Po zakończeniu zabiegu natapiania lemiesz ochładzano powoli w piasku. W celu nadania tworzywu podstawowemu lemiesza większej twardości ogrzewano je po natopieniu stopami do temperatury 850°C i zahartowano w wodzie o temperaturze 20°C . Do takiego ogrzewania użyto tej samej cewki indukcyjnej. Czas ogrzewania wynosił nie więcej niż 1 minutę przy zużyciu zasilanej z sieci mocy do 60 kW.

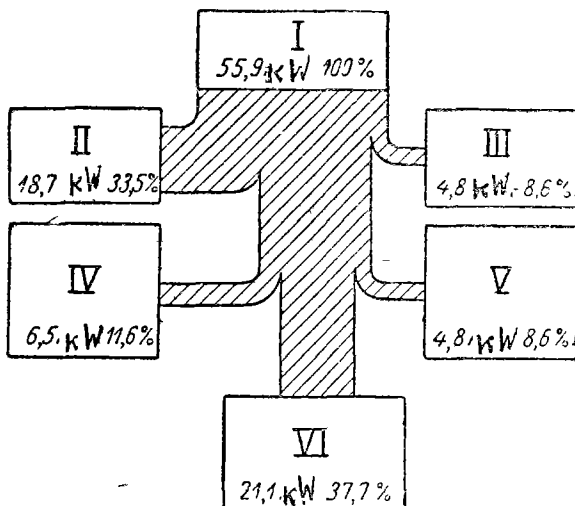


Rys. 7. Widok perspektywiczny urządzenia do natapiania lemiesz twardymi stopami.

Twardość podstawowego tworzywa lemiesz wynosiła po zahartowaniu ok. 320, a twardość warstwy natopionego stopu według Brinella.

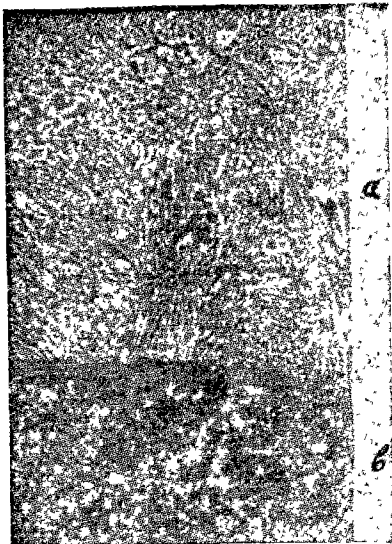
Rys. 8 przedstawia mikrofotografię poprzecznego przekroju ostrza lemiesza, natopionego stalinitem przy użyciu prądu indukcyjnego o wielkiej częstotliwości.

Jak widać z tej fotografii, natopiona warstwa stalinu o grubości 2,6 mm posiada strukturę dwufazową, utworzoną z eutektyki i węglików o kształcie igieł i równoległościaków. Strefa przejściowa o grubości 0,02 mm wcale nie zawiera węglików, przy czym tworzywo podstawowe lemiesza o strukturze



Rys. 5. Wykres rozkładu zużycia mocy przez generator lampowy, pracujący według schematu elektrycznego na rys. 4b przy wykonywaniu zabiegów ogrzewania i natapiania twardym stopem lemiesz: I — moc zasilana z sieci, II — strata mocy na anodach zasilających lamp, III — straty mocy w cewce indukcyjnej podczas natapiania lemiesz, IV — zużycie mocy na rozgrzanie lamp generatora oraz straty mocy w prostowniku, V — straty mocy w cewce indukcyjnej obwodu oscylacyjnego i w kondensatorach szyn sieciowych, VI — zużycie mocy na natapianie stopu twardego.

sorbitowej nie dyfunduje do natopionej warstwy stalinitu.



Rys. 8. Mikrofotografia przekroju poprzecznego lemieszka pługa, natopionego twardym stopem (stalinitem) przy zastosowaniu ogrzewania indukcyjnego ($\times 100$): a — warstwa natopionego stopu, b — stal lemieszka.

Przy natapianiu indukcyjnym o wielkiej częstotliwości uzyskuje się bardzo mocne połączenie natopionej warstwy stopu ze stalą lemieszka wskutek tworzenia się cienkiej strefy przejściowej o temperaturze topnienia 1300°C . Strefa ta powstaje wskutek wzajemnej dyfuzji węgla z natapianego stopu i stali lemieszka. W miarę wzbogacania się stali lemieszka w węgiel temperatura topnienia obniża się. Łatwo

topliwa warstwa, wytworzona między podstawowym tworzywem lemieszka i warstwą natopionego stopu, stanowi w pewnym sensie „lut“, sprzyjający wytworzeniu jednolitego i mocnego połączenia natopionej warstwy ze stalą lemieszka.

Doświadczenia, przeprowadzone w r. 1950 z pracą lemieszki natopionych odpornymi na zużycie stopami twardymi, wykazały, że natapianie takie przyczyniło się do dwukrotnego przedłużenia czasu ich pracy.

Koszty natapiania jednego lemieszka wynoszą około 2 i pół rubla, przy zastosowaniu zaś takiego natapiania do produkcji masowej koszty te można znacznie obniżyć.

Wyniki przeprowadzonych badań dają podstawy do przypuszczenia, że opracowany sposób natapiania przedmiotów metalowych stopami twardymi przy użyciu prądu indukcyjnego o wielkiej częstotliwości może znaleźć bardzo szerokie zastosowanie w różnych gałęziach przemysłu budowy maszyn. Szczególnie celowe jest zastosowanie go do zaopatrywania w utwardzoną warstwę części składowych maszyn i mechanizmów, narażonych podczas pracy na duże ścieranie, np. części maszyn rolniczych, drogowych, świdrów górniczych itd.

Należy podkreślić doniosłość zagadnienia takiego utwardzania przedmiotów metalowych i konieczność dalszego udoskonalania technologii metod natapiania stopami twardymi części składowych o kształtach skomplikowanych. Opracował inż. Adolf Towpik

WOJCIECH STEJSKAL

WYKORZYSTANIE PRĄDU ELEKTRYCZNEGO PRZY OBRÓBCE STALI

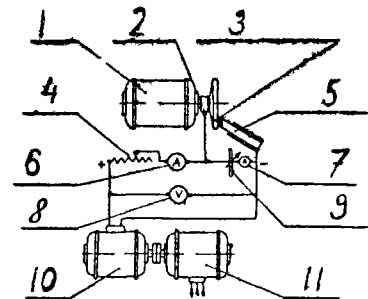
Do poważnych osiągnięć techniki radzieckiej należą nowe metody obróbki i ostrzenia z zastosowaniem prądu elektrycznego. Są to przede wszystkim: metoda elektroiskrowa, metoda elektromechaniczna oraz metoda obróbki prądami wielkiej częstotliwości.

Metody elektroiskrowe lub anodowo-mechaniczne stosuje się głównie do szlifowania stali twardych, aczkolwiek z powodzeniem można je zastosować również do innych celów, np. do wiercenia otworów w stalach twardych lub do szlifowania i polerowania kulek i wałeczków łożysk tocznych.

Cechą charakterystyczną tych metod i związanych z nimi procesów jest to, że w przypadku ich stosowania nie jest wymagane użycie narzędzi z materiału wytrzymalszego i twardszego niż materiał obrabianego przedmiotu. Można tu stosować prąd stały o napięciu od 110 V do 220 V przy natężeniu wynoszącym 20 A. Jest to tak zwane szlifowanie wysokonapięciowe. W przypadku zastosowania niższego napięcia, np. 10 do 25 V, natężenia prądu dochodzą do 200 A. Większą gładkość powierzchni i brak rys osiąga się przy metodzie niskonapięciowej. Do niektórych celów, np. do szlifowania i polerowania kulek łożyskowych, stosuje się prąd zmienny o częstotliwości technicznej i napięciu do 25 V. Natężenia prądu osiągają w tym przypadku niejednokrotnie wartość do 1500 A. Energię elektryczną doprowadza się za pośrednictwem odpowiedniego transformatora.

Inną zaletę powyższej metody stanowi okoliczność, że do szlifowania elektroiskrowego można zastosować po odpowiedniej przeróbce każdą normalną szlifierkę. Drogie karborundowe tarcze szlifierskie mogą być wówczas zastąpione tarczami żelaznymi lub żeliwnymi. W przypadku anodowo-mechanicznego ostrzenia można stosować tanie elektrolity, np. wodę mydlaną.

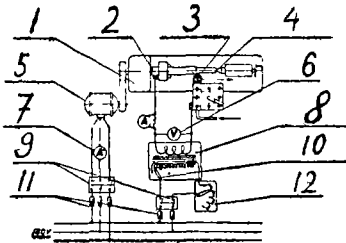
Rys. 1. Szlifowanie elektroiskrowe: 1 — szlifierka, 2 — szczotki, 3 — żeliwna tarcza szlifierska, 4 — opornik, 5 — nóż szlifowany, 6 i 7 — amperomierze, 8 — woltomierz, 9 — kondensator, 10 — prądnica, 11 — silnik elektryczny.



Elektromechaniczne skrawanie metali opiera się w zasadzie na jednoczesnym wykorzystaniu dwóch rodzajów ciepła, mianowicie ciepła, wytwarzającego się przy zdejmowaniu wiórów, i pewnego dodatkowego ciepła, dostarczanego do miejsca skrawania za pomocą prądu elektrycznego.

Stosuje się tu prąd zmienny o częstotliwości technicznej i napięciu zaledwie kilku woltów. Prąd, płynący

nący przez miejsce stykania się noża z wiórem, waha się w granicach od 500 do 1000 A. Energię elektryczną doprowadza się za pośrednictwem transformatora, zaopatrzonego w urządzenie do regulacji natężenia prądu stosownie do potrzeby. Wielkość tego natężenia zależy od rodzaju obrabianego materiału, rozmiarów wióra oraz szybkości obróbki. Przy zdej-mowaniu wióra główna część wspomnianego ciepła dodatkowego będzie wytwarzała się w miejscu styku noża i przedmiotu. Z tego względu należy chłodzić nóż wewnętrznie w sposób intensywny, stosując do tego celu ciecz obiegową.



Rys. 2. Toczenie elektromechaniczne: 1 — tokarka, 2 — szczotki, 3 — odizolowany nóż, 4 — ciecz chłodząca, 5 — silnik elektryczny, 6 — woltomierz, 7 — amperomierz, 8 — transformator, 9 — wyłącznik, 10 — przetwornik liczby zwojów, 11 — bezpieczniki, 12 — opornik.

Dzięki wprowadzeniu tej metody można obrobić w ciągu danego okresu czasu przeszło dwukrotnie większą liczbę przedmiotów. Jest rzeczą interesującą, że również zużycie prądu elektrycznego na jeden przedmiot obrabiany spada do wartości równej 1/4 wartości poprzedniej. Wadę stanowi stosunkowo większe zużycie płytek węglkowych. Można z powodzeniem stosować tę metodę do obróbki twardych i sztywnych materiałów. Nawet przy dużych posuwach można przy użyciu odpowiednich noży z płytkami z węglków spiekanych osiągnąć znaczną gładkość powierzchni obrabianego przedmiotu.

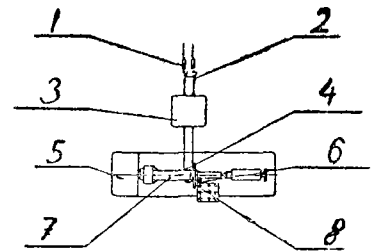
Elektromechaniczna metoda obróbki metali, stosowana poprawnie, jest skuteczniejsza i wydajniejsza niż dotychczasowe metody.

Metoda z zastosowaniem wielkich częstotliwości jest w zasadzie zbliżona do metody wstępnego podgrzewania przedmiotu płomieniem acetylenowo-tlenowym bezpośrednio na obrabiarkę tuż przed obróbką. W przypadku produkcji potokowej stosuje się często nagrzewanie różnych, często skomplikowanych przedmiotów prądami wielkiej częstotliwości dla hartowania powierzchniowego. W ten sposób na-

grzewa się odnośną powierzchnią na głębokość, zależną od czasu trwania danego procesu oraz od natężenia i częstotliwości zastosowanego prądu.

Prąd z generatora lub urządzenia do generacji częstotliwości od 1000 do 6000 c/sek przepływa przez obwód, wytwarzający silne pole magnetyczne, w którym kierunek linii sił zmienia się z podaną wyżej częstotliwością. W stalowym przedmiocie, umieszczonym wewnątrz pętli wspomnianego obwodu, powstaje na skutek zmian kierunku linii sił magnetycznych ruch wirowy odnośnych molekuł. Dzięki dużym szybkościom tego ruchu wytwarza się w stali znaczne tarcie międzycząsteczkowe, zamieniające się na ciepło, które nagrzewa powierzchniowo dany przedmiot. Powierzchnia materiału, nagrzana w ten sposób do temperatury dochodzącej niejednokrotnie do 650°C, daje się następnie bez trudności obrabiać narzędziem, zaopatrzonym w płytkę z węglków spiekanych. Narzędzie bywa wewnętrznie chłodzone, przy czym trzeba je należycie odizolować od pętli obwodu grzejenego.

Rys. 3. Nagrzewanie prądami wielkiej częstotliwości: 1 — bezpieczniki, 2 — wyłącznik, 3 — generator prądu wysokiej częstotliwości, 4 — zwoje zasilane prądem wysokiej częstotliwości, 5 — tokarka, 6 — nóż skrawający, 7 — przedmiot obrabiany, 8 — płytka izolacyjna.



Praca mechaniczna obrabiarki zamienia się na proporcjonalną do niej ilość ciepła w wiórze, narzędziu i przedmiocie obrabianym. Im mniejsza jest ilość ciepła, wytwarzana w związku z pracą mechaniczną obrabiarki, tym łatwiejsza jest obróbka twardych, wysoko wytrzymałych stali przy dużych szybkościach i znacznych posuwach.

Również w naszym kraju powyższe nowoczesne metody techniki radzieckiej w zakresie obróbki metali za pomocą prądu elektrycznego winny znaleźć jak najszersze zastosowanie przemysłowe, przy czym należy je dalej rozwijać przez wszechstronne studia i próby. („Zlepsowatel a Vynalezce“, nr. 10/1951, str. 285)

Inż. A. N. GONCZAROW

KONTROLA ZŁĄCZY KOŁNIERZOWYCH

Z praktyki eksploatacji zespołów prądotwórczych elektrowni wodnych znane są wypadki zerwania sworzni złącznych, służących do przymocowania koła łopatkowego turbiny do kołnierza wału.

Stwierdzono, że zerwanie sworzni złącznych stanowi następstwo obciążeń dynamicznych siłami zmiennymi pod względem wielkości i kierunku, wywołujących przedwczesne zmęczenie metalu sworzni. Byłoby jednak rzeczą niesłuszną dopatrywać się przyczyny przedwczesnego zmęczenia metalu jedynie w charakterze obciążeń, ponieważ przy projektowaniu turbiny obciążenia te zostały przewidziane i uwzględnione w obliczeniu złącza.

Jako jedną z przyczyn zerwania sworzni należy również traktować, według naszego poglądu, okoliczność, że sworznie złącza są dokręcane nierównomier-

nie i pracują nie tylko ze zmiennymi, lecz również z różnymi naprężeniami. W wyniku tego stanu rzeczy bardziej naprężone sworznie uzyskują bardzo szybko trwałe odkształcenie i przekazują swoje obciążenie innym sworzniom. W ten sposób liczba sworzni, odkształcających się na skutek nadmierne-go podwyższenia naprężeń w nich, powiększa się, osłabienie złącza postępuje szybko naprzód i następuje zerwanie sworzni. Brak dostatecznie niezawodnych konstrukcji fiksatorów nakrętkowych (płytkowych) przyczynia się również do przyspieszenia osłabienia złącza. Stąd podstawowym środkiem, służącym do zapobieżenia zerwaniu sworzni złączonych, jest zachowanie dużej wytrzymałości złącza, kontrola równomierności dokręcenia sworzni oraz niezawodne zamocowanie nakrętek po ich przykręceniu.

W celu osiągnięcia tych warunków przy połączeniu wałów zespołów hydroelektrycznych Dnieprowskiej elektrowni wodnej im. W. I. Lenina przeprowadzono kontrolę wytrzymałości złącza i równomierności dokreśnienia sworzni według ich wydłużeń. Wielkość wydłużeń dla sworzni o średnicy 127 i 140 mm wynosiła 0,08 i 0,10 mm. Takie wydłużenia sworzni przy dokreśnianiu zapewniły złącza wystarczającą wytrzymałość, a zachowanie równych wydłużeń we wszystkich sworzniach pozwoliło osiągnąć równomierność naprężeń w nich.

Konieczność skontrolowania złącza kołnierzowych pod względem wzdłużeń sworzni wynika również z podanego poniżej rozważania. Przy dokreśnianiu kołnierzowych sworzni wałów pionowych złącze nie jest obciążone siłami roboczymi, ale przenosi jedynie własny ciężar łączonych części i sworznie wydłużają się proporcjonalnie do tego ciężaru. Tymczasem w czasie pracy zespołu, wraz z pojawieniem się obciążeń dynamicznych, ulega powiększeniu wydłużenia sworzni i jeśli złącze nie zostało uprzednio dokreśnione w sposób wystarczający, wówczas między kołnierzami może powstać luz i złącze zacznie szybko słabnąć. Wynika stąd, że kołnierze winny być ściśnięte tak, aby wstępne wydłużenia sworzni były większe niż ich wydłużenia robocze.

Określanie wymaganych wydłużeń wstępnych w sworzniach złącznych należy wykonywać z uwzględnieniem warunku, aby naprężenia wstępne w sworzniach były większe niż naprężenia powstające w czasie pracy turbosespołu, nie przewyższając jednak dopuszczalnych dla metalu sworzni naprężeń dynamicznych, zmierzających co do wielkości i kierunku. Określić takie wydłużenia nie jest rzeczą skomplikowaną.

Wiadomo, że wydłużenie metalu przy rozciąganiu w granicach sprężystości jest podporządkowane prawu Hooke'a i wyraża się wzorem:

$$\Delta l = \frac{Pl}{FE} \dots \dots \dots (1)$$

gdzie Δl — wydłużenie, cm;
 P — obciążenie jednego sworznia, kg;
 l — długość robocza sworznia, cm;
 F — powierzchnia roboczego przekroju sworznia, cm²;
 E — moduł sprężystości, kg/cm².

Ponieważ naprężenie $\delta = \frac{P}{F}$ przeto równanie (1)

można napisać w następującej postaci:

$$\Delta l = \frac{Pl}{FE} = \frac{\delta}{E} \cdot l \dots \dots \dots (2)$$

Przyjmując dopuszczalne naprężenie zmienne dla stali wysokogatunkowych jako równe 400 kg/cm² oraz moduł sprężystości równy 2,2 · 10⁶ kg/cm², równanie (2) można uprościć i przedstawić tak:

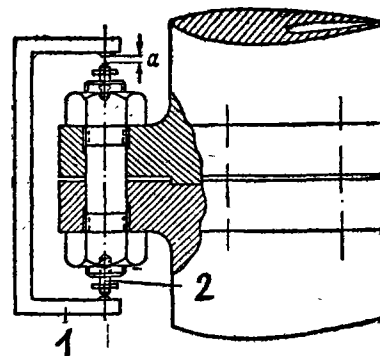
$$\Delta l = \frac{400}{2,2 \cdot 10^6} \cdot l = 0,00018 l \cong 0,0002 l \dots \dots (3)$$

Sposób pomiaru wydłużeń sworzni złącznych zależy od typu złącza.

Połączenie sworzniowe z odsłoniętymi kołnierzami (połączenie wału prądnicy z wałem pośrednim oraz połączenie wału pośredniego z wałem turbiny) pozwala na wykonanie pomiaru wydłużeń śrubą mikrometryczną lub specjalną klamrą. Przy użyciu klamry

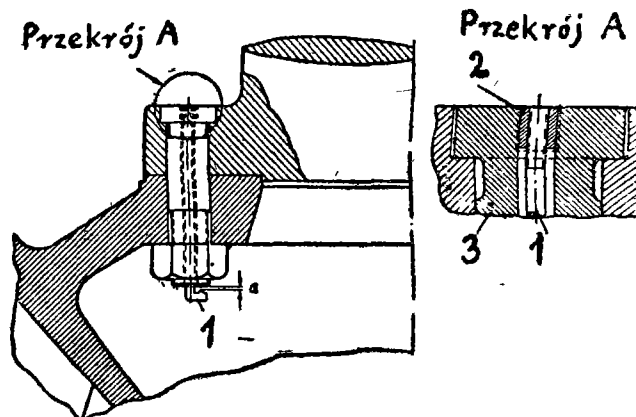
miar wydłużeń wykonywa się za pomocą suwaka mikrometrycznego lub stycznika (rys. 1).

Do dokładniejszych pomiarów stosuje się oddzielne kły, które wkręca się w nakielkowe otwory sworzni.



Rys. 1. Pomiar wydłużenia sworznia przy odsłoniętych kołnierzach: 1 — klamra, 2 — zdejmowany kiel.

Połączenie sworzniowe z jednym osłoniętym kołnierzem (połączenie koła łopatkowego turbiny z wałem) komplikuje i utrudnia czynności pomiaru wydłużeń. Staje się wówczas niezbędne osiowe przewiercenie sworznia na wylot i pomiar jest wykonywany przy użyciu specjalnego trzpienia, zamocowanego na gwincie w sworzniu, za pomocą suwaka mikrometrycznego lub stycznika (rys. 2).



Rys. 2. Pomiar wydłużenia sworznia przy osłoniętych kołnierzach (koło łopatkowe): 1 — trzpień specjalny, 2 — naśrubek, 3 — sworzień.

Czynności pomiaru wydłużeń są stosunkowo proste i wykonywa się je w następujący sposób:

- 1) nakrętki na ustawionych sworzniach dokreca się lekko;
- 2) w celu uzyskania dokładniejszych wyników zdejmowane kły ustawia się w ten sposób, aby szczelina (a) była nieco większa od żądanego wydłużenia i równa dla wszystkich sworzni; jest to szczególnie wygodne i pożądane przy wykonywaniu pomiarów za pomocą stycznika;
- 3) dokreśnianie nakrętek wykonywa się jak zwykle dopóty, dopóki szczelina (a) nie zmniejszy się o wielkość Δl ;
- 4) dokreśnione nakrętki, po dokładnym sprawdzeniu wielkości wydłużeń i zanotowaniu ich, należy zamocować w sposób niezawodny w ich położeniu roboczym za pomocą fiksatorów nakrętkowych (płytkowych) lub przypoić w kilku punktach przez elektryczne spawanie punktowe.

W analogiczny sposób może być wykonane dokreśnianie i kontrola sworzni złącza kołnierzowych w przypadku poziomym turbos zespołów.

URZĄDZENIE DO OBRÓBKI MECHANICZNEJ WYROBÓW CERAMICZNYCH

Coraz szersze zastosowanie w budownictwie znajduje obecnie okładzina ceramiczna budynków, wykonana z pustaków. Na przykład przy budowie moskiewskich drapaczy chmur zastosowano w tym celu pustaki o dużych wymiarach i skomplikowanych kształtach. Mają one następujące charakterystyki techniczne:

ciężar objętościowy pustaków	1,10 — 1,20
wolna przestrzeń pustaka	37 — 45%
ciężar pustaka	do 45 kg
stopień nawilżania	6 — 10%
wytrzymałość na ściskanie	350—600 kg/mm ²
twardość według skali Moosa	6.5

Pustaki takie, prócz dużej wytrzymałości i trwałości, winny posiadać również prawidłowe kształty i szczególnie dokładne wymiary. Na przykład według przepisów technicznych odchyłki co do żądanych wymiarów pustaków okładzinowych, użytych przy budowie drapacza chmur na Placu Smoleńskim w Moskwie, nie mogły przekraczać 0,4—0,5%.

Ze względu na tak surowe przepisy co do dokładności wymiarów i kształtu pustaków okładzinowych zaistniała konieczność opracowania nowych, bardziej udoskonalonych metod wyrobu takich pustaków, umożliwiających ekonomiczną ich produkcję o żądanej dokładności. Uzyskano ostatnio w Związku Radzieckim bardzo dobre wyniki przez zastosowanie obróbki mechanicznej gotowych pustaków ceramicznych po ich wypaleniu¹⁾.

Pustaki okładzinowe mają zwykle dwie prostopadłe lub rozwarne powierzchnie licowe. Z tego względu mogą łatwo ulec zniekształceniu podczas wypalania. Toteż w celu nadania im ostatecznego żadanego kształtu zastosowano ostatnio szlifowanie pustaków już wypalonych, które służy jednocześnie do nadawania im gładkiej powierzchni. Dotychczas szlifowanie wyrobów ceramicznych stosuje się na ogół w dość małym zakresie. Poddaje się np. takiemu szlifowaniu kafle przed ich glazurowaniem, ogniotrwałe wyroby kwasoodporne lub podobne.

Zagadnienie masowego szlifowania wypalonych pustaków okładzinowych oraz zastosowanie odpowiednich maszyn nie jest dotychczas wystarczająco rozwiązane. Obecnie badania takiego szlifowania zostały oparte na doświadczeniach zdobytych w szlifierniach szkła, które osiągnęły bardzo dobre wyniki. W przemyśle szklarskim proces szlifowania wykonywa się przeważnie za pomocą ścierniwa sproszkowanego, umieszczonego zwykle między powierzchniami metalową i szlifowaną.

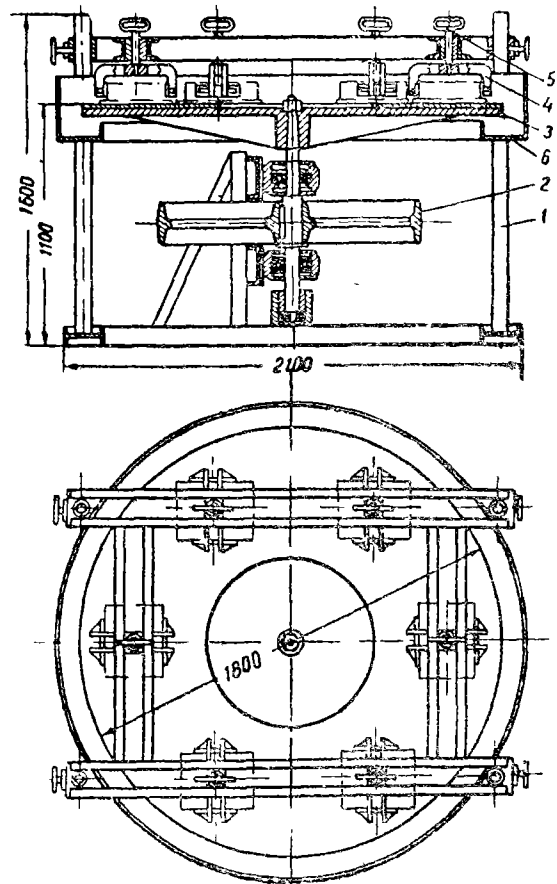
Doświadczenia szlifowania wypalonych pustaków przeprowadzono w Związku Radzieckim za pomocą tarczy żeliwnej o średnicy 1,2 m, obracanej z szybkością 60 obr./min. Szlifowany pustak umieszczano wolno na takiej tarczy i lekko przytrzymywano go z góry za pomocą odpowiedniego oporka w celu zapo-

bieżenia porywaniu go przez tarczę. Na tarczę stale doprowadzano ciastowatą mieszaninę piasku i wody.

Stwierdzono wkrótce, że taki sposób szlifowania pustaków wykazuje poważne niedogodności. Daje to np. nierównomierne szlifowanie wskutek różnych szybkości obwodowych poszczególnych punktów powierzchni tarczy żeliwnej względem szlifowanej powierzchni; szlifowana powierzchnia posiadała rysy i inne nierówności. Szybkość szlifowania za pomocą takiej tarczy wynosiła 0,03—0,04 mm/min.

Dalsze badania wykazały, że jakościowe szlifowanie pustaka można uzyskać tylko wówczas, gdy poddaje się go podczas szlifowania ruchowi obrotowemu dokoła jego osi.

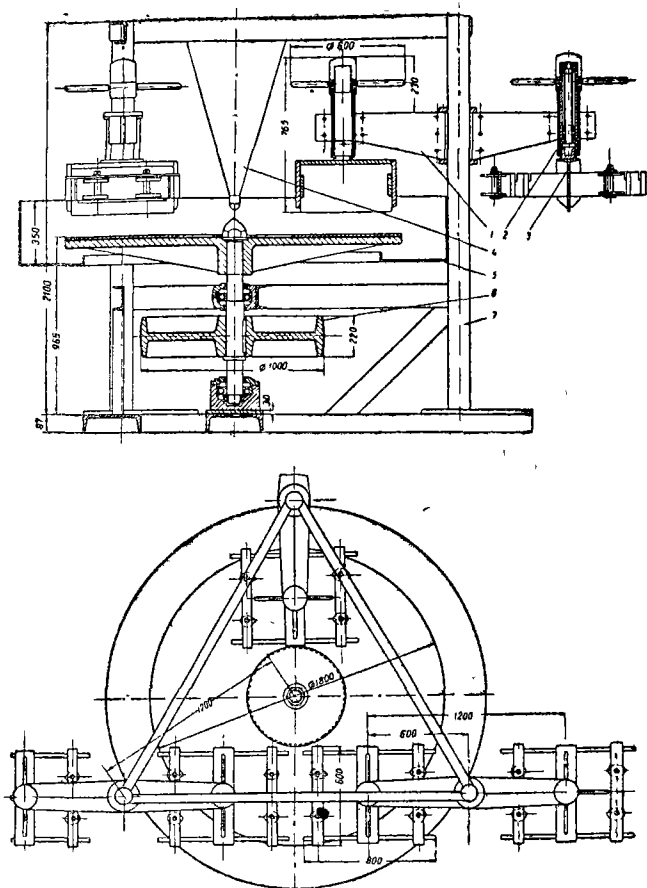
Na podstawie uzyskanych doświadczeń zbudowano ostatnio w Związku Radzieckim maszynę typu LPZ-2 (rys. 1), która dała bardzo dobre wyniki. Wyróżnia się ona tym, że szlifowany pustak zamocowuje się na wrzecionach, rozmieszczonych pionowo w stosunku do czoła tarczy szlifierskiej, przy czym podczas szlifowania pustak jest stale obracany dokoła swej osi pod działaniem siły tarcia i różnicy szybkości obwodowej różnych części szlifującej powierzchni tarczy, zwiększającej się od środka tarczy do jej obwodu.



Rys. 1. Przekrój pionowy i widok z góry maszyny typu LPZ-2.

Dzięki takiemu zamocowaniu szlifowanego pustaka uzyskuje się stałą zmianę rys powstałych na szlifowanej powierzchni, co stanowi zasadniczą przewa-

1) „Mechanizacja Stroitelstwa“, nr 1/1951, str. 14. Ł. Miszułowicz, A. Szepiłow i L. Siwer, świadectwo autorskie nr 83809, 7.9 1950 r. Ł. Miszułowicz, L. Siwer i A. Kołomięc, świadectwo autorskie nr 78778, 30.10 1949 r.



Rys. 2 Przekrój pionowy i widok z góry maszyny typu LPZ-3.

gę takiej maszyny nad maszynami stosowanymi dotychczas.

Jak widać z rys. 1, pustak umieszcza się za pomocą odpowiednich uchwytych na tarczy szlifierskiej, osadzonej na wałku pionowym, napędzanym silnikiem elektrycznym. Uchwyty do zamocowania szlifowanego pustaka posiadają w środku odpowiednie tulejki do osadzenia dolnych końców wrzecion, zaopatrzonych u góry w odpowiednie rączki. Wrzeciona są zamocowane w ramce, osadzonej przesuwnie w prowadnicach, przymocowanych sztywno do kadłuba maszyny za pomocą odpowiednich śrub.

Szlifowane pustaki są przyciskane do tarczy pod działaniem własnego ciężaru i swobodnie obracają się na wrzecionach dokoła własnej osi. Na powierzchni tarczy szlifierskiej doprowadza się stale piasek, zarobiony wodą. Taka maszyna nadaje się do jednoczesnego szlifowania sześciu pustaków. Do zalet maszyny oprócz polepszenia jakości szlifowania można również zaliczyć prawie dwukrotnie większą szybkość szlifowania w porównaniu do podobnych maszyn o nieruchomym zamocowaniu szlifowanych pustaków.

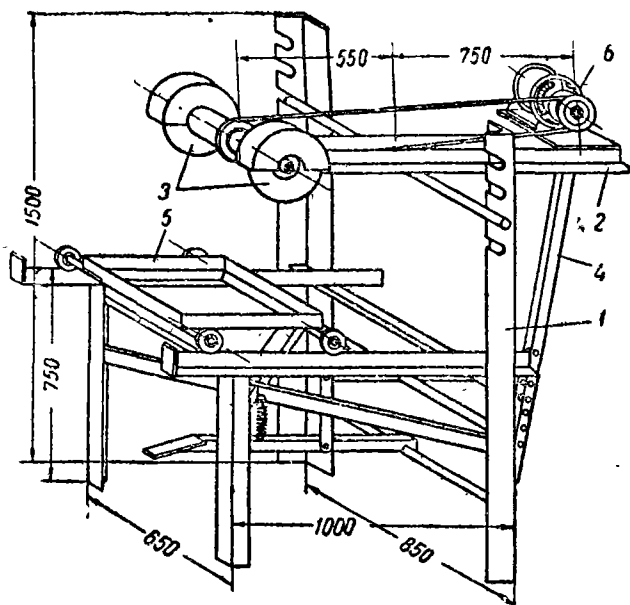
A oto charakterystyki techniczne opisanej maszyny:

wydajność maszyny. 25 m ² powierzchni pustaków podczas jednej zmiany	
średnica tarczy szlifierskiej	1.800 mm
ilość obrotów tarczy na minutę	80
moc silnika elektrycznego	9 kW
szybkość szlifowania	0,1 — 0,13 mm/min
zuzycie piasku	70 — 80 kg/godz
wymiary maszyny: szer. 2.100 mm, wys. 1.600 mm	

Maszyna typu LPZ-2 nadaje się do szlifowania tylko jednej powierzchni licowej pustaka. Do szlifowania drugiej powierzchni, prostopadłej do pierwszej, służy maszyna typu LPZ-3, przedstawiona na rys. 2. Wprawdzie i na tej maszynie szlifowany pustak również obracany jest dokoła swej osi, różni się ona jednak od maszyny LPZ-2 tym, że do zamocowania szlifowanego pustaka posiada zamiast uchwytych odpowiednią kasetę, zaopatrzoną w płytę zamocowaną prostopadle do tarczy szlifierskiej. Powierzchnią już oszlifowaną pustak ściśle przylega do tej płyty, dzięki czemu powierzchnia szlifowana jest dokładnie prostopadła do powierzchni oszlifowanej.

Drugą zaletą maszyny LPZ-3 jest osadzenie kasety z wrzecionami w odpowiednich kulisach, zmontowanych na stojakach. Na każdej z takich kulis są zamocowane po dwie kasety. Podczas szlifowania pustaka zamocowanego w jednej kasecie następuje zmiana miejsc kaset. Zapewnia to pracę maszyn w sposób ciągły. Wydajność takiej maszyny wynosi 25—30 m² oszlifowanej powierzchni pustaków podczas jednej zmiany.

Należy nadmienić, że maszyny typu LPZ-2 i LPZ-3 mają ponadto jeszcze tę zaletę, że wskutek stałego obracania się pustaków podczas szlifowania zużycie tarczy szlifierskiej jest równomierne.

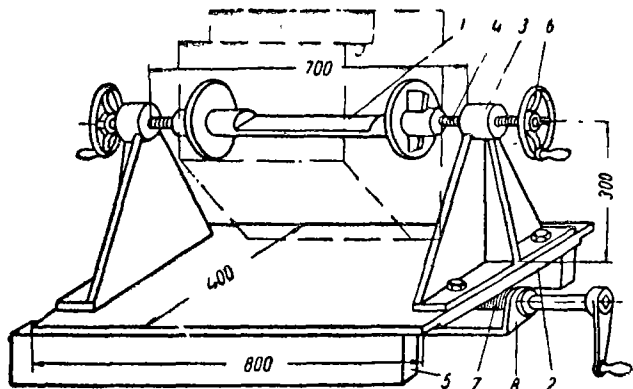


Rys. 3. Maszyna do obcinania pustaków: 1 — stojak, 2 — kulisa, 3 — tarcze karborundowe, 4 — układ dźwigni, 5 — wózek, 6 — silnik.

W celu nadania oszlifowanym pustakom dokładnych wymiarów obcina się je na specjalnych maszynach za pomocą tarcz karborundowych. Ostatnio w Związku Radzieckim maszyny takie znalazły szerokie zastosowanie. Są to maszyny typu przenośnego, podobne do używanych przy ciosaniu wyrobów ogniotrwałych. Rys. 3 przedstawia ulepszony typ takiej maszyny, skonstruowanej w Związku Radzieckim, zaopatrzonej w dwie tarcze karborundowe, osadzone przesuwnie wzdłuż stojaków podstawy.

Maszyna posiada odpowiedni wózek, osadzony przesuwnie w płaszczyźnie poziomej na jej podstawie. Na stojaku podstawy zawieszona jest kulisa. Na

jednym jej końcu osadzony jest wał poziomy z osadzonymi na nim dwiema tarczami karborundowymi, na drugim końcu — silnik elektryczny. Stojak maszyny posiada odpowiednio wycięcia, umożliwiające nastawianie kulisy w kierunku pionowym wraz z tarczami i silnikiem, zależnie od wysokości obcinanego pustaka. Tarcze karborundowe są osadzone na wale przesuwnie i dają się nastawiać w dowolnym wzajemnym odstępnie, zależnie od żądanej długości pustaka.

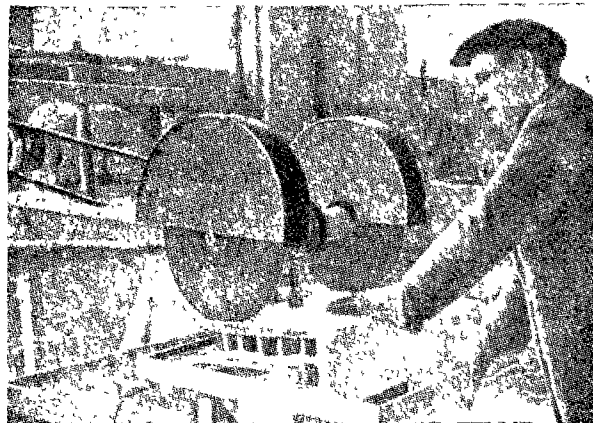


Rys. 4. Urządzenie do obcinania pustaków wzdłuż linii krzywej: 1 — poprzeczka, 2 — podstawa, 3 — wspornik, 4 — nagwintowane kły, 5 — klocek, 6 — kółko ręczne, 7 — śruba nastawcza, 8 — obsada śruby nastawczej.

Pustaki obcina się w sposób następujący: obcinany pustak umieszcza się na wózku maszyny i przesuwają ręcznie pod tarcze obcinające; podczas przecinania tarcze te przyciska się do pustaka za pomocą pedału i układu dźwigni, a pustak przesuwają się razem z wózkiem kilkakrotnie w płaszczyźnie poziomej. Podczas jednego przesunięcia wózka tarcza zanurza się do przycinanego pustaka na głębokość 5—7 mm.

Do obcinania pustaków wzdłuż linii krzywej używa się specjalnego urządzenia, umieszczonego na wózku maszyny. Rys. 4 przedstawia takie urządzenie

W tym przypadku zamocowuje się pustak na poprzeczce pomiędzy dwiema tarczami. Poprzeczka zamocowana jest w kłach, co umożliwi obracanie obcinanego pustaka. Rys. 5 przedstawia ogólny widok takiej maszyny do obcinania podczas jej pracy.



Rys. 5. Widok ogólny maszyny do obcinania pustaków podczas pracy.

Niżej podano charakterystyki techniczne maszyny do obcinania:

wydajność maszyny: 6—8 m ² powierzchni cięcia pustaków w ciągu jednej zmiany	
ilość obrotów tarczy na minutę	1.400
moc silnika elektrycznego	2 kW
szybkość obcinania 0,6 — 0,97 m/min przy głębokości cięcia 25 mm	
średnica tarczy karborundowej	400 mm
grubość tarczy	3 — 4 mm
lepiszcze tarczy	bakelitowe
szybkość obwodowa tarczy	50 m/sek
zużycie tarczy podczas pracy na 1 m bieżący	0,3 — 0,5 mm

Opisana maszyna zapewnia obcinanie pustaków z dokładnością do ± 1 mm.

Opracował inż. A. T.

G. B. IWANSKIJ, J. M. NEJMAN, N. A. RUFFIEL

MIESZARKA DO ZAPRAW MURARSKICH

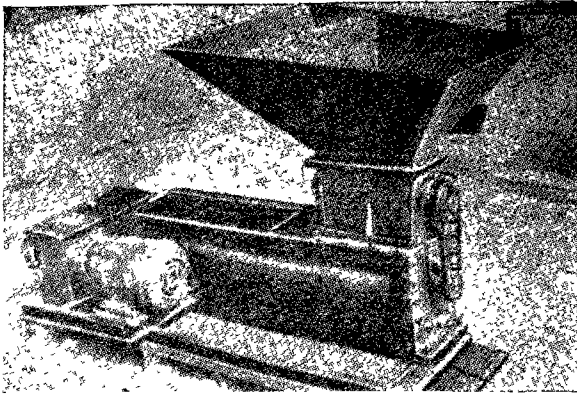
Obecnie do przyrządzania zapraw murarskich używa się zwykle mieszarek, działających okresowo. Połączenie takich mieszarek z pompami do dostarczania zaprawy na miejsce budowy wymaga dodatkowych urządzeń do odmierzania potrzebnej ilości zaprawy. Brak w małych mieszarkach urządzeń do dozowania materiałów składowych zaprawy utrudnia wytwarzanie zapraw o bardzo dobrej jakości, a mechaniczne przenoszenie zaprawy z takich mieszarek jest bardziej skomplikowane.

W celu rozwiązania zagadnienia mechanizacji wytwarzania i dostarczania zaprawy na miejsce budowy autorzy tego artykułu opracowali w r. 1950 w Centralnym Laboratorium Eksperymentalno-Badawczym WNIOMS nowy typ mieszarki, działającej w sposób ciągły i zaopatrzonej w zasilacz bębnowo-skrobakowy typu WNIOMS-INR-2. Nadaje się on do wytwarzania różnych zapraw murarskich (rys. 1).

Do zalet takiej mieszarki można zaliczyć łatwy sposób dozowania w jednym jej korycie jednocześnie sypkich lub rozpylonych i ciekłych materiałów składowych zaprawy, korzystne rozmieszczenie łopatek na wale mieszarki, umożliwiające jednoczesne mieszanie i przenoszenie zaprawy w sposób ciągły, oraz stosunkowo małe wymiary mieszarki. Jest ona zaopatrzona w odpowiednie urządzenie do regulowania wydajności.

Mieszarka posiada następującą charakterystykę techniczną:

wydajność w m ³ /min.	1—2,5
ilość obrotów wału na minutę	60
ilość obrotów wału urządzenia dozującego na minutę	49
moc napędowego silnika elektrycznego w KW	2,2
wymiary mieszarki: długość, szerokość, wysokość w mm	1733 x 840 x 1100
ciężar mieszarki w kg	288



Rys. 1. Widok ogólny mieszarki typu WNI(OM)S-INR-2.

Konstrukcję mieszarki przedstawia rys. 2. Na spawanej ramie (1) zamontowane są: poziome koryto (2) z osadzonym w nim wałem łopatkowym (3), przekładnia redukcyjna (4) i silnik elektryczny (5). Do dozowania suchych materiałów składowych zaprawy jest zamontowany nad korytem (2) zasilacz bębnowo-skrobakowy (6), zaopatrzony w zbiornik (7). Zbiornik ten jest podzielony przegrodą na dwie części. Zasilacz (6) jest napędzany wałem łopatkowym (3) za pośrednictwem przekładni łańcuchowej (8).

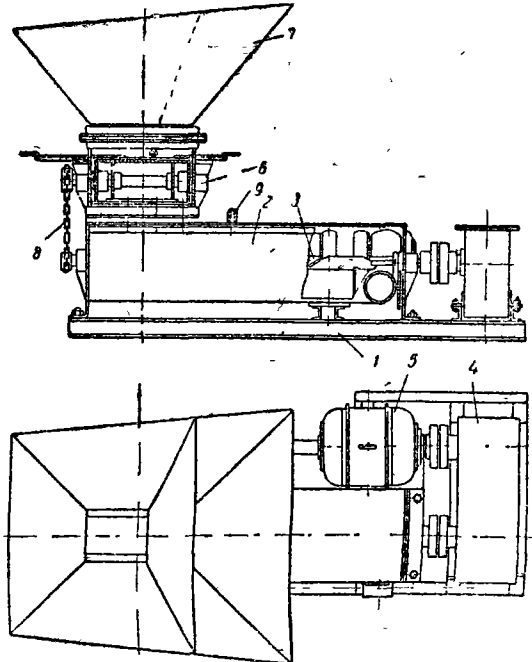
Podczas pracy mieszarki suche składniki zaprawy doprowadza się ze zbiornika (7) do koryta (2), w którym zostają zmieszane za pomocą wału łopatkowego (3) i przeniesione w kierunku wyjściowego otworu tego koryta.

W środku długości koryta (2) znajduje się przewód (9) do doprowadzania mleka wapiennego, emulsji gliniastej lub innego potrzebnego roztworu. Początkowo w korycie mieszarki miesza się suche składniki zaprawy, a następnie miesza się je z doprowadzonym roztworem. Rys. 3 przedstawia schematycznie rozmieszczenie łopatek wału (3).

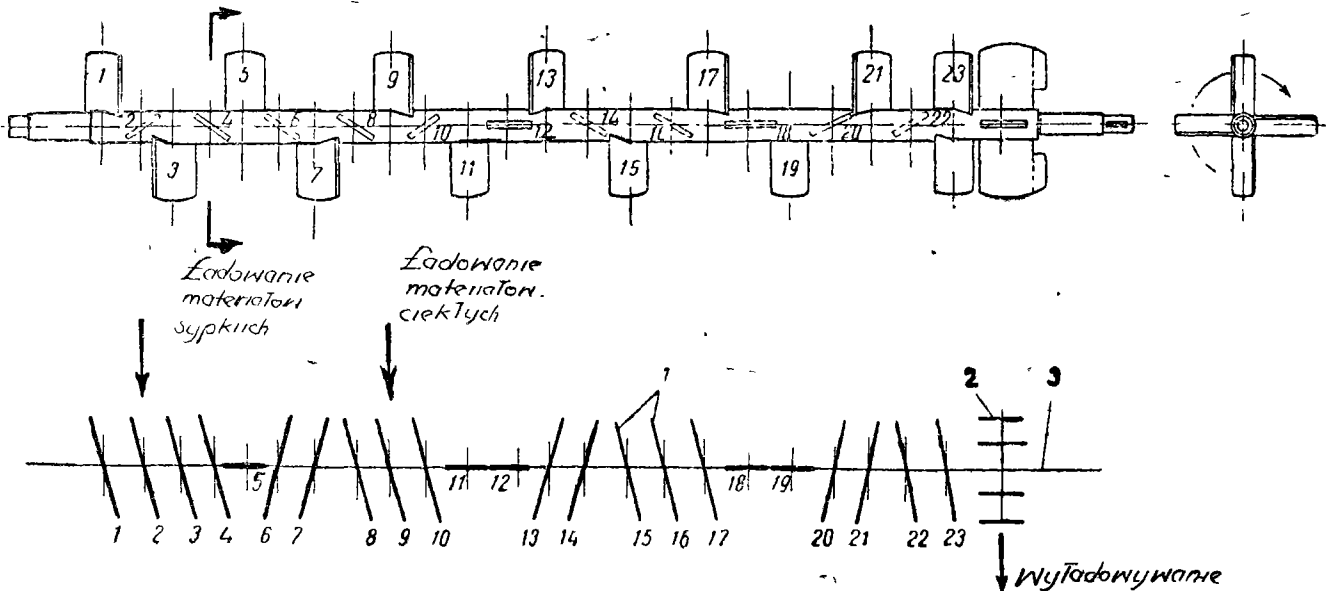
zwiększa znacznie sprawność mieszarki, zapewniając w ten sposób wytwarzanie dobrej zaprawy murarskiej, a jednocześnie przenoszenie jej w sposób ciągły.

Przy otworze wyjściowym koryta są osadzone na wale (3) odpowiednie łopatki skrzydełkowe, które zapewniają szybkie wyladowywanie gotowej zaprawy.

Dozowanie suchych składników wytwarzanej zaprawy uzyskuje się za pomocą specjalnego zasilacza,



Rys. 2. Konstrukcja mieszarki: 1 — rama spawana, 2 — koryto poziome, 3 — wał łopatkowy, 4 — przekładnia redukcyjna, 5 — silnik elektryczny, 6 — zasilacz bębnowo-skrobakowy, 7 — zbiornik, 8 — przekładnia łańcuchowa, 9 — przewód do doprowadzania materiałów ciekłych.



Rys. 3. Schemat konstrukcji łopatkowego wału mieszarki: 1 — łopatki, 2 — łopatki skrzydełkowe.

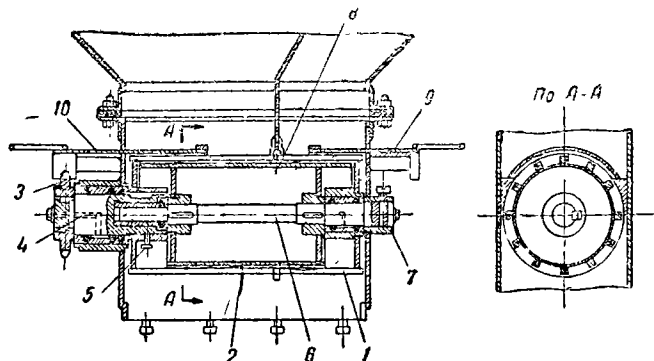
Wał (3) posiada łopatki (23) rozmieszczone tak, że 12 łopatek (1 — 4, 8 — 10, 15 — 17, 22 i 23) służy do przesuwania mieszanych materiałów wzdłuż koryta, 5 łopatek (5, 11, 12, 18 i 19) do mieszania wstępnego, a pozostałe 6 łopatek (6, 7, 13, 14, 20 i 21) — do mieszania ostatecznego. Takie rozmieszczenie łopatek

zapewniające szybkie wytwarzanie gotowej zaprawy. Jest on przedstawiony na rys. 4.

Zasilacz działa w sposób ciągły, a równomierność doprowadzania mieszanych materiałów osiąga się za pomocą skrobaczki bębnowej (1). Przy obracaniu się skrobaczki jej listewki przesuwają się stale

wzdłuż powierzchni nieruchomego bębna (2) i przenoszą materiały ze zbiornika na dół, na łopatki wału łopatkowego mieszarki. Zasilacz napędzany jest przekładnią łańcuchową przez kółko gwiazdkowe (3), zamocowane na wałku (4) skrobaczki bębnekowej (1). W celu zabezpieczenia listewek przed złamaniem w przypadku dostania się do zasilacza przedmiotów postronnych, skrobaczka bębnekowa (1) jest zamocowana na wałku (4) za pomocą trzpień (5), którego wytrzymałość jest rozliczona na normalne obciążenie mieszarki. Przy zaklinowaniu tej skrobaczki trzpień (5) zostaje ścięty.

Nieruchomy bęben (2) jest zamocowany na wałku (6), którego jeden koniec jest osadzony w łożysku



Rys. 4. Konstrukcja zasilacza bębnowo-skrobakowego: 1 — skrobaczka bębnekowa, 2 — nieruchomy bęben, 3 — napędowe kółko gwiazdkowe, 4 — wałek napędzający, 5 — trzpień zabezpieczający, 6 — wałek bębna nieruchomego, 7 — tulejka osłony zasilacza, 8 — przegródka skrobaczki bębnekowej, 9 i 10 — zasłonki.

wałka (4), a drugi sztywno zamocowany w tulejce (7) czołowej ścianki osłony zasilacza.

Obrotowa skrobaczka bębnekowa (1) w miejscu podziału zbiornika zasypowego na dwie części jest zaopatrzona w przegródkę (8), umieszczoną na jego obwodzie, która dzieli skrobaczkę na dwie części.

Wydaźność zasilacza bębnekowo-skrobakowego reguluje się przez dowolne zasłanianie dolnych otworów zbiornika za pomocą zasłonek (9 i 10), rozrządzone z zewnątrz. Zasłonki te nastawia się zależnie od żądanej wydaźności mieszarki według odpowiedniej podziałki.

Doświadczenia wykazały, że opracowany przez autorów zasilacz bębnekowo-skrobakowy umożliwia dokładne dozowanie materiałów sypkich i rozpylnych o dowolnym stopniu wilgotności. Zapobiega on przywieraniu materiałów mokrych i zbitych, co stanowi wadę zasilaczy bębnowych konstrukcji znanych.

Opisana mieszarka typu WNIOMS-INR-2 była dłuższy czas badana w Centralnym Laboratorium Eksperymentalno-Badawczym. Uzyskano dobre wyniki, tak pod względem jakości przygotowywanej zaprawy murarskiej, jak co do łatwości jej obsługi.

Należy przypuszczać, że mieszarka ta znajdzie szerokie zastosowanie w połączeniu z pompami do przenoszenia zaprawy murarskiej, a również zamiast stosowanych obecnie mieszarek o działaniu okresowym, ponieważ wyróżnia się zwartą konstrukcją i stosunkowo małym ciężarem.

(„Mechaniczna Stróitelstwa“, nr 5, 1951 r., str. 25)

METALIZACJA NATRYSKOWA I STOSOWANIE JEJ W PRZEMYŚLE

Kierownicy zakładów przemysłowych, kluby racjonalizatorów, rady zakładowe, konserwatorzy i mistrzowie podkreślają olbrzymie korzyści oraz oszczędności materiałowe, czasowe i pieniężne, wynikające z prawidłowego stosowania metody metalizacji natryskowej zarówno przy remoncie, jak konserwacji, udoskonalaniu lub pierwotnym konstruowaniu maszyn i urządzeń.

Natryskiwanie metalu polega na nanoszeniu powłoki metalowej przy temperaturze zaledwie około 80° C na powierzchnię, którą uprzednio oczyszczono i uczyniono szorstką. Połączenie warstwy natryskowej z przedmiotem jest czysto mechaniczne, podobnie jak w przypadku metalizacji galwanicznej (galwanizacji).

Dla przemysłu ważne są dwa zasadnicze zastosowania: metalizacja wałów (stalowych i innych) oraz metalizacja metalami kolorowymi.

Metalizacja wałów (stalowych i innych)

Najważniejsze zalety tej metody, określające zakres jej stosowania, są następujące:

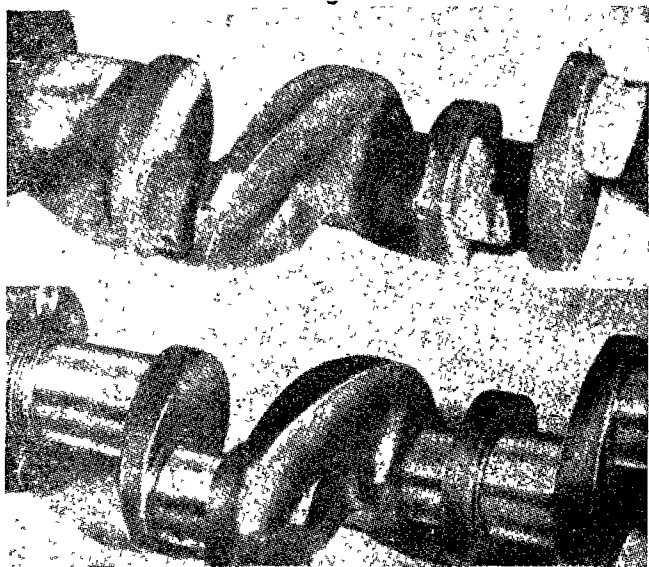
- 1) dobre przyleganie do podstawowego materiału
- 2) określone właściwości warstwy natryskowej.

Ponieważ przylgnięcie nanoszonego metalu do materiału podstawowego jest jedynie mechaniczne, natryskiwanie jest niezawodne tylko wówczas, gdy warstwa natryskowa tworzy zamkniętą oprawę wo-

kół wału. Wału, który na całej długości osłabionego odcinka ma wylobienie na klin, nie można pokryć warstwą niezawodną w pracy; tam gdzie w grę wchodzi jedynie środkowa część metalizowanego odcinka wału, należy wytworzyć niezbędne zakotwiczenie za pomocą specjalnego urządzenia.

Warstwa natryskowa posiada zgoła odmienne właściwości niż metal, z którego została utworzona. Struktura wewnętrzna takiej warstwy zostaje wytworzona przez mechaniczne zespolenie oraz oksydacyjne spojenie poszczególnych cząstek i w całej objętości masy metalu posiada mikroskopijne pory. Do jej charakterystycznych cech należy wysoka twardość i znaczna wytrzymałość na nacisk. Obydwie te cechy, łącznie z porowatością, tworzą z natryskanej stali doskonały materiał na powierzchnie cierne. Absorbuje on do 15% oleju, utrzymuje zadowolająco powierzchnią jego warstewkę i umożliwia poddawanie się swobodnych cząstek, które w przeciwnym przypadku powodują naddzieranie powierzchni ciernej. Ponadto natryskana stal posiada właściwości, zbliżone do właściwości szarego żeliwa, to znaczy wykazuje małą wytrzymałość na uderzenia, gięcie, ścinanie i rozciąganie. Uczynienie powierzchni nierówną dokonuje się przez nacięcie grubego gwintu, w przypadku zaś przedmiotów hartowanych — przez piaskowanie lub metodami elektrycznymi. Minimalne wzmocnienie wału wynosi 1 mm na średnicę. Górna granica jest, praktycznie biorąc, dowolna. Obrób-

ki warstwy natryskowej, która jest matowa i szorstka (o ziarnistości 0,1 mm), dokonywa się bądź przez polerowanie, bądź przez zwykłe szlifowanie.



Widok wału niemetalizowanego i metalizowanego.

Przykłady stosowania: wzmacnianie wałów zdartych, osłabionych lub wybrakowanych, np. wałów korbowych, wrzecion, czopów ciernych o dużych nawet rozmiarach w miejscach współpracy z panewkami ślizgowymi lub czopów do nasadzania kół pasowych, pierścieni łożysk tocznych itp. Można również z powodzeniem odnawiać części uszczelki zatykowych np. do wałów turbinowych, nurniki pras hydraulicznych itp. Niejednokrotnie jest rzeczą korzystną wykonać wał z taniej, łatwo obrabialnej stali, a jedynie miejsca, narażone na duże naprężenia, metalizować stalą wysokogatunkową; metalizacją zastępujemy również cementowanie lub hartowanie przedmiotów, które bywa kłopotliwe, a często wręcz niewykonalne. W przypadku wałów niedostatecznie smarowanych (maszyny włókiennicze i gospodarskie) tego rodzaju metalizacją można podwyższyć ich jakość nawet o 200%. Metalizowane powierzchnie cierne, normalnie smarowane, posiadają trwałość o 40% większą niż hartowana stal brązowa. Przy natryskiwaniu metalu na wał odpada w większości przypadków konieczność przełożyskowania wału, ponieważ wystarcza dopasowanie starych łożysk do zwiększonej średnicy wału.

Metalizacja metalami kolorowymi

Metalizacja metalami kolorowymi stanowi ochronę przed korozją (rdzewieniem), wywołaną wpływem atmosfery, wody, słabych roztworów chemicznie atakujących oraz gazów żrących (do temperatury 1000° C).

Ponieważ natryskany metal jest porowaty, przeto przy wykonywaniu powłok ochronnych największą rolę odgrywa tzw. elektrochemiczny potencjał zastosowanego metalu względem materiału podstawowego. W stosunku do stali ujemny potencjał posiadają cynk i glin, chroniąc ją nawet w przypadku powłok łatwo przepuszczalnych o grubości, nie przekraczającej 0,05 — 0,5 mm.

W przypadku innych metali musimy stosować powłoki ochronne takiej grubości, żeby na skutek samuszczelnienia labiryntowego były nieprzepuszczal-

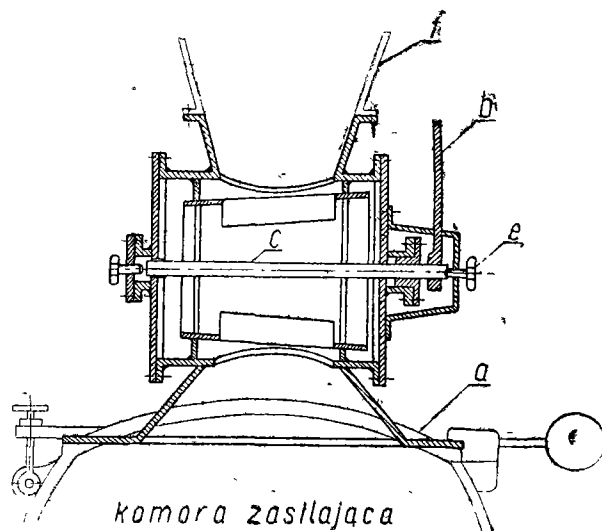
ne (0,8 — 0,9 mm grubości). Przed metalizacją powierzchnię danego przedmiotu czynimy szorstką przez piaskowanie. Metalizacja natryskowa zapewnia ochronę przed korozją w ciągu 5—20 lat bez dalszej kontroli i konserwacji.

Przykłady stosowania: przedmioty stalowe i żelwne oraz różne urządzenia i konstrukcje, zbiorniki, rury, np. urządzenia chłodnicze, wózki kopalniane, wiejskie środki transportu, kolejki linowe, okna i drzwi stalowe, następnie ruszty, części pieców, formy do odlewów glinowych, retorty do wyżarzania drutów itp.

(„Zlepšovatel a Vynalezce“, nr 10/1951, str. 286)

Bezpyłowe nasypywanie węgla do gazogeneratora

Nasypywanie węgla do gazogeneratora przeprowadza się w ten sposób, że odsuwano pokrywę komory zasilającej (a) — na rysunku wykreślona cienkimi liniami — i węgiel spadał swobodnie z kosza nasypowego (f) bezpośrednio do komory zasilającej. Komora gazowa była wprawdzie zamknięta, jednak przez jej nieszczelności przenikały gazy, które mieszały się z pyłem, powstającym przy spadaniu węgla, i czyniły otaczające powietrze nie nadającym się do oddychania i szkodliwym dla zdrowia.



W urządzeniu według usprawnienia zastosowano stożkowy bęben obrotowy, zaopatrzonego w dwa wykroje, położone średnicowo, i osadzone na wale (c) wewnątrz zamkniętej obudowy. W położeniu bębna, przedstawionym na rysunku, wspomniane wykroje są ustawione naprzeciw otworów w koszu nasypowym i w komorze zasilającej, wskutek czego prześwit kanału nasypowego jest otwarty i węgiel może spadać swobodnie. Po napełnieniu komory zasilającej dźwignia (b) zostaje obrócona o 90°. Prześwit kanału zostanie wówczas zamknięty i ani gazy ani pył nie mogą przenikać na zewnątrz. Bęben posiada kształt stożkowy, mianowicie w celu umożliwienia usuwania ewentualnych nieszczelności przez przesunięcie go w lewo za pomocą śrub (e).

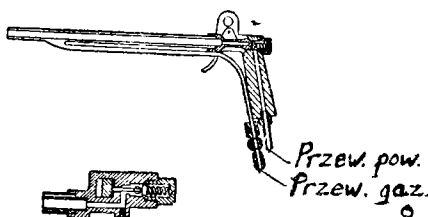
Zalety usprawnienia: pył węglowy łącznie z gazem nie zanieczyszcza powietrza, dzięki czemu ulegają poprawie warunki pracy. Węgiel można dawkować dokładniej. Uzyskuje się oszczędność siły roboczej.

(Zlepšovaci návrh, Skodovy závody, nr 1206)

Pistolet do suszenia form i rdzeni odlewniczych

W celu uzyskania szybkiego i dokładnego suszenia form i rdzeni odlewniczych skonstruowano specjalny pistolet według rysunku.

Jest on zaopatrzony w dwie rurki. Górna rurka, wykonana jako lufa pistoletu, jest zakończona rękojeścią, do której doprowadza się sprężone powietrze, przy czym odnośny przewód doprowadzający jest regulowany zaworem, sterowanym dźwigienką, która jest uruchamiana podobnie jak języczek spustowy broni palnej. Pod lufą oraz wzdłuż rękojeści prowadzona jest dolna rurka, przypocona od spodu do przedniej części lufy. Rurką tą, zaopatrzoną na końcu w kurek zamykający, doprowadza się gaz palny.



Lufa pistoletu jest stosunkowo długa, aby wymagane oddziaływanie cieplne było skupione na małej powierzchni, co jest ważne zwłaszcza w przypadku suszenia dużych brył.

Dzięki temu prostemu przyrządowi (zaprojektowanemu przez Wojciecha Milera) można osiągnąć długość płomienia, dochodzącą do 400 mm.

(„Zlepsovatel a Vynalezce“, nr 10/1951, str. 288)

Szybkościowe szlifowanie wału korbowego motocykla

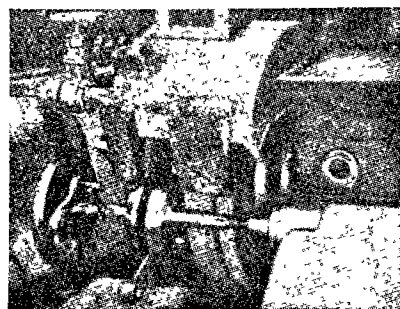
Dawniej wał korbowy był szlifowany oddzielnie po obu stronach wykorbienia, to znaczy najpierw przeszlifowywano średnicę D1, następnie średnicę D2, a wreszcie średnicę D3 (rys. 1). Tego rodzaju obróbka wymagała znacznej ilości czasu maszynowego.



Rys. 1. Oddzielne szlifowanie czopów wału korbowego w ramach trzech operacji obróbkowych.

W myśl usprawnienia (zaprojektowanego przez F. Kumpfa) szlifierka kłowa BK-5-750 została przerobiona w ten sposób, że zastosowano nowe, wytrzymałsze wrzeciono do jednoczesnego zamocowania trzech tarcz szlifierskich, nową osłonę tarcz, inny

uchwyt do tarcz z wkładkami, inną osłonę kół pasowych oraz nowe urządzenie napinające do tarcz z odpowiednimi przymiarami (szablonami). Dzięki temu umożliwiono jednoczesne szlifowanie wszystkich trzech średnic wału korbowego motocykla.



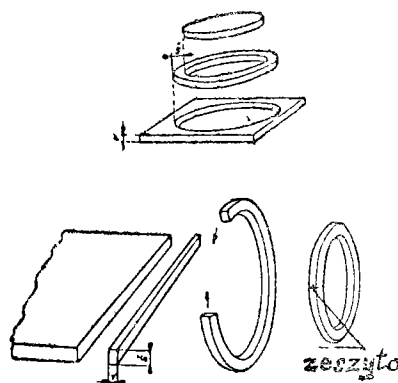
Rys. 2. Jednoczesne szlifowanie czopów wału korbowego przy użyciu trzech tarcz szlifierskich

Nowy sposób szlifowania jest widoczny z rys. 2. Na razie stosuje się go jedynie do obróbki zgrubej. Ze szlifowaniem wykończającym prowadzone są dopiero próby. Jest rzeczą prawdopodobną, że nawet w przypadku pomyślnego wyniku tych prób będzie można szlifować jednocześnie jedynie dwa walcowe odcinki wału. Stożkową część wału trzeba będzie szlifować oddzielnie. Mimo to jednak oszczędność uzyskana na czasie obróbki byłaby znaczna.

(„Zlepsovatel a Vynalezce“, nr 10/1951, str. 289)

Nowy sposób wyrobu pierścieni uszczelniających

Dawniej wycinano pierścienie uszczelniające z arkuszy pilśniowych w sposób, uwidocziony na rys. 1, przy czym powstawał wówczas podwójny odpad w postaci wewnętrznego krążka i zewnętrznego elementu kwadratowego z otworem w środku.



W myśl usprawnienia (zaprojektowanego przez J. Pilarza i J. Hokra) wykonywa się obecnie tego rodzaju pierścienie uszczelniające w sposób, pokazany na rys. 2. Paski pilśniowe, pocięte na wymaganej grubość, zwiąża się w kształcie pierścienia i zszywa.

Zaletą takiego sposobu wyrobu pierścieni uszczelniających stanowi brak jakichkolwiek odpadków i związana z tym oszczędność materiału, skrócenie czasu wykonania oraz skuteczne przeciwdziałanie powstawaniu braków, którego źródło tkwiło w trudności uzyskania jednakowej szerokości tych pierścieni wzdłuż całego ich obwodu.

(„Zlepsovatel a Vynalezce“, nr 10/1951, str. 290)

MIĘDZYNARODOWY ZWIĄZEK OCHRONY WŁASNOŚCI PRZEMYSŁOWEJ W 1949 R.¹⁾

(Tłumaczenie z „La Propriete Industrielle“)

W ciągu 1949 r.²⁾ żadne nowe przystąpienie nie doprowadziło do powiększenia liczby umawiających się krajów, jeżeli chodzi o Związek ogólny³⁾ lub o Związki ograniczone stałe, utworzone Porozumieniami Madryckim (oznaczenia pochodzenia i znaki) oraz Haskim. Natomiast Singapur przystąpił jako kolonia brytyjska do Konwencji Związkowej ze skutkiem od dnia 12 listopada 1949 r.

Jeżeli chodzi o Związek ograniczony czasowy, utworzony Porozumieniem Neuchâtelskim, o zachowaniu lub przywróceniu praw własności przemysłowej dotkniętych przez drugą wojnę światową, mieliśmy przystąpienie Kuby ze skutkiem od dnia 12 kwietnia 1949 r. Umawiających się krajów jest więc 31, podczas gdy Porozumienie Berneńskie, zawarte w tym samym celu po pierwszej wojnie światowej, zgrupowało zaledwie 22 kraje⁴⁾. Nowe przystąpienie znajduje się w toku notyfikacji: przystąpienie Państwa Izrael.

Jeden tylko kraj przystąpił w 1949 r. do Aktów londyńskich: Portugalia z Azorami i Maderą. Przystąpienie dotyczy Konwencji Związkowej i dwóch Porozumień Madryckich. Jest ono skuteczne od dnia 7 listopada 1949 r.

Powinniśmy jeszcze raz stwierdzić z goryczą nadzwyczajną powolność rytmu. W pięć lat po zakończeniu wojny, która gwałtownie przerwała ciąg przystąpień, jesteśmy jeszcze w położeniu bardzo mało pocieszającym, mianowicie:

U m o w a	liczba umawiających się krajów	związane tekstem		
		londyńskim	haskim	waszyngtońskim
Konwencja Związkowa	40	20	13	7
Porozumienie Madryckie o zwalczaniu fałszywych oznaczeń pochodzenia	21	11	8	2
Porozumienie Madryckie o międzynarodowej rejestracji znaków . . .	19	11	7	1
Porozumienie Haskie o międzynarodowym zgłaszaniu wzorów rysunkowych i modeli przemysłowych	10 ⁵⁾	8	2	—

Oto fakty, którymi jesteśmy poważnie zaabsorbowani, zważywszy że zainteresowane ośrodki wykazują pewne zniecierpliwienie w przedmiocie zwołania posiedzenia mającego

1) Przegląd za 1950 r. ukaże się w następnym numerze *Wiad. Urz. Pat.* — Red.

2) Patrz *Wiad. Urz. Pat.* z 1949 r. nr 4, str. 92—95 i z 1950 r. nr 2, str. 80—83 — Red.

3) W toku notyfikacji przystąpienia do Konwencji Związkowej i do Porozumienia Madryckiego o zwalczaniu fałszywych oznaczeń pochodzenia znajduje się tymczasem Państwo Izrael. Liczba krajów, będących członkami tych Związków, powiększy się przeto odpowiednio z 40 do 41 i z 21 do 22. Nie będzie to oznaczało wszelako wzbogacenia, ponieważ dawna Palestyna (z wyjątkiem Transjordanii) jako kraj znajdujący się pod mandatem brytyjskim należała już do tych Związków od dnia 12 września 1933 r. Zanotujemy nawet zubożenie (spodziewamy się, że czasowe). W rzeczywistości Państwo Izrael nie dziedziczy po całej Palestynie, takiej jaka została powyżej określona. Część tego kraju przypadła Transjordanii, która nie zalicza się jeszcze do liczby państw, będących członkami naszych Związków.

4) Patrz „La Propriété Industrielle“ z 1930 r., str. 2.

się odbyć w Lizbonie. Podzielamy ten punkt widzenia, że nowa Konferencja rewizyjna nie będzie mogła być odraczana na czas nieograniczony, zwłaszcza iż ważne reformy powinny być dokonane w systemie międzynarodowej rejestracji znaków. Trudno jest jednak myśleć o nowej zmianie Aktów Związku, jeżeli nie zniknie uprzednio tekst waszyngtoński i jeżeli ogromna większość umawiających się krajów nie porzuci tekstu haskiego na rzecz tekstu londyńskiego. Kierujemy przeto nowy i bardzo usilny apel do Administracji i do zainteresowanych kół w opieszalych krajach. Jeśliby zechciały one poprzeć nasze wysiłki, zmierzające do tego, aby ich Rządy przystąpiły do tekstu londyńskiego, przeskakując — jeżeli zajdzie potrzeba — etap haski, oddałyby ogromną przysługę naszej sprawie, za co byłibyśmy im nieskończenie wdzięczni.

W numerze grudniowym z 1949 roku podaliśmy w dalszym ciągu streszczenie *nadzwyczajnych aktów prawnych*, wydanych ze względu na następstwa wojny, o których to aktach wiedzieliśmy w ciągu ubiegłego roku⁶⁾. Przegląd nasz był znacznie krótszy niż poprzednie; będzie on być może ostatni, albowiem skutki konfliktu zanikają coraz bardziej.

Jedna tylko *umowa wielostronna* była przedmiotem publikacji w naszym przeglądzie: Układ Haski z dnia 6 czerwca 1947 r. o utworzeniu Międzynarodowego Biura Patentowego, który wszedł w życie dnia 10 czerwca 1949 r. W związku z tą umową⁷⁾, której szczegóły stosowania spodziewamy się móc dostarczyć wkrótce, Szwajcarska Rada Federalna na żądanie Rządu Holenderskiego wydała pismo okólne z dnia 5 listopada 1949 r.⁸⁾

Umowy dwustronne, o których poinformowaliśmy, dotyczą wojny. Jedna, zawarta dnia 5 maja 1948 r. między Kanadą i Francją, dotyczy przywrócenia praw własności przemysłowej dotkniętych przez pożogę⁹⁾; inna, z dnia 26 września 1949 r.¹⁰⁾, polega na wymianie listów między delegacjami do mieszanej Komisji francusko-włoskiej w sprawie stosowania układu z dnia 29 maja 1948 r. w przedmiocie własności przemysłowej¹⁰⁾.

Jeżeli chodzi o *międzynarodowe kongresy i zgromadzenia*, mieliśmy najpierw *Kongres Międzynarodowej Izby Handlowej* w Quebecu (13—17 czerwca 1949 r.)¹¹⁾. Kongres ten rozważał z naszej dziedziny przede wszystkim sprawy znaków¹²⁾ i patentów¹³⁾, przynosząc światła, które

5) Bardzo ubolewamy, że stan Związku ograniczonego, utworzonego tym Porozumieniem, pozostał bez zmiany od 1936 r. Pragnęlibyśmy, aby niektóre kraje przyłączyły się do małej grupy tych krajów, które przyjęły zasadę międzynarodowego zgłaszania wzorów rysunkowych i modeli przemysłowych, co oddaje dobre usługi, a nie powoduje żadnych kłopotów.

6) Patrz „La Propriété Industrielle“ z 1949 r., str. 190. Patrz również informacje zawarte w „Listach“ z Grecji (tamże, str. 33) i z Wielkiej Brytanii (tamże, str. 68).

7) Tamże, str. 105 i 170.

8) Tamże, str. 47.

9) Tamże, str. 189.

10) Patrz „La Propriété Industrielle“ z 1948 r., str. 190.

11) Tamże z 1949 r., str. 148.

12) Rozwój pojęcia znaku, wolna cesja, stosowanie przez osoby inne niż zarejestrowani właściciele, niezależność, znaki notorycznie znane, przedłużenie terminu pierwszeństwa, ochrona tłumaczeń na tej samej zasadzie co znak, znaki niemieckie zgłoszone za granicą.

13) Zniesienie umorzenia z powodu niewykonywania, a nawet zniesienie obowiązku wykonywania.

będą oświetlały drogę lizbońską. Należy zauważyć, że Komisja Ochrony Własności Przemysłowej, działająca w ramach tej samej instytucji, odbyła w Paryżu w dniach 12 listopada 1948 r.¹⁴⁾ i 18 lutego 1949 r.¹⁵⁾ posiedzenia, na których rozważono zasady, przedłożone przez wymieniony Kongres.

Międzynarodowy Urząd Wina odbył w Paryżu w dniach 20—23 lipca 1948 r.¹⁶⁾ swą 27 sesję. Wezwał on Rządy do dania konsumentom gwarancji co do winorośli i miejsc produkcji win szlachejnych przez przyznanie kontrolowanych nazw, a zatem do przystąpienia — jeżeli nie uczyniły one już tego — do Porozumienia Madryckiego o zwalczaniu fałszywych oznaczeń pochodzenia¹⁷⁾ oraz do nieprzyznawania nazw pochodzenia winom wyprodukowanym z mieszanek, o ile gruntowne badanie nie da wyników przemawiających na korzyść tych winorośli.

W końcu Federacja Związków i Stowarzyszeń Inżynierów zajmowała się szczegółowo podczas swego Kongresu w Konstancji (22—25 czerwca 1949 r.) sprawą wynalazków pracowniczych¹⁸⁾.

Zebrań narodowe nie były liczne. Zarejestrowaliśmy jedynie Zgromadzenie Ogólne Grupy Szwajcarskiej Międzynarodowego Stowarzyszenia Ochrony Własności Przemysłowej (Lucerna, dnia 15 marca 1949 r.)¹⁵⁾ oraz dwa zgromadzenia Narodowego Stowarzyszenia Belgijskiego, dotyczące tego samego przedmiotu (Bruksela, dnia 24 lutego i dnia 7 kwietnia 1949 r.)¹⁹⁾. Pierwsze (w Lucernie) zajmowało się głównie sprawami, interesującymi wewnętrzne życie grupy; natomiast w czasie tych drugich (w Brukseli) powzięto rezolucje, które zapamiętamy w przedmiocie zastrzeżenia sądowego (Stowarzyszenie Belgijskie uważa, że powinno być ono wprowadzone do Konwencji Paryskiej, tak jak na podstawie Aktu brukselskiego z dnia 26 czerwca 1948 r. znalazło się ono w Konwencji Berneńskiej) oraz w przedmiocie wolnej cesji znaków.

*

Służba międzynarodowej rejestracji znaków nie rozwijała się w roku 1949 tak pomyślnie, jak w roku 1948. Było to spowodowane tym, że otrzymane przez nas wyniki w poprzednim okresie sprawozdawczym, najlepsze — odkąd istnieje międzynarodowa rejestracja, zawdzięczamy głównie wielkiej liczbie przedłużeń ochrony Właścicieli praw z rejestracji korzystali z przepisów art. 4 Porozumienia Neuchâtelskiego, na których podstawie wszelkie ponowne rejestracje znaków międzynarodowych, płatne po dniu 3 września 1939 r., mogły mieć skutek wsteczny do daty upływu zwykłego okresu ochrony, pod warunkiem dokonania ich przed dniem 30 czerwca 1948 r. Jeżeli więc zarejestrowaliśmy tylko 4801 znaków²⁰⁾ (o 1180 mniej niż w r. 1948), znajdujemy się na bardzo zadowalającym poziomie, ponieważ należałoby cofnąć się aż do lat 1929 i 1930²¹⁾, aby

znaleźć wyższe liczby²²⁾. Po tym okresie przebyliśmy drogę schodzącą w dół²¹⁾, której najniższy poziom nastąpił w r. 1940 przez zarejestrowanie 1951 znaków. Następnie została podjęta droga idąca w górę, lecz nie osiągnęła swego maksimum w r. 1947, który dał nam 4616 rejestracji, czyli o 185 mniej niż w r. 1949. Uważamy, że ten zachęcający rytm będzie mógł trwać w dalszym ciągu, ponieważ zwłaszcza Niemcy, którym reaktywowanie Patentamt'u pozwala znowu od dnia 1 października 1949 r. zgłasza znaki międzynarodowe, dostarczą nam teraz prawdopodobnie o wiele więcej zgłoszeń, czego nie mogły dokonać w ciągu trzech ostatnich miesięcy 1949 roku. Spodziewamy się z drugiej strony, że zmniejszą się komplikacje, dotyczące płatności międzynarodowych²³⁾.

W związku z zarejestrowaniem mniejszej liczby znaków niż w r. 1948 stwierdzamy oczywiście zmniejszenie zgłoszeń, pochodzących z większości krajów²⁴⁾, powiększenie zaledwie w czterech²⁵⁾ i status quo tylko w Rumunii.

Według liczby zgłoszeń sześć krajów zachowuje miejsce, jakie przypadło im w końcu poprzedniego okresu sprawozdawczego. Cztery z nich jednakże cofają się, jeden pozostaje bez zmiany (brak zgłoszeń) i jeden wykazuje (zaledwie) postęp. Są to: Francja, zawsze pierwsza — 1651 zgłoszeń wobec 1853 w r. 1948; Holandia, jeszcze druga (743, 903); Szwajcaria, która zachowuje trzecie miejsce (700, 843); Hiszpania — pozostaje ósma (171, 276), Turcja — na nowo siedemnasta (2; 1) i Rumunia, jak niedawno, osiemnasta (0; 0). Trzydzieści innych krajów zmienia miejsce w stosunku do sąsiadów (w r. 1948 było takich krajów osiemnaście). Belgia przechodzi z siódmego na czwarte miejsce, chociaż zgłosiła 358 znaków wobec 365 w r. 1948, Włochy, które wykazują znacznie większy ubytek, zmieniają czwarte miejsce na piąte (342; 522); Austria zniżyła się na skutek wielkiego zmniejszenia swych zgłoszeń — przechodzi z piątego miejsca na szóste (498, 339), Czechosłowacja czyni to samo z tego samego powodu — znajdujemy ją na siódmym zamiast na szóstym miejscu (481; 221). Natomiast Portugalia i Węgry zmieniają swą dawną pozycję — obydwie te kraje wykazują postęp: pierwszy z dziesiątego przechodzi na dziewiąte miejsce (76; 49), a drugi z dziewiątego na dziesiąte (72; 64). Maroko (Strefa francuska) również wykazuje postęp — zamiast dwunastego miejsca zajmuje jedenaste (52, 27), a Niemcy przechodzą z osiemnastego miejsca na dwunaste, ponieważ zamiast 0 zgłoszeń w roku 1948 zgłosiły w 1949 r. 36 znaków. Luksemburg, którego ubytek jest dosyć znaczny (14; 34), traci dwa miejsca i z jedenastego staje się trzynastym, podczas gdy Tunis, wykazujący również lekki ubytek, zajmuje czternastą pozycję zamiast piętnastej (12; 17). Strefa Tangeru dokonała nieco mniej niż połowę zgłoszeń z roku poprzedniego (9,19) i z piętnastego miejsca zeszła na trzynaste. Luksemburg który wykazuje jeszcze większy ubytek (3; 18), porzuca czteraste miejsce dla szesnastego. Z tego samego powodu Ju-

14) Patrz „La Propriété Industrielle“ z 1949 r., str. 12.

15) Tamże, str. 50.

16) Tamże, str. 33.

17) Przypominamy, że Włochy zobowiązały się przystąpić do tego Porozumienia, skoro tylko Układ francusko-włoski z dnia 29 maja 1948 r. będzie ratyfikowany przez obydwie umawiające się strony, i wyrażamy z tego powodu zadowolenie (patrz „La Propriété Industrielle“ z 1948 r. str. 104 i 220).

18) Patrz „La Propriété Industrielle“ z 1949 r., str. 180.

19) Tamże, str. 195. Patrz również jubileusz (str. 203).

20) W tym 236 w kolorach (w 1948 r. 337).

21) Z wyjątkiem 1943 r., w którym zarejestrowaliśmy 5612 znaków. Był to wyjątek, spowodowany tym, że przez przystąpienie Niemiec do Związku ograniczonego ze skutkiem od dnia 1 grudnia 1922 r. termin przedłużenia wielkiej liczby znaków, pochodzących z tego kraju, przypadł w 1943 r.

22) Odpowiednio 5917 i 5760.

23) W tej chwili komplikacje te są liczne. Przyczyniają się one do powiększenia korespondencji, załatwianej przez Służbę. W celu uzupełnienia naszych spostrzeżeń, dotyczących korespondencji, należy dodać, że powiększyła się również ogólna liczba pism wysłanych i otrzymanych przez Międzynarodowe Biuro Połączone Ochrony Własności Przemysłowej oraz Dzieł Literackich i Artystycznych.

24) Jest 14 krajów o zmniejszonej liczbie zgłoszeń (podajemy kolejno według wzrastającego ubytku): Tunis, Belgia, Jugosławia, Strefa Tangeru, Księstwo Liechtenstein i Turcja (ex aequo), Luksemburg, Włochy, Hiszpania, Szwajcaria, Austria, Holandia, Francja, Czechosłowacja.

25) Kolejno według wzrastającego postępu: Węgry, Maroko (Strefa francuska), Portugalia, Niemcy.

gosławia schodzi z szesnastej pozycji na siedemnastą (1; 10), dzieląc ją z Turcją (która, jak widzieliśmy, miała już to miejsce w r. 1948). W końcu osiemnastą pozycję zajmuje Rumunia, która, jak również widzieliśmy, nie dokonała żadnego zgłoszenia ani w r. 1948 ani w r. 1949.

Otrzymaliśmy 6773 zrzeczenia ochrony (w 1948 r. 5426). Holandia i jej kolonie wypowiedziały 2410 (1969). Wszystkie inne kraje 4363 (3457).

Zupełne wykreślenia doprowadziły do zaniku 2332 znaków (92)²⁶⁾. Wpisaliśmy 446 przeniesień (471) i 1485 przedłużeń ochrony (2214). Zrzeczenia lub wykreślenia dla jednego lub kilku krajów osiągnęły liczbę 1216 (722)²⁷⁾. Sporządziliśmy 823 wyciągi z rejestru (605), dotyczące 1656 znaków (826). Wykonaliśmy ogółem różnych czynności 2052 (1511), nie licząc poszukiwań pierwszeństwa.

*

Służba międzynarodowego zgłaszania wzorów rysunkowych i modeli przemysłowych rozwijała się nadal. Wpisaliśmy 752 zgłoszenia, w tym 298 otwartych i 454 zamknięte, 363 wielorakie i 389 pojedynczych wobec 645 w 1948 r., w tym 218 otwartych i 427 zamkniętych, 334 wielorakie i 311 pojedynczych. Zwiększenie wynosi więc 107 zgłoszeń, podczas gdy w r. 1948 otrzymaliśmy tylko o 81 zgłoszeń więcej niż w r. 1947. Rok ten był prawie tak pomyślny, jak 1945, w którym było o 102 zgłoszenia więcej niż w r. 1944. Umacnia on nas w przekonaniu, wyrażonym w naszym przeglądzie z roku ubiegłego, że istnieje odrodzenie w przemyśle luksusowym, któremu poświęca się większość zgłaszających. Jeżeli ruch spraw nie zmniejszy się, ujrzymy znowu 910 zgłoszeń z r. 1933, który jest naszym rokiem rekordowym i być może przekroczyliśmy nawet tę liczbę.

Zgłoszenia objęły 25127 przedmiotów (w 1948 r. 20177), w tym 21664 wzory i 3463 modele (w 1948 r. 16522 wzory i 3655 modele). Wzory przedstawiają tedy 86,2% zgłoszeń, a modele 13,8%²⁸⁾

Wzorów pojedynczych było 51,7%, a wielorakich 48,3%. Zgłoszenia zamknięte osiągnęły 60,3% całości, a zgłoszenia otwarte 39,7%. Rozbieżność między proporcjami jest nadal dość słaba. Liczba natomiast przedmiotów, zawartych w zgłoszeniach wielorakich, jeszcze wzrosła²⁹⁾. Mieliśmy w r. 1948 przeciętną 59 przedmiotów w zgłoszeniu. W roku 1949 średnia wynosiła 69,2%³⁰⁾. Wydaje się, że sprawdza się hipoteza, iż przemysł tekstylny i zdobniczy jest na nowo bardziej czynny.

Szwajcaria dostarcza nam w dalszym ciągu większości zgłoszeń (476 wobec 418 w 1948 r.). Francja zachowuje dru-

gie miejsce ze 167 zgłoszeniami (161), a Belgia trzecie (52; 55) pomimo lekkiego ubytku. Niemcy (36; 2) dzięki silnemu zwiększeniu swych zgłoszeń zajmują czwartą pozycję. do niedawna zastrzeżoną dla Holandii, która stała się piątą, chociaż również wykazuje postęp (12; 7). Następnie idą Hiszpania (5; 1) i Maroko (Strefa francuska) z 4 zgłoszeniami wobec 1. Trzy kraje³¹⁾ nie dokonały żadnego zgłoszenia. Liczba krajów nieczynnych była taka sama w roku 1948, lecz było to Maroko (Strefa francuska), które nic nie zgłosiło, podczas gdy Strefa Tangeru dokonała jednego zgłoszenia; dwa inne kraje były te same. Mamy zwiększenie zgłoszeń w sześciu krajach³²⁾, status quo w dwóch krajach (Księstwo Liechtenstein i Tunis) oraz zmniejszenie również w dwóch krajach³³⁾. W r. 1948 mieliśmy zwiększenie tylko w trzech krajach, status quo w trzech krajach i zmniejszenie w czterech krajach. Istnieje przeto postęp także z punktu widzenia przyczyniania się krajów do ogólnej liczby zgłoszeń.

Wniosków o przedłużenie było 112 (114), w tym 65 (76) dotyczyło zgłoszeń pojedynczych i 47 (38) zgłoszeń wielorakich. Ubytek jest nieznaczny. Oznacza on wszelako zatrzymanie się w tendencji nierezygnowania z wzorów i modeli na progu drugiego okresu, która to tendencja wzrosła w r. 1947 i 1948. Zgłoszenia przedłużane pochodziły ze Szwajcarii (77; 71), Francji (26; 36), Belgii (7; 7), Niemiec (1; 0) i Strefy francuskiej Maroka (1; 0).

Zmniejszyła się ilość pism wysłanych lub otrzymanych przez Służbę wzorów i modeli. Mieliśmy ich 1441 (w tym 1058 listów i 383 wezwania do przedłużenia zgłoszeń) wobec 1265 (w tym 906 listów i 359 wezwań) w r. 1948.

*

Teksty prawodawcze lub wykonawcze³⁴⁾, które opublikowaliśmy w r. 1949, pochodzą z 37 krajów, w tym z 26 związkowych³⁵⁾ i z 11 niezwiązkowych³⁶⁾.

Powiadomienia, dotyczące ochrony czasowej praw własności przemysłowej na wystawach, były znacznie liczniejsze niż w roku poprzedzającym; jest to również znak odrodzenia. Opublikowaliśmy ich 35. Z Austrii pochodzi 1, z Francji 6, z Niemiec 11, z Peru 1, z Polski 2 i z Włoch 14. Dotyczyły one razem 57 wystaw i targów.

Jeżeli chodzi ogólnie o własność przemysłową, ogłosiliśmy wiele niemieckich aktów prawnych, wskutek których normalizacja zarysowana w r. 1948 uczyniła wielkie postępy. Biura Zgłoszeń w Berlinie i w Darmsztadzie zostały zamknięte i od dnia 1 października 1949 r.³⁷⁾ jest czynny dla Niemieckiej Republiki Federacyjnej Urząd Patentowy w

³¹⁾ Księstwo Liechtenstein, Strefa Tangeru i Tunis.

³²⁾ W porządku zmniejszającej się ilości zgłoszeń: Szwajcaria, Niemcy, Francja, Holandia, Hiszpania i Strefa francuska Maroka (ex aequo).

³³⁾ W porządku wzrastającego ubytku: Strefa Tangeru, Belgia.

³⁴⁾ Dotyczące ustawodawstwa zwykłego. Powiedzieliśmy wyżej o wyjątkowych aktach prawnych, wydanych z powodu stanu wojny. Patrz również informacje dotyczące Hiszpanii („La Propriété Industrielle“ z 1949 r., str. 181), Iranu (tamże, str. 131), Japonii (tamże, str. 15), Nowej Zelandii (tamże, str. 132) i Wielkiej Brytanii (tamże, str. 114).

³⁵⁾ Australia, Austria, Belgia, Czechosłowacja, Dania, Francja, Grecja, Hiszpania, Holandia, Indonezja, Japonia, Jugosławia, Kanada, Luksemburg, Maroko (Strefa francuska), Meksyk, Niemcy, Norwegia, Nowa Zelandia, Polska, Syria, Tanger (Strefa), Trynidad i Tobago, Unia Południowo-Afrykańska, Węgry, Włochy.

³⁶⁾ Boliwia, Chile, Chiny, Egipt, Filipiny (Wyspy), Kongo Belgijskie, Costa Rica, Irak, Iran, Peru i Urugwaj.

³⁷⁾ Patrz „La Propriété Industrielle“ z 1949 r., str. 133.

²⁶⁾ To wielkie zwiększenie wyjaśnia ta okoliczność, że zdecydowaliśmy się we wrześniu wykreślić ogromną liczbę znaków (zwłaszcza niemieckich), niezatwierdzonych od lat z powodu nieuiszczenia dodatkowych opłat.

²⁷⁾ Znaczne zwiększenie nastąpiło również z tego powodu (znaki międzynarodowe pochodzenia niemieckiego).

²⁸⁾ W r. 1948 była następująca proporcja wzory 81,9%, modele 18,1%.

²⁹⁾ Przypominamy, że od daty wejścia w życie Aktów londyńskich liczba przedmiotów, które mogą być zawarte w zgłoszeniu wielorakim (poprzednio nieograniczona, z zastrzeżeniem nieprzekraczania pewnych ciężarów i rozmiarów), została doprowadzona do 200. Osiem z dziesięciu krajów będących członkami Porozumienia Haskiego — Belgia, Francja, Holandia, Maroko (Strefa francuska), Niemcy, Szwajcaria, Tanger (Strefa) i Tunis — są związane Aktami londyńskimi; dwa (Hiszpania, Księstwo Liechtenstein) pozostają na razie związane Aktami haskimi.

³⁰⁾ Średnia ta obniżała się z każdym rokiem (z wyjątkiem r. 1939) w okresie od 1938 do 1942 r. Powiększyła się ona w r. 1943 i 1944, schodząc ponownie w r. 1945 i 1946 w dół. Od r. 1947 postępujemy coraz szybciej w górę.

Monachium³⁸⁾. Poza tym dwie ustawy z dnia 8 lipca i 12 sierpnia³⁹⁾ zmieniły obowiązujące przepisy i przyniosły normy przejściowe w przedmiocie własności przemysłowej; inna ustawa, z dnia 3 lutego⁴⁰⁾, znowelizowała ustawę dotyczącą ochrony tymczasowej na wystawach, a jeszcze inna, z dnia 24 września, rozciągnęła na Strefę francuską niektóre ustawy, promulgowane niedawno przez Administrację Zjednoczonego Terytorium Gospodarczego⁴¹⁾. Ze swej strony Austria zabezpieczyła ustawą nr 199 z dnia 30 czerwca⁴²⁾ przywrócenie praw patentowych, wzorów, modeli i znaków, cofniętych właścicielom podczas niemieckiej okupacji kraju, oraz unormowanie przypadków, w których osoby te nie mogły w wymienionych powyżej okolicznościach wykonywać swych praw, jak również uregulowanie losu wynalazków pracowniczych, przewłaszczonych przez pracodawców na podstawie przepisów niemieckich. Przypomnijmy jeszcze, że Kanada obwieszczeniem z dnia 1 kwietnia wydała swe ustawy stosujące się do Nowej Funlandii⁴³⁾, że Polska⁴⁴⁾, Strefa Tangeru⁴⁵⁾ oraz Trynidad i Tobago⁴⁵⁾ zmieniły swe ustawy i że Syria wydała dnia 9 października 1946 r.⁴⁶⁾ ustawę organiczną o ochronie własności przemysłowej i handlowej; żałujemy bardzo, że mimo wielu wysiłków nie mogliśmy poprzednio opublikować tej ustawy. Wreszcie zatroszczyliśmy się o sprostowanie dekretu hiszpańskiego z dnia 26 grudnia 1947 r., zmieniającego *Estatuto* własności przemysłowej⁴⁷⁾, którego tłumaczenie, zamieszczone w r. 1948, nie było we wszystkich punktach wierne.

Wiele tekstów nadsyłają Administracje własności przemysłowej i pokrewne organizacje. Poza wymienionymi środkami niemieckimi i zmianą na stanowisku Prezesa polskiego Urzędu Patentowego⁴⁸⁾ zanotujemy, co następuje: w Belgii⁴⁹⁾ i we Francji⁵⁰⁾ utworzono Radę Najwyższą Własności Przemysłowej; w tym ostatnim kraju zreorganizowano Centrum Narodowe Badań Naukowych⁵¹⁾; na Węgrzech kompetencje w sprawach znaków, wzorów i modeli przeszły na Sąd Patentowy⁵²⁾; utworzono Biuro Patentowe na Wyspach Filipińskich⁵³⁾; Strefa Tangeru wyznaczyła członków Zgromadzenia, powołanych do zasiadania w Komitecie Doradczym i w Komisji Odwoławczej⁵⁴⁾; uprawnienia Izby Przemysłowo-Handlowych zniesionych od dnia 31 grudnia 1948 r. przeszły w Czechosłowacji na Narodowe Komitety Terenowe i na inne instytucje⁵⁴⁾.

W sprawach patentów⁵⁵⁾ i wzorów użytkowych opublikowaliśmy instrukcje niemieckie⁵⁶⁾, regulaminy (przepisy)

kanadyjskie⁵⁷⁾ i chińskie⁵⁸⁾, rozmaite dość dawne peruwiańskie akty prawne, których brakowało w naszej dokumentacji⁵⁹⁾, ustawę i regulamin Wysp Filipińskich, które dotyczą również wzorów rysunkowych i modeli przemysłowych⁶⁰⁾, regulamin Unii Południowo-Afrykańskiej⁶¹⁾ oraz ustawę jugosłowiańską z dnia 1 grudnia 1948 r., która wprowadza innowacje w sprawach wynalazków i udoskonaleń technicznych⁶²⁾. Udzieliliśmy poza tym miejsca zmieniającym ustawom i regulaminom australijskim⁶³⁾, austriackim⁶⁴⁾, duńskim⁶⁵⁾, holenderskim⁶⁶⁾ i nowo-zelandzkim⁶⁷⁾. Zastępują wreszcie na wzmiankę w niniejszym ustępie: ustawa i regulamin kanadyjski, dotyczący rozwoju i kontroli energii atomowej⁶⁸⁾, jak również regulamin kanadyjski o zawodzie rzeczownika patentowego⁶⁹⁾. Zanotujemy w końcu uchwałę Luksemburga, organizującą urzędową kontrolę nasion⁷⁰⁾.

W dziedzinie wzorów rysunkowych i modeli przemysłowych, poza ustawą i regulaminem Wysp Filipińskich, wymienionych w ustępie o patentach, mamy jedynie instrukcje austriackie⁷¹⁾, dekret węgierski⁷²⁾ i norweską ustawę zmieniającą⁷³⁾.

Znaki⁷⁴⁾ zajmowały nas więcej. Przypomnijmy zwłaszcza instrukcje niemieckie⁷⁵⁾, dekret boliwijski z dnia 4 kwietnia nakazujący rejestrację wszystkich produktów farmaceutycznych⁷⁶⁾, regulamin francuski o narodowym znaku jakości⁷⁷⁾ i przepisy dotyczące produktów eksportowanych pod tym znakiem⁷⁸⁾, węgierskie postanowienia proceduralne⁷⁹⁾, dekret irański z kwietnia—maja, który wprowadza obowiązek rejestracji produktów farmaceutycznych, spożywczych i lekarskich⁸⁰⁾, ustawę i regulamin Wysp Filipińskich, które dotyczą również znaków zbiorowych, nazw handlowych i nieuczciwej konkurencji⁸¹⁾, zarządzenie polskie dotyczące używania znaków przez przedsiębiorstwa państwowe⁸²⁾ oraz ustawę czechosłowacką, o której już mówiliśmy w ustępie o Administracjach własności przemysłowej. Wreszcie otrzymaliśmy zmieniające ustawy i regu-

55) Patrz również informacje, dotyczące zmiany ustawy indyjskiej (tamże, str. 35).

56) Patrz „*La Propriété Industrielle*“ z 1949 r., str. 3, 4, 161, 174, 176.

57) Tamże, str. 75.

58) Tamże, str. 39.

59) Tamże, str. 124.

60) Tamże, str. 21, 112.

61) Tamże, str. 27.

62) Tamże, str. 137.

63) Tamże, str. 185.

64) Tamże, str. 174.

65) Tamże, str. 165.

66) Tamże, str. 96, 135.

67) Tamże, str. 8.

68) Tamże, str. 19.

69) Tamże, str. 37.

70) Tamże, str. 58.

71) Tamże, str. 18.

72) Tamże, str. 112.

73) Tamże, str. 7.

74) Patrz również informacje, dotyczące praktyki administracyjnej w Japonii (tamże, str. 56).

75) Tamże, str. 3, 4, 162, 176.

76) Tamże, str. 145. Opublikowaliśmy również odnośnie tego kraju dekret z dnia 21 grudnia 1948 r., który wprowadza obowiązek rejestracji znaków (tamże, str. 134). Poinformowano nas jednak z wielu stron, że stosowanie tej normy odroczone *sine die*. Spodziewamy się, że będziemy mogli otrzymać w tym przedmiocie oficjalne szczegółowe dane, o które zwracaliśmy się wielokrotnie.

77) Tamże, str. 122.

78) Tamże, str. 64.

79) Tamże, str. 77.

80) Tamże, str. 95.

81) Tamże, str. 81, 175.

82) Tamże, str. 42.

38) Według naszych wiadomości nie podjęto jeszcze tego rodzaju kroków we Wschodniej Republice Demokratycznej. Sądymy, że Biuro Zgłoszeń wynalazków, modeli użytkowych i znaków, utworzone w Berlinie zarządzeniem z dnia 15 września 1948 r. (patrz „*La Propriété Industrielle*“ z 1949 r., str. 3), istnieje na tym obszarze w celu przyjmowania zgłoszeń do tego czasu, kiedy będzie można udzielać patentów i rejestrować modele i znaki.

39) Patrz „*La Propriété Industrielle*“ z 1949 r., str. 155, 159. Co do zarządzeń wykonawczych patrz str. 160, 176. Dla uniknięcia powtarzania nie będziemy oczywiście podawali w niniejszym ustępie lat, jeśli będzie chodziło o tekst z 1949 r.

40) Patrz „*La Propriété Industrielle*“ z 1949 r., str. 58.

41) Tamże, str. 174.

42) Tamże, str. 177.

43) Tamże, str. 187.

44) Tamże, str. 27.

45) Tamże, str. 97.

46) Tamże, str. 44.

47) Tamże, str. 165.

48) Tamże, str. 102.

49) Tamże, str. 74, 75.

50) Tamże, str. 20.

51) Tamże, str. 5.

52) Tamże, str. 112.

53) Tamże, str. 21.

54) Tamże, str. 97.

laminy z Australii⁸³), Costa Rica⁸⁴), Grecji⁸⁵), Hiszpanii⁸⁶), Iraku⁸⁷), Norwegii⁸⁸) i Urugwaju⁸⁹).

Nazwy pochodzenia stanowiły, jak zawsze, przedmiot liczących francuskich aktów prawnych, dotyczących win i wódek o nazwach kontrolowanych oraz produktów eksportowanych pod etykietą⁹⁰). Poza tym w Australii zmieniono ustawę dotyczącą wywozu win⁹¹), Austria wprowadziła w życie ustawę o winach⁹²), Egipt w dalszym ciągu normował przemysł i handel wielu produktów⁹³), a Meksyk wydał dnia 25 marca 1943 r. ustawę winną⁹⁴).

W sprawie oznak suwerenności oraz znaków lub cech kontrolnych i gwarancyjnych przypomnijmy liczne dawne akty prawne belgijskie, których jeszcze nie znaleźliśmy⁹⁴), oraz ustawę węgierską⁹⁵).

Należy zaznaczyć, aby zakończyć nasz przegląd, że powiększono lub zmieniono wysokość opłat w Chile⁹⁶), Francji⁹⁷), Indonezji⁹⁸), Japonii⁹⁹), Kongo Belgijskim¹⁰⁰), Maroku (Strefa francuska)¹⁰¹), Peru¹⁰²) i w Rumunii¹⁰³).

Poza zwykłym przeglądem, odpowiadającym niniejszemu¹⁰⁴), oraz poza streszczeniami ustawodawstwa wojennego, jakie również podajemy każdego roku¹⁰⁵), opublikowaliśmy prace ogólne (*études générales*), obejmujące zagadnienie, czy licencjodawca wyłączny powinien być dopuszczony do działania w przypadku naruszenia patentu¹⁰⁶), oraz czy jest pożądane, z międzynarodowego punktu widzenia, badanie problemu części oddzielnych¹⁰⁷); pewne tezy do rozważenia na najbliższej Konferencji rewizyjnej¹⁰⁸); rzeczywistość bezskuteczność tzw. formalnego dowodu wykonywania patentu w Czechosłowacji¹⁰⁹); ochrona w prawie brytyjskim dzieł sztuki stosowanej w przemyśle¹¹⁰); międzynarodowe pojęcie nieuczciwej konkurencji¹¹¹) oraz nowy projekt instytucji własności naukowej¹¹²).

Nasz przegląd orzecznictwa był dokonany w zasadzie jak zwykle przez naszych korespondentów z Argentyny¹¹³) Grecji¹¹⁴), Niemiec¹¹⁵), Wielkiej Brytanii¹¹⁶) i Włoch¹¹⁷).

- 83) Tamże, str. 163.
 84) Tamże, str. 19.
 85) Tamże, str. 42. Opublikowaliśmy poza tym dekret grecki, dotyczący specyfików weterynaryjnych (tamże, str. 123).
 86) Tamże, str. 95.
 87) Tamże, str. 6.
 88) Tamże, str. 7. Ustawa norweska obejmuje również znaki zbiorowe.
 89) Tamże, str. 64, 98.
 90) Tamże, str. 32, 64, 84, 126, 145, 177.
 91) Tamże, str. 126.
 92) Tamże, str. 177.
 93) Tamże, str. 121, 126, 134.
 94) Tamże, str. 186.
 95) Tamże, str. 134.
 96) Tamże, str. 187.
 97) Tamże, str. 21, 41, 42, 77, 175.
 98) Tamże, str. 6, 175.
 99) Tamże, str. 26.
 100) Tamże, str. 95.
 101) Tamże, str. 135.
 102) Tamże, str. 58.
 103) Tamże, str. 71.
 104) Tamże, str. 8.
 105) Tamże, str. 190.
 106) Tamże, str. 32.
 107) Tamże, str. 64, 127.
 108) Tamże, str. 48.
 109) Tamże, str. 99.
 110) Tamże, str. 145.
 111) Tamże, str. 166.
 112) Tamże, str. 177.
 113) Tamże, str. 85.
 114) Tamże, str. 100.
 115) Tamże, str. 196.
 116) Tamże, str. 114.
 117) Tamże, str. 51.

Opublikowaliśmy ponadto orzeczenia wydane w Belgii¹¹⁸), Bułgarii¹¹⁹), Czechosłowacji¹²⁰), na Wyspach Filipińskich¹²¹), we Francji¹²²), Grecji¹²³), Holandii¹²⁴), Luksemburgu¹²⁵), Peru¹²⁶), Portugalii¹²⁷), Szwajcarii¹²⁸), Tunisie¹²⁹), Urugwaju¹³⁰), Wenezueli¹³¹) i we Włoszech¹³²).

Nie zasygnalizowano nam żadnej szczególnie ważnej sprawy. Uważamy więc, że wystarczy odesłać czytelników do systematycznego spisu rzeczy, załączonego do numeru grudniowego z 1949 r.

*

Ku naszemu wielkiemu żalowi *statystyka ogólna własności przemysłowej* za r. 1948, którą opublikowaliśmy w ostatnim numerze z 1949 r.¹³³), znowu jest niezupełna. Pomimo naszych wielokrotnych apelów dwanaście krajów nie dostarczyło nam potrzebnych danych. Nie możemy więc i obecnie dokonać szczegółowej analizy, jakiej wymaga zupełna dokumentacja, i ograniczamy się do kilku spostrzeżeń, dotyczących tych krajów, które nadesłały nam dane za r. 1948 i 1947.

Posiadamy dane co do *zgłoszeń patentowych* w zakresie 33 krajów¹³⁴). Zmniejszenie nastąpiło w 30 krajach¹³⁵), a powiększenie tylko w 3¹³⁶). Ubytek jest bardzo znaczny w stosunku do r. 1947, w którym na 29 krajów stwierdziliśmy powiększenie liczby zgłoszeń w 21 krajach, a zmniejszenie w 8 krajach.

Jeżeli chodzi o *patenty udzielone*, to nasza dokumentacja obejmuje 30 krajów¹³⁷). Sytuacja jest niemal odwrotna mianowicie powiększenie w 23 krajach¹³⁸) i zmniejszenie w 7 krajach¹³⁹). Istnieje *status quo* w stosunku do r. 1947.

- 118) Tamże, str. 87.
 119) Tamże, str. 101.
 120) Tamże, str. 119.
 121) Tamże, str. 201.
 122) Tamże, str. 35, 64, 127, 166, 167.
 123) Tamże, str. 33.
 124) Tamże, str. 184.
 125) Tamże, str. 112.
 126) Tamże, str. 158.
 127) Tamże, str. 14.
 128) Tamże, str. 14, 32, 35, 70, 102, 119, 152.
 129) Tamże, str. 201.
 130) Tamże, str. 168.
 131) Tamże, str. 15.
 132) Tamże, str. 14, 35, 51, 55, 70, 101, 102, 118, 132, 151, 184.
 133) Tamże, str. 202—204.
 134) Australia, Austria, Belgia, Czechosłowacja, Dania, Dominikańska Republika, Finlandia, Francja, Grecja (p. co do 1948 r. „*La Propriété Industrielle*“ z 1950 r., str. 20); Hiszpania, Holandia, Irlandia, Japonia, Liban, Luksemburg, Maroko (Strefa francuska), Meksyk (p. co do 1947 r. „*La Propriété Industrielle*“, z 1949 r., str. 36), Norwegia, Nowa Zelandia, Polska, Portugalia, Stany Zjednoczone, Syria, Szwajcaria, Szwecja, Tanger (Strefa), Tunis, Turcja, Unia Południowo-Afrykańska, Wielka Brytania i Irlandia Północna (Trynidad i Tobago), Węgry, Włochy.
 135) W porządku zmniejszającej się liczby zgłoszeń (porządek ten zachowujemy również dalej): Stany Zjednoczone, Wielka Brytania i Irlandia Północna, Francja, Włochy, Szwajcaria, Szwecja, Australia, Belgia, Holandia, Austria, Hiszpania, Dania, Czechosłowacja, Unia Południowo-Afrykańska, Norwegia, Nowa Zelandia, Węgry, Meksyk, Finlandia, Polska, Irlandia, Portugalia, Maroko (Strefa francuska), Luksemburg, Grecja, Tunis, Liban, Syria, Trynidad i Tobago, Turcja.
 136) Japonia, Dominikańska Republika, Tanger (Strefa).
 137) Austria, Belgia i Unia Południowo-Afrykańska nie poinformowały nas w ciągu dwóch lat w przedmiocie udzielenia.
 138) Stany Zjednoczone, Wielka Brytania i Irlandia Północna, Włochy, Francja, Szwajcaria, Hiszpania, Australia, Szwecja, Dania, Holandia, Japonia, Norwegia, Węgry, Czechosłowacja, Nowa Zelandia, Meksyk, Grecja, Tunis, Turcja, Irlandia, Polska, Dominikańska Republika, Tanger (Strefa).
 139) Finlandia, Portugalia, Maroko (Strefa francuska), Luksemburg, Liban, Trynidad i Tobago, Syria.

w którym na 29 krajów stwierdziliśmy powiększenie w 22 krajach i zmniejszenie w 7 krajach.

Jak poprzednio, jedynie Japonia, Polska i Portugalia dostarczyły nam liczb dotyczących wzorów użytkowych. Liczba zgłoszeń powiększyła się w Japonii, a zmniejszyła się w Polsce i w Portugalii; liczba udzielen powiększyła się w Japonii i w Polsce, a zmniejszyła się w Portugalii. W r. 1947 zgłoszenia zostały powiększone wszędzie, a udzielenia zmniejszone w Japonii.

W sprawie wzorów rysunkowych i modeli przemysłowych 26 krajów¹⁴⁰⁾ odpowiedziało dwa razy na naszą ankietę. Powinniśmy jednak liczyć tylko 24 kraje, albowiem Czechosłowacja i Węgry nie dostarczyły nam wiadomości w przedmiocie zgłoszeń, podczas gdy Belgia i Unia Południowo-Afrykańska uchybiły w przedmiocie rejestracji.

Powiększenie zgłoszeń zachodzi w 16 krajach¹⁴¹⁾, zmniejszenie w 7 krajach¹⁴²⁾ oraz stan jednakowy w Trynidad i Tobago.

Rejestracje powiększyły się tylko w 13 krajach¹⁴³⁾, a zmniejszyły w 9 krajach¹⁴⁴⁾. Pozostały bez zmian w Trynidad i Tobago oraz we Włoszech. Zachodzi znaczny postęp co do zgłoszeń, ponieważ nie powiększyły się one w r. 1947 w stosunku do r. 1946, w którym powiększyły się w 5 krajach na 21 (w 15 ubytek i w jednym bez zmian). Sytuacja natomiast nie zmieniła się zupełnie co do rejestracji, ponieważ w r. 1947 było ich więcej również w 13 krajach (lecz na 21) i mniej w 8 krajach

¹⁴⁰⁾ Australia, Austria, Belgia, Czechosłowacja, Dania, Francja, Hiszpania, Holandia, Irlandia, Japonia, Liban, Maroko (Strefa francuska), Meksyk (p. co do 1947 r. „La Propriété Industrielle“ z 1949 r., str. 36), Norwegia, Nowa Zelandia, Polska, Portugalia, Stany Zjednoczone, Syria, Szwajcaria, Szwecja, Tunis, Unia Południowo-Afrykańska, Wielka Brytania i Irlandia Północna (Trynidad i Tobago), Węgry, Włochy.

¹⁴¹⁾ Szwajcaria, Francja, Wielka Brytania i Irlandia Północna, Austria, Hiszpania, Dania, Japonia, Włochy, Norwegia, Belgia, Portugalia, Unia Południowo-Afrykańska. Liban, Tunis, Syria, Polska.

¹⁴²⁾ Stany Zjednoczone, Austria, Nowa Zelandia, Szwecja, Meksyk, Maroko (Strefa francuska), Irlandia.

¹⁴³⁾ Szwajcaria, Austria, Stany Zjednoczone, Francja, Dania, Norwegia, Japonia, Australia, Węgry, Nowa Zelandia, Liban, Tunis, Syria.

¹⁴⁴⁾ Wielka Brytania i Irlandia Północna, Hiszpania, Czechosłowacja, Portugalia, Szwecja, Meksyk, Irlandia, Maroko (Strefa francuska), Polska.

Nasza dokumentacja w sprawie znaków obejmuje 34 kraje¹⁴⁵⁾. Możemy wszelako liczyć jedynie na 32, zważywszy że z jednej strony Czechosłowacja i Republika Dominikańska nie poinformowały nas w przedmiocie zgłoszeń, a z drugiej strony Belgia i Unia Południowo-Afrykańska nie dostarczyły nam cyfr dotyczących rejestracji.

Zaznacza się spadek co do zgłoszeń: stwierdziliśmy powiększenie tylko w 11 krajach¹⁴⁶⁾ i zmniejszenie w 21 krajach¹⁴⁷⁾, podczas gdy w r. 1947 w stosunku do r. 1946 było jeszcze powiększenie w 13 krajach na 28 i zmniejszenie w 15.

Liczba rejestracji daje nam również dość smutny obraz: mieliśmy powiększenie w 16 krajach¹⁴⁸⁾ i zmniejszenie również w 16¹⁴⁹⁾, podczas gdy na 30 krajów¹⁵⁰⁾ było w r. 1947 w stosunku do r. 1946 powiększenie w 23 krajach i zmniejszenie w 7.

Na zakończenie należy zauważyć, że opublikowaliśmy statystykę zgłoszeń, wniesionych do Biur Zgłoszeń w Darmstadtzie i Berlinie¹⁵¹⁾. Świadczy ona, że aczkolwiek życie tych przejściowych instytucji było krótkie, działalność ich była wyteżona.

¹⁴⁵⁾ Australia, Austria, Belgia, Czechosłowacja, Dania, Dominikańska Republika, Finlandia, Francja, Grecja (p. co do 1948 r. „La Propriété Industrielle“ z 1950 r., str. 20), Hiszpania, Holandia (Indonezja), Irlandia, Japonia, Liban, Luksemburg, Maroko (Strefa francuska), Meksyk (p. co do 1947 r. „La Propriété Industrielle“ z 1949 r., str. 36), Norwegia, Nowa Zelandia, Polska, Portugalia, Stany Zjednoczone, Syria, Szwajcaria, Szwecja, Tanger (Strefa), Tunis, Turcja, Unia Południowo-Afrykańska, Wielka Brytania i Irlandia Północna (Trynidad i Tobago), Węgry, Włochy.

¹⁴⁶⁾ Francja, Japonia, Austria, Holandia, Unia Południowo-Afrykańska, Indonezja, Portugalia, Polska, Węgry, Finlandia, Tanger (Strefa).

¹⁴⁷⁾ Stany Zjednoczone, Hiszpania, Wielka Brytania i Irlandia Północna, Włochy, Szwajcaria, Meksyk, Belgia, Australia, Szwecja, Dania, Norwegia, Nowa Zelandia, Grecja, Irlandia, Maroko (Strefa francuska), Liban, Luksemburg, Syria, Tunis, Trynidad i Tobago, Turcja.

¹⁴⁸⁾ Francja, Stany Zjednoczone, Włochy, Wielka Brytania i Irlandia Północna, Austria, Holandia, Japonia, Indonezja, Szwecja, Norwegia, Węgry, Finlandia, Turcja, Polska, Trynidad i Tobago, Tanger (Strefa).

¹⁴⁹⁾ Hiszpania, Czechosłowacja, Szwajcaria, Meksyk, Australia, Portugalia, Dania, Nowa Zelandia, Grecja, Irlandia, Maroko (Strefa francuska), Dominikańska Republika, Liban, Luksemburg, Syria, Tunis.

¹⁵⁰⁾ Liczba krajów zbadanych nie była taka sama co do zgłoszeń i co do rejestracji.

¹⁵¹⁾ Patrz „La Propriété Industrielle“ z 1949 r., str. 140.

SZWAJCARSKO-SZWEDZKI SPÓR PATENTOWY

Niektóre wyroki sądowe sądów zagranicznych, oparte na przepisach prawa wynalazczego — w przypadkach kiedy dotyczą stanów faktycznych, mogących powstać również na podstawie przepisów polskiego prawa wynalazczego, lub przepisów międzynarodowego prawa wynalazczego wiążących Polskę — mogą być interesujące dla naszych władz, powołanych do rozpatrywania sporów, wynikłych na tle prawa wynalazczego.

Z tego względu podajemy poniżej za pismem szwajcarskim „*Neuheiten Erfindungen*“ nr 213 z 1951 r. przebieg sporu, który toczył się w Szwecji pomiędzy szwajcarskim przedsiębiorstwem farmaceutycznym Ciba a szwedzkim przedsiębiorstwem farmaceutycznym Astra. Spór ten, wszczęty przez firmę Astra, dotyczył przyznania jej prawa użytkownika uprzedniego

w stosunku do opatentowanego przez firmę Ciba w Szwecji wynalazku. Wyrok Szwedzkiego Sądu Najwyższego oddalił powództwo *Astry*. (Przyp. tłum.).

Spółka Akcyjna Ciba w Bazylei zgłosiła dnia 28 stycznia 1939 r. do opatentowania w Szwecji wynalazek, dotyczący sposobu wytwarzania znanego środka leczniczego „Cibasol“, wnosząc o przyznanie prawa pierwszeństwa ze zgłoszeń dokonanych w Szwajcarii w 1938 r. Wynalazek został opatentowany w Szwecji dnia 9 maja 1945 r.

Największe szwedzkie przedsiębiorstwo wytwarzające produkty farmaceutyczne *Astra* zaskarżyło uchwałę o udzieleniu patentu w Szwecji, domagając się stwierdzenia przez sąd, że udzielony Sp. Akc. Ciba patent nie ma mocy prawnej w stosunku do *Astry*

ze względu na przysługujące jej tak zwane prawo użytkownika uprzedniego z tytułu dokonanych prac w jesieni 1938 r.

Sąd Miejski w Sztokholmie wydał dnia 26 września 1946 r. większością głosów wyrok przyznający powództwo firmy Astra. Od wyroku tego Ciba złożyła odwołanie. Druga instancja sądowa zatwierdziła jednakże w dniu 20 czerwca 1947 r. wyrok pierwszej instancji.

Z uwagi na wielkie znaczenie zasadnicze zagadnienia, będącego przedmiotem sporu, szczególnie ze względów gospodarczych, Ciba odwołała się od wyroku drugiej instancji do Sądu Najwyższego w Szwecji. Sąd Najwyższy w wyroku ogłoszonym 26 czerwca 1951 r. przyznał jednomyślnie słuszność wywodom Ciby. Odmówił on szwedzkiej firmie prawa użytkownika uprzedniego, skutkiem czego prawa Ciby, wynikające z opatentowania wynalazku w Szwecji, uzyskały moc również w stosunku do Astry.

Według przepisów szwedzkiego prawa patentowego, podobnie jak w Szwajcarii, patent nie ma skutków prawnych przeciwko temu, kto w chwili zgłoszenia wynalazku do opatentowania wynalazek ten już wykonywał lub poczynił istotne przygotowania do takiego wykonywania.

Ponieważ Szwecja nie ratyfikowała jeszcze Konwencji Związkowej Paryskiej o ochronie własności przemysłowej w brzmieniu londyńskim z 1934 r., może w tym kraju powstać prawo użytkownika uprzedniego także w okresie czasu, w którym można składać wnioski o przyznanie prawa pierwszeństwa, co właśnie doprowadziło do omawianego sporu patentowego.

W przedstawionym szwajcarsko-szwedzkim sporze patentowym Ciba nie zaprzeczała temu, że Astra jeszcze przed zgłoszeniem wynalazku do opatentowania w Szwecji wytworzyła w laboratorium pewne niewielkie ilości sulfatiazolu. Jednakże Ciba stała na stanowisku, że fakt ten w danym przypadku nie wystarcza do uzyskania praw użytkownika uprzedniego, gdyż Astra nie przeprowadzała badań właściwości farmakologicznych wytworzonego przez nią sulfatiazolu. Astra nie wiedziała jeszcze i w dniu 28 stycznia 1939 r. nie mogła wiedzieć, że wytworzona w jej laboratorium mieszanina doświadczalna posiada właściwości skutecznego działania terapeutycznego, dające podstawę do ubiegania się o patent. Skutkiem tego brak ze strony Astry świadomości, że ma do czynienia z wynalazkiem, a co za tym idzie — woli do jego wykorzystania. W laboratoriach fabryk chemicznych wytwarza się bieżąco do celów doświadczalnych najróżniejsze substancje, przy czym często sam sposób wytwarzania nie nosi w sobie cech wynalazku. Nie odpowiada wszakże pojęciu prawa użytkownika uprzedniego, które wywiera głęboki wpływ na prawa wyłączności wynalazcy i właściciela patentu, aby móc w takich przypadkach przyznawać użytkownikom uprzednim uprawnienia do wytwarzania bez licencji na cały okres trwania patentu.

Ten wyrok instancji najwyższej posiada niewątpliwie dla przemysłu farmaceutycznego wielu krajów znaczenie prejudykatu o wielkiej doniosłości, zabezpiecza bowiem wynalazcę nowego środka leczniczego przed nieuzasadnionym zwięzaniem przysługującego mu prawa do uzyskania ochrony prawnej wynalazku.

O CZYM PISZĄ INNI

WYRÓB PRZEZ ODLEWANIE NARZĘDZI SKRAWAJĄCYCH

(t) Przy pierwszych próbach odlewania narzędzi skrawających napotkano na duże trudności w związku z usuwaniem z formy odlewniczej modeli, nawet składających się z kilku części, zwłaszcza przy odlewaniu narzędzi o bardzo skomplikowanych kształtach. Ponadto początkowo odlewano narzędzia z dość dużym nadatkiem na następującą obróbkę skrawaniem, co znacznie zwiększało koszty produkcji.

Ostatnio jedna z fabryk radzieckich opracowała nowy sposób odlewania narzędzi skrawających z odpadków stali narzędziowej. Sposób polega na zastosowaniu modeli, dających się łatwo usuwać z gotowej formy przez ich stopienie.

Modele takie wykonywa się z parafiny przez prasowanie w specjalnych prasach, które następnie pokrywa się warstwą materiału ogniotrwałego. Początkowo model parafinowy powleka się cienką warstwą przez kilkakrotne zanurzenie go do masy ogniotrwałej o konsystencji śmietany, przy czym po każdym zanurzeniu posypuje się wytworzoną warstwą specjalnym piaskiem. Następnie model pokrywa się warstwą o grubości 15—30 mm gęstej masy ogniotrwałej o innym składzie chemicznym. Tak wykonany model suszy się w ciągu 24 godzin w temperaturze pokojowej.

Gotową formę odlewniczą wraz z osadzonym w niej modelem ogrzewa się do temperatury 100—120° C w celu stopienia modelu parafinowego i usunięcia go z formy. Następnie formę wypala się w temperaturze 850° C i odlewa się do niej stal narzędziową z pieca indukcyjnego o wielkiej częstotliwości lub z odpowiedniego pieca łukowego.

Gotowe odlewy czyści się w znany sposób i wyżarza w temperaturze 860—880° C w ciągu 3 godzin, po czym ochładza się w piecu do temperatury 740° C z szybkością 40° w ciągu godziny. Następnie utrzymuje się w tej tempe-

raturze w ciągu 7 godzin, a wreszcie ochładza się razem z piecem do temperatury pokojowej.

Otrzymane w ten sposób narzędzia posiadają lepsze właściwości mechaniczne niż narzędzia otrzymane przez obróbkę plastyczną, gdyż struktura narzędzi odlewanych wykazuje po zahartowaniu obecność siatki węglików eutektycznych. Ponadto taki sposób odlewania narzędzi skrawających daje znacznie oszczędności wartościowej stali narzędziowej, gdyż ilość usuwanego metalu przy następnej wykończającej obróbce skrawaniem wynosi tylko 5—10%. Koszty odlewania narzędzi są znacznie niższe niż przy wyrobieniu ich przez obróbkę plastyczną. (*Stanki i Instrumenty*, nr 8/51, str. 22)

OBRÓBKA RESORÓW ZA POMOCĄ ŚRUTU

(t) Jak wiadomo, piór resorowych nie poddaje się zwykle powierzchniowej obróbce skrawaniem, w związku z czym wykazują one często wady powierzchniowe, wpływające ujemnie na wytrzymałość resorów. W celu polepszenia właściwości wytrzymałościowych resorów Moskiewska Fabryka Samochodowa im. Stalina opracowała obecnie sposób utwardzania poszczególnych piór resorowych za pomocą strumienia śrutu. Wykonuje się to za pomocą specjalnego urządzenia, zaopatrzonego w przenośnik taśmowy i dwa bębny obrotowe. Na przenośniku, przesuwanym z szybkością 3—7 m/min, rozmieszcza się utwardzane pióra, na które działa się strumieniem śrutu, doprowadzanego do bębnow z szybkością około 55 m/sek. Zastosowano śrut z żeliwa stopowego. Jednorazowy ładunek śrutu nakładanego do bębna wynosi 120—140 kg. Wydajność urządzenia wynosi 450 utwardzonych powierzchniowo piór resorów na godzinę. Badania wykazały duże zalety tego sposobu obróbki, która przyczynia się znacznie do zmniejszenia ujemnego wpływu wad powierzchniowych piór resorowych i do przedłużenia czasu pracy resorów.

Na przykład trwałość resorów, utwardzonych za pomocą śrutu, zwiększyła się o 26—54%. (*Więstnik Maszynostrojenja*, nr 1/51, str. 27)

POLEPSZENIE JAKOŚCI ŁOŻYSK METALO-CERAMICZNYCH

(t) Uczni radzieccy zbadali wpływ wielkości ciśnienia prasowania i stopnia rozdrobnienia proszków metalo-ceramicznych na jakość (czystość) powierzchni roboczej panewek łożyskowych. Poddano badan. i proszek, składający się z 87% Cu, 10% Si i 3% grafitu, z którego wykonywano panewki przez prasowanie przy różnych ciśnieniach jak również stosowano proszek o różnym stopniu rozdrobnienia. Sprasowane panewki spiekano w temperaturze 720—740° C w ciągu godziny w atmosferze wodoru. Badania wykazały, że wzrost ciśnienia prasowania i stopnia rozdrabniania użytego proszku znacznie przyczynia się do polepszenia jakości powierzchni panewek. Ponadto stwierdzono, że stosowanie zbyt wysokiej temperatury spiekania proszków metalo-ceramicznych pogarsza jakość powierzchni panewek wskutek niepożądanego wzrostu zarn wyrabianych spieków. (*Więstnik Maszynostrojenja*, nr 3/51, str. 68)

SPAWANIE ŁUKOWE STOPÓW MAGNEZOWYCH

(t) Wprawdzie stopy magnezowe dają się spawać za pomocą płomienia gazowego, mimo to jednak uzyskana spoina spawalnicza wykazuje często duży skurcz i pęknięcia. Uczni Kijowskiego Pol.technicznego Instytutu opracowali nowy sposób spawania stopów magnezowych przy użyciu łuku elektrycznego, wytwarzanego za pomocą prądu stałego lub zmiennego, i elektrod grafitowych o przekroju poprzecznym 100—150 mm². Przed spawaniem powierzchnie stykowe oczyszcza się mechanicznie aż do połysku w celu usunięcia warstwy tlenków. Następnie powierzchnie spawane i pręt ze stopu spawanego, używany do wypełnienia szczelin między tymi powierzchniami, pokrywa się warstwą topnika, stanowiącego mieszaninę związków chlorowo-fluorowych w ilości 6 g na 1 mb spoiny. Warstwa topnika zapobiega utlenianiu i pochłanianiu azotu przez spawany stop. Badania wykazały, że spawanie tak. e zapewnia dobrą spoinę bez pęknięć o wytrzymałości na rozrywanie około 15 kg/mm² (*Awtogiennoje Dielo*, nr 8/51, str. 51)

BRYKIETOWANIE WIÓRÓW METALOWYCH

(t) W celu lepszego wyzyskania w stalowniach odpadków metalowych, zwłaszcza w postaci wiórów, zbadano ostatnio w Związku Radzieckim możliwości brykietowania wiórów metalowych w postaci sprasowanych kształtek. Użyto uniwersalnej prasy hydraulicznej, w której prasowano wióry pod ciśnieniem 9420, 7070, 4713 i 2357 kg/cm². Badania wykazały, że przy zwiększeniu ciśnienia zwiększał się ciężar właściwy i wytrzymałość na zgniecenie wytwarzanych kształtek. Ustalono jako najkorzystniejsze ciśnienie 5000—7100 kg/cm² przy prasowaniu wiórów żeliwa żeliwnych i 2300—2400 kg/cm² przy prasowaniu wiórów żeliwa kowalnego i rżnych stali. (*Więstnik Maszynostrojenja*, nr 3/51, str. 55)

WYRÓB PROSZKÓW METALOWYCH PRZEZ ROZPYLANIE

(t) Ostatnio zastosowano nowy sposób wytwarzania proszków metalowych do wyrobu spieków przez mechaniczne rozpylanie strumienia roztopionych metali i stopów. Rozpylanie takie wykonywa. się za pomocą strumienia sprężonego gazu lub za pomocą łopatek obracającej się tarczy. W pierwszym przypadku do rozpylania żeliwa lub stali używa się strumienia sprężonego powietrza, które powoduje nie tylko rozpylanie, lecz i częściowe utlenianie rozpylonych cząstek oraz częściowe spalanie zawartego w nich węgla. Natomiast przy rozpylaniu stopów metali nieżelaznych używa się strumienia sprężonego azotu.

Do wyrobu proszku żelaznego najlepiej użyć żeliwa nad-eutektycznego. Oczywiście można użyć również stali węglistej, lecz wytworzony w ten sposób proszek trzeba poddać dodatkowemu utlenianiu podczas wyżarzania.

Opisany sposób umożliwia wytwarzanie jakościowych proszków żelaza i innych stopów, nadających się korzystnie do wyrobu spieków i otuliny elektrod spawalniczych. Wy-

maga on małego zużycia energii, jest bardzo wydajny oraz umożliwia masowe wytwarzania proszków z tanich materiałów. (*Więstnik Maszynostrojenja*, nr 7/51, str. 59)

GAZOWY PISTOLET DO METALIZACJI

(t) Wszeczwiązkowy Instytut Naukowo-Badawczy opracował nowy typ p.stoletu natryskowego typu GIM-1, który nadaje się do natryskiwania stali, cynku, aluminium i innych metali. Pistolet przystosowany jest do pracy przy użyciu acetyleny do stosunkowo niskiej prężności, np. do 300 mm sł. wody, doprowadzanego z dowolnej wytwornicy acetyleny. Ciężar pistoletu wynosi 2,5 kg, a jego wydajność 0,8—1 kg/godz przy rozpylaniu stali i do 2,5 kg/godz przy rozpylaniu cynku. (*Miechanizacja Stroitelstwa*, nr 9/51, str. 30)

ODLEWANIE PRĘTÓW ŻELIWNYCH DO SPAWANIA ŻELIWA

(t) Wszeczwiązkowy Instytut Naukowo-Badawczy opracował technologię odlewania prętów żeliwnych o małej średnicy 4—6 mm, używanych do natapiania przy spawaniu przedmiotów żeliwnych. Spoina wykonana za pomocą takich prętów wykazuje dużą wytrzymałość i daje się łatwo obrabiać skrawaniem. Pręty odlewa się bezpośrednio w mokrej formie odlewniczej, wykonanej z mieszaniny piasku formierskiego, gliny i grafitu, bez uprzedniego jej suszenia. Do odlewania takich prętów użyto żeliwa o zawartości 3—3,6% C, 3—3,5% Si, 0,5—0,8% Mn, 0,03% S, 0,2—0,5% P, 0,05% Cr i 0,3% Ni. Miały one średnicę 4—12 mm i długość 250—450 mm (*Sielchozmaszyna*, nr 7/51, str. 31)

ELEKTRODY DO NATAPIANIA NARZĘDZI SKRAWAJĄCYCH

(t) Ostatnio uczni radzieccy ulepszyli sposoby wyrobu elektrod do natapiania, wykonywanych przez prasowanie i spiekanie, a także polepszyli jakość elektrod w postaci prętów stalowych.

Pierwszy sposób polega na wyrobie elektrod przez prasowanie odpadków stali szybko tnącej, stali „pobiedit“ i innych dodatków, które przed prasowaniem poddaje się hartowaniu w wodzie w temperaturze 1200—1300° C. Rozdrobniona mieszanina wilna przechodzić przez sito o 900—1200 oczek na cm².

Drugi sposób polega na spiekaniu elektrod prasowanych z mieszaniny odpadków stali szybko tnącej, stali „pobiedit“ żelazostopów, stali węglistej, wiórów żeliwnych, metalicznego kobaltu i niklu oraz grafitu. Do sproszkowanych materiałów dodaje się jako spoina manganu, krzemu i tytanu oraz żelatyny lub dekstryny. Prasowane elektrody spieka się następnie w temperaturze 1000—1200° C.

Polepszenie jakości elektrod w postaci prętów stalowych polega na płukaniu ich w 5%-wym roztworze sody kalcynowanej w temperaturze 60—80° C w ciągu 30—40 minut, po czym elektrody płucze się w wodzie bieżącej i suszy na powietrzu. (*Awtogiennoje Dielo*, nr 8/51, str. 22)

REWOLWERÓWKA PRECYZYJNA

(t) Ostatnio zastosowano w Niemczech precyzyjną rewolwerówkę, umożliwiającą wykonywanie za pomocą jej licznych mechanizmów toczenia wykończającego, odcinania, wiercenia, nacinania gwintów na prętach, odkuwkach i odlewach. Największy odstęp między jej kłami wynosi 165 mm. Nadaje się ona do obróbki prętów o średnicy do 16 mm, a moc silnika napędowego wynosi tylko 0,75 KM. (*Werkstat und Betrieb*, nr 3/51, str. 91)

CIERNE MATERIAŁY METALO-CERAMICZNE

(t) Uczni Instytutu Orgawtopromu zbadali możliwości wytwarzania materiałów metalo-ceramicznych, które zachowują swoje właściwości cierne pod działaniem oleju, np. ciernych części samochodowych, pracujących w oleju. Przeprowadzono badania z mieszaniną, zawierającą 73—93% Cu, 5—25% krzemionki i 2% azbestu. Mieszaninę tej nadano postać kształtek przez prasowanie pod ciśnieniem 2—6 ton/cm², po czym kształtki poddano spiekaniu w temperaturze 850—970° C w atmosferze wodoru. Wykazywały one bardzo dobre właściwości cierne. Na przykład kształtki takie, wykonane z

mieszaniny 78% Cu, 20% krzemionki i 2% azbestu wykazują współczynnik tarcia równy 0,237 w temperaturze 400 C, a odporność na zużycie 0,001—0,004 mm/godz przy stałym obciążeniu 19 kg/cm². (*Automobilnaja i Traktornaja Promyszlennost*, nr. 6/51, str. 13)

POLEPSZENIE WŁAŚCIWOŚCI ŻELIWA KOWALNEGO

(t) Właściwości wytrzymałościowe żeliwa kowalnego polepsza się znacznie przez wprowadzenie do zwykłej surówki szarej, jako materiału wyjściowego, ok. 0,5% cyrkonu i do 0,2% magnezu. Żeliwo takie daje się dobrze obrabiać plastycznie i w niektórych przypadkach może być stosowane zamiast stali konstrukcyjnych. (*Industrial Gas*, vol. XXX, nr 9/51, str. 18)

AKUMULATOR O PŁYTACH CYNKOWO-SREBRNYCH

(t) Ostatnio zastosowano akumulator, posiadający płyty z cynku i srebra. Wyróżnia się on bardzo małym ciężarem i małą objętością. Ciężar jego np. wynosi 1/6, a objętość 1/5 akumulatora używanego dotychczas. Jest odporny na wstrząsy, wykazuje stałe napięcie, a wydajność wynosi 85%. Z tego względu akumulator taki nadaje się do szerokiego zastosowania w samolotach, samochodach, aparatach medycznych i pomiarowych itd. (*Industrie-Anzeiger* nr 90/51 str. 992)

OBRÓBKA ŁOPATEK TURBINY GAZOWEJ

(t) Do obróbki łopatek turbiny gazowej zastosowano ostatnio 14-wrzecionową frezarkę-kopiarke, posiadającą głowicę wielowrzecionową i stół nastawny wychylnie w kierunku głowicy, wprawiany w ruch postępowo-zwrotny. Głowica osadzona jest wychylnie o kąt do 30° za pomocą pary cylindrów. Stół frezarki jest napędzany silnikiem hydraulicznym i jest zaopatrzony w 14 urządzeń zaciskowych. Czas obróbki 14 łopatek wynosi 12 minut. (*Aircraft Production*, nr 147/51, str. 8)

WYRÓB FREZÓW PRZEZ ODLEWANIE

(t) Uzyskano bardzo dobre wyniki przy odlewaniu frezów ze stali stopowej, zawierającej 1,3% C i 13% Cr, przy nieznacznym dodatku wanadu i wolframu, i posiadającej strukturę bardzo jednorodną. Autor artykułu podaje warunki frezowania przy użyciu takich frezów o różnej średnicy przy obróbce żeliwa i stali o twardości do 180 według Brinella. (*Machinery* nr 2000/51, str. 451)

KOMBINOWANA STRUGARKA-FREZARKA DO OBRÓBKI DUŻYCH PRZEDMIOTÓW METALOWYCH

(t) Obrabiarka taka posiada jeden poziomy i dwa pionowe suporty strugarskie oraz jeden pionowy i jeden poziomy suport frezarski. Jest przystosowana do obróbki przedmiotów o szerokości 3200 mm, wysokości 2740 mm i długości 7925 mm. Obrabiarka jest zaopatrzona w dwa podwieszane urządzenia elektryczne do sterowania obróbki strugania i frezowania oraz w mechanizm do sterowania elektrycznego posuwów stołu i suportów frezarskich. (*Machinery N I*, nr 7/51, str. 205)

KONTROLOWANIE TEMPERATURY PRZY SPAWANIU STYKOWYM

(t) Spawanie w sposób cągły, np. ogniów łańcucha, wymaga stałego kontrolowania temperatury spawania według koloru spawanego metalu. Jest to na ogół uciążliwe, gdyż stale wymaga nateżonej uwagi spawacza. Ostatnio zastosowano do tego celu urządzenie fotoelektryczne, umożliwiające samoczynne kontrolowanie tej temperatury.

Urządzenie takie posiada komórkę fotoelektryczną, zmontowaną w odstępnie 50 mm od spawanego miejsca w specjalnej osłonie aluminiowej, zaopatrzonej w okienko szklane i rurkową zasłonkę. Komórka ta jest połączona z prostownikiem i wzmacniaczem fotoelektrycznym, zaopatrzonym w obwód pirometru fotoelektrycznego, dającego się nastawiać za pomocą wyłącznika przyciskowego, umieszczonego na tablicy rozdzielczej. Obwód przekaźnika czasowego jest nastawiony na czas nieco dłuższy niż czas trwania spawania.

Poszczególne obwody urządzenia fotoelektrycznego są wzajemnie połączone tak, że w przypadku wadliwego działania jakiegokolwiek części tego urządzenia obwód spawalniczy zostaje wyłączony samoczynnie. Ponadto urządzenie posiada miliamperomierz, wskazujący niepożądany wzrost temperatury spawania przez zwiększenie natężenia prądu w obwodzie komórki fotoelektrycznej. (*Mechanical World and Engineering Report*, vol. 130, nr 3369/51, str. 127)

OBRÓBKA POWIERZCHNIOWA ZA POMOCĄ ŁUKU ELEKTRYCZNEGO

(t) Do czyszczenia powierzchni metalowych, zwłaszcza spoin spawalniczych, zastosowano nowy sposób, który zasadniczo polega na tym, że końcówki wtórnego uzwojenia transformatora łączy się z wałkiem obrotowym szczotki druc anej, napędzanej silnikiem elektrycznym. Podczas obracania się szczotki z dużą szybkością wytwarza się między nią a obrabianą powierzchnią metalową łuk elektryczny, który wytwarza natężenie 60—100 amperów, dzięki czemu następuje spalanie zendry na oczyszczanej powierzchni. Stwierdzono, że wytrzymałość tak obrabianej blachy wzrosła o ok. 45%. (*Mechanical World and Engineering Report*, vol. 130, nr 3375/51, str. 281)

NOWY SPOSÓB MALOWANIA CZĘŚCI MASZYN

W fabryce „Krasnyj Aksaj” zastosowano ulepszony sposób malowania, polegający na tym, że malowane przedmioty ogrzewa się uprzednio w piecu elektrycznym do temperatury 125—150° C, po czym zanurza się je do przygotowanej farby. Uprzednie ogrzanie przedmiotów sprzyja powlekanii ich równomierną warstwą farby; przy czym nadmiar farby ścieka od razu do wanny. Po wyjęciu przedmiotów z wanny suszy się je w normalnej temperaturze w ciągu 30—40 minut lub w specjalnej suszarce w temperaturze 80—120° C w ciągu 20—30 minut. Przy następnych zabiegach malowania ogrzewa się przedmioty ponownie do temperatury 115—120° C tylko w przypadku suszenia na wolnym powietrzu. Taki sposób daje oszczędność farby i czasu oraz przyczynia się do znacznego polepszenia jakości malowania (*Stielchozmaszyna* nr 4/51, str. 31)

NATAPIANIE ELEKTROD MIEDZIANYCH

Do natapiania zużytych elektrod miedzianych używa się pręta, składającego się z żelaznego drutu o średnicy 4 mm i długości 250 mm oraz powłoki z czystej miedzi elektrolitycznej o grubości 2,5 mm. Pręt zawiera 18% żelaza i 82% miedzi. Pokrywa się go następnie warstwą topnika o grubości 0,3—0,5 mm, składającego się z 60% palonego boraksu, 30% kredy i 10% szkła wodnego. Przy natapianiu zużytej elektrody umieszcza się ją w formie grafitowej i ogrzewa do temperatury 700—800° C, po czym natapia się ją łukowo za pomocą opisanego wyżej pręta, stosując prąd stały o natężeniu 280—320 amperów. Następnie elektrodę wolno chłodzi się w powietrzu i poddaje kuciu. Uzyskuje się warstwę natopioną o strukturze drobnoziarnistej, dobrze przewodzącej prąd, i o twardości 128—140 według Brinella. (*Ręczny Transport*, nr 5/51, str. 42)

WYLEWANIE BRĄZEM PANEWK ŁOŻYSKOWYCH

Najpierw wytacza się stalową panewkę, zaopatrzoną od wewnątrz w rowki o głębokości 0,8—2 mm i od zewnątrz w naddatek do późniejszej obróbki skrawaniem. Następnie jeden otwór panewki zamyka się przez spawanie pokrywką stalową, wkłada się do panewki potrzebną ilość złomu brązowego i zamyka się jej drugi otwór pokrywką przez spawanie, zaopatrzoną w otwór do uchodzenia gazów. Tak przygotowaną panewkę ogrzewa się do temperatury 900° C w celu roztopienia brązu, po czym wprawia się ją w szybki ruch obrotowy na specjalnej wirówce w ciągu 10—15 minut. Dzięki temu roztopiony brąz pokrywa wewnętrzne ścianki panewki równomierną warstwą o żądanej grubości. Po odciążeniu końców panewki razem z pokrywkami madaje się jej żądane wymiary za pomocą obróbki skrawaniem. Potrzebna ilość brązu określa się za pomocą następującego wzoru:

$$g = \frac{\pi}{4} \cdot h \cdot (d_1^2 - d_2^2) \cdot \delta$$

gdzie δ oznacza ciężar właściwy brązu, h —długość panewki d_1 i d_2 — średnicę wewnętrzną panewki przed wylaniem i po wylaniu brązem. (*Stielchozmaszyna* nr 7/51, str. 34)

Mgr J. DALEWSKI

O NALEŻYTĄ POMOC PRAWNĄ DLA WYNAŁAZCÓW

Każdy, kto zetknął się w pracy z polskim prawem wynalazczym, doszedł niewątpliwie do wniosku, że właściwe jego stosowanie w konkretnych przypadkach wymaga nie tylko znajomości odpowiednich norm prawnych, ale ponadto umiejętności posługiwania się przepisami o złożonej konstrukcji prawnej.

Artykuł niniejszy ma na celu zwrócenie uwagi na konieczność okazywania pomocy prawnej wynalazcom. Pomoc prawna powinna obejmować właściwe zastosowanie przepisów prawa wynalazczego do pomysłów wynalazczych we wszystkich stadiach ich załatwiania przez zakłady pracy i inne instytucje powołane do tego z mocy prawa.

Ponieważ prawo wynalazcze jest w systemie polskiego prawa stosunkowo nową dyscypliną prawną, wydaje się konieczne zamieszczenie kilku słów wyjaśnienia na ten temat.

Polskie prawo wynalazcze obejmuje przepisy, normujące zagadnienia wynalazków, wzorów, udoskonaleń technicznych i usprawnień. Usystematyzowany wykaz aktów prawnych, składających się na całość prawa wynalazczego, jest zamieszczony w *Wiadomościach Urzędu Patentowego* z 1951 r. nr 4, poz. 47.

Należy również nadmienić, że pod pojęciem „pomysły wynalazcze” rozumie się wynalazki, wzory, udoskonalenia techniczne i usprawnienia.

W latach przedwojennych, kiedy jedyną normą polskiego prawa wynalazczego były przepisy rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39, poz. 384), zwanego dalej w skrócie rozporządzeniem Prezydenta Rzeczypospolitej, pomocy prawnej wynalazcom udzielali rzecznicy patentowi i adwokaci.

Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej, poświęcając cały rozdział II części IV instytucji rzeczników patentowych, nie określiło zakresu działania rzeczników. Wiadomo z praktyki polskiej i zagranicznej, że rzecznicy patentowi pełnią rolę analogiczną do roli adwokatów, ograniczoną do występowania przed Urzędem Patentowym w sprawach wynalazków, wzorów i znaków towarowych oraz związanych z tym prac przygotowawczych. Przepisy art. 242 rozporządzenia, obowiązujące do dnia 29 grudnia 1949 r., upoważniały Prezesa Urzędu Patentowego R. P. do wyznaczania z urzędu rzeczników patentowych do zastępstwa niezamożnych wynalazców. Umożliwiało to zapewnienie niezamożnym wynalazcom nawet bezpłatnej pomocy prawnej, gdyż rzecznik patentowy był obowiązany objąć zastępstwo, mógł zaś żądać wynagrodzenia za swoje czynności dopiero po ustaniu przyczyn, które spowodowały bezpłatne zastępstwo.

Pierwszym powojennym polskim aktem prawnym z dziedziny prawa wynalazczego, mówiącym o pomocy prawnej dla wynalazców, jest ustawa z dnia 20 grudnia 1949 r. o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych (Dz. U. R. P. nr 63, poz. 495). Ustawa ta, określając zakres działania Kolegium Rzeczników Patentowych, ustala w art. 2 m. in. co następuje: „Kolegium jest powołane do udzielania osobom zainteresowanym porad i pomocy technicznej i praw-

nej w sprawach wynalazków, wzorów użytkowych i zdobniczych oraz znaków towarowych”.

Kolegium uprawnione jest do udzielania bezpłatnej pomocy prawnej w przypadkach, kiedy wynalazki lub wzory posiadają istotne znaczenie dla gospodarki narodowej (patrz § 2 rozporządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 lipca 1951 r. w sprawie opłat za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych — Dz. U. R. P. nr 37, poz. 281).

Nadany Kolegium Rzeczników Patentowych zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 13 lutego 1950 r. (Monitor Polski nr A-25, poz. 265) statut włączył do zakresu pomocy prawnej, której Kolegium może udzielać, „inne kwestie wynalazczości” oraz upoważnił Kolegium do zastępowania osób zainteresowanych przed Urzędem Patentowym we wszystkich sprawach, których załatwianie należy do zakresu działania Urzędu Patentowego.

Drugim aktem prawnym, który nie mówi wprost wyraźnie o pomocy prawnej, ale stwarza szerokie podstawy do należytego jej zorganizowania, jest dekret z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. nr 47, poz. 428), który w dalszym ciągu będziemy nazywali dekretem. Dekret ten jest generalną normą prawną, ustala jedynie zasady, precyzuje podstawowe pojęcia.

Omawiane zagadnienie znalazło swój wyraz we wstępie do dekretu. Potrzebę wydania dekretu uzasadniono, mówiąc, że został wydany „w celu wzmocnienia wynalazczości pracowniczej, jako istotnego czynnika rozwoju gospodarki narodowej, oraz dla zapewnienia pracownikom opieki i pomocy Państwa w zakresie wynalazczości”.

Z ramowego charakteru dekretu wynika, że stworzył on budowlę prawną w stanie surowym, oznaczył cel, jakiemu ma ona służyć, oraz wskazał środki do osiągnięcia zamierzonego celu.

Budowla została skonstruowana — jest nią wynalazczość pracownicza; cel wytyczony — wzmocnienie wynalazczości pracowniczej; jeden ze środków do osiągnięcia celu wskazany wyraźnie — zapewnienie pomocy twórcom pomysłów wynalazczych.

Przed przystąpieniem do dalszych rozważań dorzucmy parę słów wyjaśnienia, dlaczego przeniesiono z języka technicznego do języka prawnego pojęcie budowli. Zrobiono to celowo — ze względu na to, że jak wiadomo z praktyki, technicy i prawnicy uzupełniają się wzajemnie podczas stosowania w życiu norm prawa wynalazczego.

Wróćmy teraz do właściwego tematu. Niektóre prace wykończeniowe, dotyczące stworzonej przez dekret budowli prawnej w postaci wynalazczości pracowniczej, zostały w samym dekreście zapowiedziane i już częściowo wykonane — są to akty wykonawcze do dekretu.

Inne prace, konieczne do tego, aby budowla stała się tworem zdolnym do funkcjonowania i osiągnięcia zamierzonego celu, muszą być dokonane bez względu na to, czy zostały uprzednio zapowiedziane.

Nie powinno budzić wątpliwości, że okazywanie przez Państwo pomocy pracownikom w zakresie wynalazczości zachęci wynalazców do pracy nad pomy-

slami wynalazczymi i przyczyni się do wzmożenia tempa wynalazczości pracowniczej.

Skoro zaś pomoc Państwa, okazywana pracownikom w ich pracy nad wynalazkami, przyczynia się do wzmożenia wynalazczości, należy dążyć do tego, aby była wszechstronna. A zatem użyty w dekreście wyraz „pomoc“ powinien być rozumiany jako pomoc w najszerszym tego słowa znaczeniu. Mieści on w sobie co najmniej trzy rodzaje pomocy, mianowicie pomoc techniczną, prawną i materialną.

Nie jest zadaniem niniejszych uwag wyczerpujące omówienie rodzajów pomocy, która powinna być okazywana przez Państwo pracownikom-wynalazcom; chodzi jedynie o podkreślenie, że jednym z rodzajów pomocy, którą dekret zapewnia pracownikom w zakresie wynalazczości, jest pomoc prawna.

Zgodnie z tym, co zauważono już na wstępie, należyte stosowanie przepisów prawa wynalazczego, które dotychczas nie jest jeszcze skodyfikowane, wymaga — poza dokładną znajomością dużej ilości norm prawnych, ogłoszonych w różnych dziennikach urzędowych i czasopismach — umiejętności posługiwania się tymi przepisami.

W tym miejscu trzeba wspomnieć, że w sprawach opracowywania, zgłaszania, badania, oceny i wynagradzania pracowniczych pomysłów wynalazczych mają zastosowanie, poza dekretem, wydane na jego podstawie akty prawne:

uchwała Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. (Monitor Polski nr A-36, poz. 446);

zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. (Monitor Polski nr A-66, poz. 869);

zarządzenie Ministra Finansów z dnia 27 lipca 1951 r. (Monitor Polski nr A-76, poz. 911);

zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 24 sierpnia 1951 r. (Monitor Polski nr A-82, poz. 1137).

Ponadto do czasu wydania innych zarządzeń wykonawczych, przewidzianych w dekreście, pozostają w mocy akty prawne, ogłoszone przed wejściem w życie dekretu, jak również zarządzenia, instrukcje, okólniki itp., wydane przez poszczególne władze w omawianym przedmiocie.

Należy podkreślić, że do pracowniczych pomysłów wynalazczych stosują się przepisy rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej, wraz z wydanymi na jego podstawie aktami prawnymi; przepisy ustawy z dnia 20 grudnia 1949 r. o wynalazkach i wzorach użytkowych, dotyczących obrony Państwa (Dz. U. R. P. nr 63, poz. 496), oraz przepisy ustawy z dnia 18 lipca 1950 r. o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych (Dz. U. R. P. nr 36, poz. 331). Wszystkie wymienione normy prawne stanowią łącznie z dekretem i aktami wykonawczymi do niego integralną całość, tworząc jednolity system polskiego prawa wynalazczego.

W świetle powyższych rozważań, na tle istniejącego stanu faktycznego i prawnego w interesującej nas dziedzinie, wydaje się możliwe postawienie następującej tezy: do okazywania w imieniu Państwa stosownie do podstawowych założeń dekretu, pomocy prawnej, powinni być powołani prawnicy — pracownicy uspołecznionych zakładów pracy i organizacji społecznych, którzy z tytułu swej wiedzy prawniczej odpowiadają jednemu ze wskazanych wyżej warunków, mianowicie posiadają umiejętność posłu-

giwania się przepisami prawnymi, drugi zaś warunek — dokładną znajomość przepisów prawa wynalazczego — o ile jej nie posiadają, a będą powołani do udzielania w zakresie swej pracy pomocy prawnej wynalazcom, powinni przyswoić sobie jak najprędzej.

Pomoc prawna wynalazcom powinna być okazywana przez prawników w komórkach związków zawodowych, np. w ośrodkach metodycznych, w klubach techniki i racjonalizacji, w komórkach wynalazczości i komisjach wynalazczości wszystkich szczebli.

Pomoc prawna powinna obejmować przede wszystkim:

1) pomoc twórcom pomysłów wynalazczych przy opracowywaniu tych pomysłów;

2) pomoc przy składaniu przez twórców pomysłów wynalazczych w zakładach pracy i przy zgłaszaniu ich w Urzędzie Patentowym R. P.

3) pomoc w czasie badania i oceny pomysłów wynalazczych przez Urząd Patentowy R. P.

4) pomoc w przypadkach sporów o prawo twórcy do pomysłu wynalazczego, o prawo do wynagrodzenia, premii itp.

Jeśli chodzi o osoby lub instytucje, powołane do świadczenia pomocy prawnej pracownikom-wynalazcom, dochodzi się do konkluzji, że:

1) mogą udzielać pomocy prawnej na zlecenie zainteresowanych osób lub instytucji:

a) adwokaci (z wyjątkiem zastępstwa stron przed Urzędem Patentowym R. P. w sprawach zgłaszania wynalazków i wzorów),

b) Kolegium Rzeczników Patentowych, oraz *de lege ferenda*

2) powinni być zobowiązani do okazywania „z urzędu“ pomocy prawnej — zatrudnieni we wszelkiego rodzaju zakładach pracy, organizacjach społecznych, stowarzyszeniach wyższej użyteczności, związkach zawodowych:

a) radcowie prawni,

b) referenci prawni,

c) pracownicy z ukończonymi wyższymi studiami prawnymi, o ile do bezpośredniego zakresu ich pracy wchodzi zagadnienia wynalazczości pracowniczej.

Przystąpienie do okazywania przez Państwo zorganizowanej pomocy prawnej przyczyni się do sprawniejszego załatwiania pracowniczych pomysłów wynalazczych, do szybszego uzyskania przez pracowników należnych im wynagrodzeń oraz skorzystania z przysługujących im uprawnień. Państwo zaś osiągnie przez to swój zamierzony cel — wzmożenie wynalazczości.

Z omówionej wyżej cechy wszechstronności pomocy ze strony Państwa, zapewnionej w dekreście, wynika, że udzielający pomocy prawnej, będącej tylko jednym z rodzajów pomocy dla pracowników-wynalazców, powinni być w stałym kontakcie z udzielającymi innych rodzajów pomocy, a przede wszystkim powinni współdziałać ściśle z osobami, powołanymi do udzielania pomocy technicznej.

Właściwe zorganizowanie pomocy prawnej dla wynalazców oraz wzajemne powiązanie z innymi rodzajami pomocy zapewni na odcinku wykonywania prawa wynalazczego utrwalenie zasad praworządności i współzycia społecznego w Państwie Ludowym. Harmonijna współpraca twórców pomysłów wynalazczych z prawnikami i technikami przyczyni się do wzmożenia wynalazczości i postępu technicznego, a przez to do rozwoju gospodarki narodowej.

CIEKAWSZE WYNAŁAZKI OPATENTOWANE W POLSCE

Patent nr 34761 (kl. 6a, 22/06)

Inż. Eugeniusz Lewański uzyskał patent na sposób otrzymywania środka odżywczo-witaminowego z drożdży prasowanych.

Znany proces wędzenia produktów spożywczych stosuje się według patentu do drożdży, przy czym otrzymuje się produkt, nadający się do bezpośredniego spożycia, np do smarowania chleba lub do przyprawiania potraw. Produkt ma smak i zapach wyrobów wędzonych, nie ulega zepsuciu i posiada dużą wartość odżywczą i witaminową.

Patent nr 34770 (kl. 12o, 7/03)

Francuska firma „Les Usines de Melle“ uzyskała patent na sposób wytwarzania aldehydu masłowego.

Według znanej metody otrzymywania aldehydu masłowego, przez uwodornianie aldehydu krotonowego, otrzymywano dotychczas obok aldehydu masłowego spore ilości butanolu, nie udawało się bowiem ograniczyć reakcji do uwodorniania wiązania etylenowego i uniknąć uwodorniania grupy aldehydowej. Sposobem według wynalazku otrzymuje się aldehyd masłowy z 95%-wą wydajnością, a ilość utworzonego butanolu sprowadza się do zera. Sposób polega na uwodornianiu aldehydu krotonowego w obecności butanolu, który następnie regeneruje się i kieruje z powrotem do strefy reakcyjnej. Uwodornia się na gorąco, w obecności katalizatorów, zdolnych do uwodorniania aldehydu krotonowego na butanol, np. katalizatora miedziowego w postaci pastylek, wytworzonych z wodnej zawiesiny ziemi okrzemkowej, na której powierzchni strącono wodorotlenek miedzi, i zredukowanych wodorem. Reakcję przeprowadza się, przepuszczając przez katalizator, utrzymywany w temperaturze 150—200°C mieszaninę 1 cząsteczki aldehydu krotonowego z 2—3 cząsteczkami butanolu i 1—2 cząsteczkami wodoru. Surowy produkt uwodorniania frakcjonuje się.

Patent nr 34777 (kl. 38c, 1/01)

Instytut Badawczy Leśnictwa (wynalazca Marian Wnuk) uzyskał patent na sposób sklejania na gorąco trocin, wiórów, skrawków forniru i innych odpadków drzewnych.

Dotychczas przy sklejaniu trocin lub innych odpadków drzewnych mieszano je, po podsuszeniu, z klejami płynnymi, po czym z otrzymanej masy trzeba było odparowywać spore ilości wody, pochodzące z wilgoci, zawartej jeszcze w trocinach, oraz wprowadzone z klejem. Według patentu do klejenia stosuje się dowolny klej w stanie suchym, który miesza się z trocinami. Po ogrzaniu masy wilgoć zawarta w trocinach wystarcza do uzyskania dobrego sklejenia. Zaoszczędza się w ten sposób dużo czasu i ciepła, potrzebnego uprzednio do odparowywania wody; można też stosować trociny nawet bardzo wilgotne.

Patent nr 34779 (kl. 89d, 1)

Inż. Roman Szarejko uzyskał patent na sposób zagęszczania roztworów cukrowych.

Dotychczas w cukrowniach sok buraczany zagęszczano w aparatach wyparnych po przefiltrowaniu go od osadu wytworzonego w procesie defekacji i saturacji. Sok w czasie zagęszczania stopniowo ciemniał i ścianki aparatów wyparnych pokrywały się osadem, zmniejszającym przewodnictwo cieplne. Krystalizację cukru prowadzono w trzech rzutach, otrzymując cukier biały tylko w pierwszym rzucie.

Sposobem według wynalazku roztwory cukrowe zagęszcza się dożądanego stężenia razem z osadem, wytworzonym w procesie defeko-saturacyjnym. Przy takim postępowaniu roztwory nie ciemnieją w czasie odparowywania, a powierzchnie ogrzewalne aparatów wyparnych nie pokrywają się osadem. Przy 3-rzutowej krystalizacji otrzymuje się tym sposobem w pierwszym i w drugim rzucie cukier biały, a tylko w trzecim rzucie cukier żółty.

Patent nr 34787 (kl. 28a, 8)

Politechnika Warszawska (wynalazcy Tadeusz Urbaniński i Bohdan Galicki) uzyskała patent na sposób otrzymywania skór rękawiczkowych typu „pecari“ i „renifer“.

Jako surowca użyto skór świńskich, niestosowanych dotychczas do otrzymywania skór typu „pecari“ i „renifer“, i to skór z części brzusznej świń, w ogóle nie uważanych za surowiec, nadający się do garbowania. W celu otrzymania skóry z części brzusznej w stanie nieuszkodzonym zmieniono dotychczasowy sposób zdejmowania skóry ze świń, mianowicie dokonywa się jednego cięcia podłużnego z boku, a następnie oddziela się całą skórę od tuszy, razem z częścią grzbietową.

W celu wyprawienia skóry z części brzusznej najpierw odwłasza się za pomocą wodorotlenku wapnia, siarczków sodu i arsenu, oraz soli kuchennej, stosując jednak większe stężenie niż normalnie. Następnie skóry poddaje się wapnieniu, dłuższemu niż zazwyczaj, w kąpieli o temperaturze wyższej niż normalnie stosowana, zawierającej mieszaninę wodorotlenku wapnia, chlorku wapnia i siarczku arsenu. Z kolei skóry poddaje się wytrawianiu w ciągu 6—9 godzin w kąpieli, zawierającej preparat wytrawiający „oropon“ w ilości 3—5% w stosunku do wagi skóry, przy zachowaniu normalnie przyjętej ilości cieczy. Następną czynnością jest odtłuszczenie skóry w kąpieli, zawierającej trójchloroetylen, sam lub z cykloheksanem, oraz sulfonowany olej rycynowy. Odtłuszczone skóry poddaje się działaniu kąpieli zakwasowej, zawierającej 300—350% wody, 5—10% mąki owsianej, 2—3% mąki żytniej, 2—4% otrąb pszennych, 2—3% soli kuchennej i 0,5—1,5% melasy (procenty w stosunku do wagi skóry jako goliżny). Dopiero tak przygotowane skóry poddaje się garbowaniu kombinowanemu, mianowicie skóry typu „pecari“ za pomocą brzezczi chromowej o zasadowości 10—20° Schorlemmer'a i soli żelazowej kwasów organicznych, skóry zaś typu „renifer“ za pomocą formaldehydu i soli żelazowej kwasów organicznych.

W obu przypadkach otrzymuje się towar pulchny, miękki w dotyku, trwały w noszeniu, odporny na działanie gorącej wody i mydła, a także odporny na ścieralność, pot oraz na działanie światła, tj. posiadający wszystkie cechy, wymagane od skór rękawiczkowych typu „pecari“ i „renifer“.

Patent nr 34780 (kl. 42d, 2/10)

Inż. Marian Rogoziński uzyskał patent na sposób określania i rejestracji wydłużeń i krzywizn.

Sposób polega na tym, że na przedmiot badany nakłada się dwie przezroczyste taśmy, na których sposobem fotograficznym lub innym wykonane są drobne, równoległe, jednakowej szerokości, na przemian przezroczyste i nieprzezroczyste linie — na podobieństwo siatki dyfrakcyjnej. Jedną taśmę przykleja się do badanego przedmiotu, znajdującego się w stanie nieobciążonym, a druga taśma pozostaje swobodna i może przesuwac się po pierwszej. Obserwuje się lub utrzuwa zmiany obrazu, powstałe wsku-

tek nałożenia się dwóch siatek, przed i po obciążeniu przedmiotu.

Można również stosować taśmy, z których tylko jedna posiada siatkę, druga zaś zaopatrzona jest w niewyświetloną drobnoziarnistą emulsję światłoczułą i służy do utrwalenia obrazu rozkładu wydłużeń. Emulsję naświetla się dwukrotnie, przy dwóch różnych stanach obciążenia przedmiotu badanego; stosując dowolne źródło światła albo światło fosforescencji poprzednio naświetlonej substancji fosforyzującej, nałożonej bezpośrednio na przedmiot badany lub na dodatkową taśmę.

Patent nr 34806 (kl. 31c, 25/01)

Stanisław Gadomski uzyskał patent na sposób wyrobu kulek do łożysk oraz na urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Znane sposoby wytwarzania kulek do łożysk, polegające na odkuwaniu kulek na zimno ze stali miękkiej, nawęglaniu ich, hartowaniu, szlifowaniu i polerowaniu, są skomplikowane i kosztowne. Sposób według wynalazku pozwala znacznie skrócić proces wyrobu kulek oraz umożliwia znaczne obniżenie kosztów produkcji. Polega on na tym, że roztopioną stal wylewa się do cedzidła wstrząsanego w płaszczyźnie poziomej, w którym rozdziela się ją na szereg strumieni o średnicy odpowiedniej do średnicy wytwarzanych kulek, po czym odrywające się od tych strumieni pod wpływem wstrząsania w płaszczyźnie poziomej kropki, przybierające wskutek napięcia powierzchniowego postać kulistą, wprowadza się do zbiornika, wypełnionego dowolnym materiałem hartującym, a po zahartowaniu sortuje się kulki i poddaje znanej obróbce końcowej (szlifowaniu i polerowaniu).

Patent nr 34808 (kl. 22h, 2)

Czechosłowackie przedsiębiorstwo państwowe „Sana, národní podnik“ uzyskało patent na sposób uszlachetniania schnących i półschnących olejów.

Oleje schnące i półschnące uszlachetnia się zwykle przez ogrzewanie, przedmuchiwanie powietrza itd., otrzymując tzw. oleje zagęszczane, odporniejsze na działanie wody i czynników atmosferycznych, dające powłoki o lepszym połysku itd. Przy procesach uszlachetniania podwójne wiązania kwasów linolowego i linolenowego przechodzą w system wiązań podwójnych sprzężonych, jednocześnie jednak zachodzi polimeryzacja oleju, tak że lepkość jego bardzo wzrasta i otrzymuje się gęste produkty, które, jeśli mają być użyte do malowania, należy rozcieńczać za pomocą rozpuszczalników. Pomijając koszt rozpuszczalnika, rozcieńczenie zmniejsza siłę krycia i grubość warstwy farby, często w stopniu niepożądanym.

Sposobem według wynalazku uszlachetnia się oleje przez ogrzewanie tak, aby przekształcenie wiązań podwójnych oleju na wiązania podwójne sprzężone osiągnęło wartość najwyższą, równocześnie zaś, aby stopień polimeryzacji osiągnął wartość jak najniższą, to jest tak, aby uszlachetniony olej pod względem gęstości nie różnił się prawie od oleju wyjściowego.

Sposób polega na ogrzewaniu oleju pod zwykłym ciśnieniem, w temperaturach niższych od temperatury wrzenia oleju, najkorzystniej około 180° C, w obecności zawierających siarkę katalizatorów metalowych, zwłaszcza niklowych. Katalizator przygotowuje się w ten sposób, że strącony w specjalnych warunkach węgiel niklu, zawierający niewielką ilość siarczynu niklu, redukuje się wodorem, przy czym z węglanu niklu tworzy się wolny nikiel, a z siarczynu — siarczek niklu.

Oleje uszlachetnione sposobem według wynalazku wykazują, przy małej lepkości, zdolność szybkiego schnięcia po dodaniu niewielkich ilości sykatywów. Wykazują też zdolność szybkiej polimeryzacji, gdy je poddawać dalszemu ogrzewaniu, o ile do określonych celów potrzebne są lepkie oleje. Błonki, wytworzone z olejów przygotowanych sposobem według wynalazku, przewyższają odpornością na działanie wody błonki z wysokowartościowych znanych olejów zagęszczanych, jak również z oleju drzewnego.

Jest do odstąpienia patent lub do udzielenia licencja z patentu nr 33304 firmy Howard & Bullough Ltd i Elijah John Airey Accrington (Anglia) na wynalazek pt. „Elektryczne urządzenie do zatrzymywania maszyn włókienniczych“

Wiadomość:

**Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188**

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 sprężycie z piastą“

Wiadomość:

**Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188**

Jest do odstąpienia patent względnie licencja z patentu nr 28424, firmy Transparent Wrap Machine Corporation, New York (Stany Zjednoczone Ameryki), na wynalazek pt. „Maszyna do pakowania“

Wiadomość:

**Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188**

Jest do odstąpienia patent względnie licencja z patentu nr 33594, firmy Schweizerische Lokomotiv- und Maschinenfabrik, Winterthur (Szwajcaria), na wynalazek pt. „Trzyosiowe podwozie elektrycznych motorowych pojazdów szynowych“

Wiadomość:

**Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188**

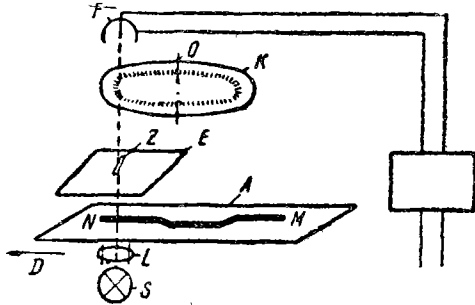
Jest do odstąpienia patent względnie licencja z patentu nr 33534, firmy Nostrup, Inc., New York (Stany Zjednoczone Ameryki), na wynalazek pt. „Mieszanka bitumiczna“

Wiadomość:

**Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188**

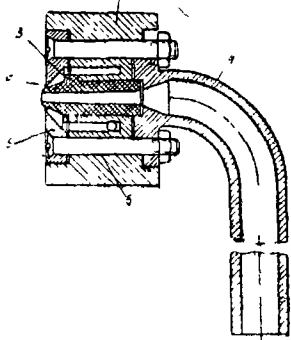
CIEKAWSZE PATENTY ZAGRANICZNE

Pat. ZSRR nr 59983. Kl. 49 a wzgl. 21 c. Urządzenie fotoelektryczne do samoczynnego sterowania obrabiarek do metali, posiadające specjalny ekran (E), zaopatrzone w szczelinę (Z) i umieszczone między rysunkiem (A) a komórką fotoelektryczną (F). Rysunek (A) w postaci



diapozytywu, zaopatrzonego np. w linię N—M, określającą profil obróbki danego przedmiotu, jest osadzony przesuwnie między źródłem światła (S) i ekranem (E). Promień świetlny po przejściu przez szczelinę (Z) pada na osadzoną obrotowo tarczę (K), zaopatrzoną w dwa szeregi otworów, rozmieszczonych w szachownicy. Promień świetlny, przechodząc przez poszczególne otwory tarczy (K), pada na komórkę fotoelektryczną (F), która jest połączona z przekaźnikiem na prąd zmienny, sterującym mechanizm obrabiarki. Szerokość otworów tarczy (K) równa się szerokości szczeliny.

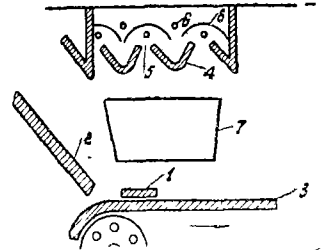
Pat. ZSRR nr 63470. Kl. 49 l. Urządzenie do wytwarzania proszku metali, posiadające przewód ssący do doprowadzania roztopionego metalu i wirnik do wytwarzania wirowego ruchu sprężonego powietrza. Kadłub (1) tego urządzenia posiada stożkowy otwór (2) do osadzenia



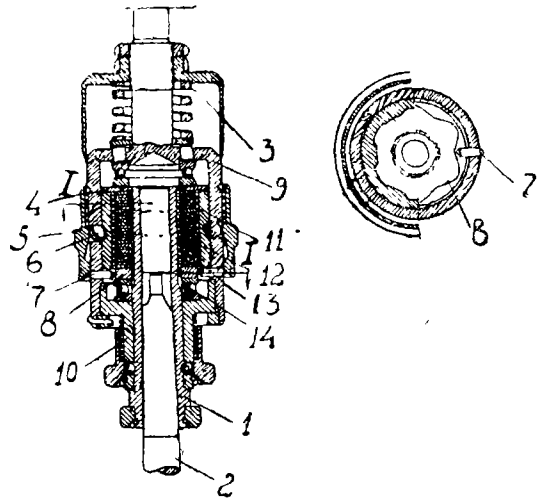
wylotowego końca przewodu ssącego (4) i kanały pierścieniowe do doprowadzania sprężonego powietrza. W otworze kadłuba osadzony jest wirnik (3), składający się z kilku krążków o różnej ilości i wielkości zębów oraz o różnych odstępach między zębami. Powietrze (lub dowolny gaz rozpylający) doprowadza się stycznie do kanałów pierścieniowych pod ciśnieniem do 12 atm. Po nadejściu mu ruchu wirowego za pomocą wirnika (3) uchodzi ono z dużą szybkością przez szczelinę pierścieniową dokoła wylotu przewodu ssącego (4).

Pat. ZSRR nr 63823. Kl. 49 h. Sposób lutowania płytek ze stali szybko tnącej ostrzy narzędzi skrawających polega na użyciu lutu, składającego się z 66% Cu, 10—14% Ni, 12—14% Fe, 4,2—5% Mn i 1—1,8% Si. Luty takie mają strukturę dwufazową roztworów niklu, manganu, krzemu i żelaza w miedzi oraz niklu, manganu i krzemu w żelazie. Zapewniają trwałe połączenie płytek i umożliwiają hartowanie narzędzi w temperaturze 1190—1330° C, przy czym podczas ogrzewania przy hartowaniu następuje dyfuzja składników stopowych lutu, co zwiększa trwałość lutowania.

Pat. ZSRR nr 63621. Kl. 18 c. Zbiornik olejowy do hartowania przedmiotów stalowych zapobiegający otaczającemu powietrzu parami oleju i produktami spalania jego frakcji ciężkich. Zbiornik ma zamocowane u góry łukowe płytki (6) do skraplania tworzących się par oleju i rozmieszczone pod nimi rynny (4) do odprowadzania skroplonych par do osobnego zbiorniczka (7). Hartowane przedmioty (1) doprowadza się do zbiornika przewodem (2) na przenośnik taśmowy (3). Płytki (6) są chłodzone rurkami wodnymi (8).



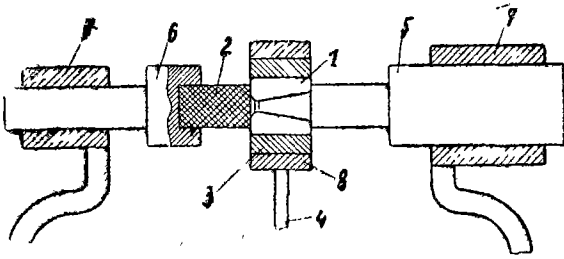
Pat. ZSRR nr 63623. Kl. 49 a. Uchwyt wiertarski, posiadający sprzęgło cierne, które zapobiega złamaniu się wiertła (2). Sprzęgło składa się z tarcz napędowych (12)



napędzanych (4, 13), przy czym tarcza (13) posiada obwód ukształtowany w postaci krzywki (8). Moment obrotowy obrabiarki przenosi się na wiertło (2) przez górną część (9) uchwytu, kulki (6), bęben (11) oraz sprzęgło i tulejkę wymienną (1). Gdy opór skrawania przewyższa tarcie uchwytu, następuje przemieszczenie tarcz sprzęgła cierne, przy czym krzywka (8) wypycha trzpień (7), które podnosząc tulejkę (5) luzują kulki (6), powodując wyłączenie wiertła.

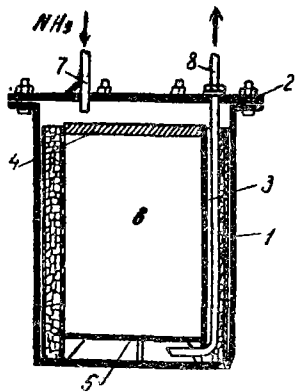
Pat. ZSRR nr 63732. Kl. 18 c. Sposób hartowania nawęglonych przedmiotów stalowych, polegający na ogrzewaniu przedmiotów do temperatury 820—840° C i następnym ochłodzeniu na powietrzu do 330—250° C w celu całkowitego przekształcenia austenitu tworzywa warstw wewnętrznych przedmiotów na martenzyt, przy jednoczesnym zachowaniu struktury austenitycznej powierzchniowej warstwy nawęglonej. Następnie hartowane przedmioty ogrzewa się ponownie do temperatury 560—580° C i utrzymuje się w tej temperaturze w ciągu 45—120 minut, po czym hartuje się je w oleju w celu uzyskania rozpadu austenitu warstwy nawęglonej.

Pat. ZSRR nr 64797. Kl. 49 h. Sposób renowacji narzędzi skrawających z twardych stopów metalo-ceramicznych, polegający na ogrzewaniu narzędzi do stanu plastyczności, np. za pomocą prądu elektrycznego, oraz nadawaniu im żądanych kształtów przez prasowanie. Można przy tym dodać pewną ilość świeżej masy metalowo-ceramicznej.



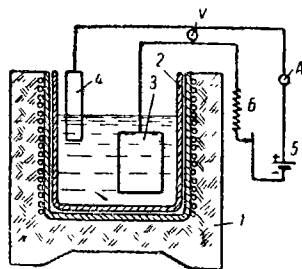
Zużyte narzędzie, np. matrycę (1), umieszcza się w oprawie (3) z węgla lub grafitu, zamocowanej w pierścieniu metalowym (8). Narzędzie (1) umieszcza się między elektrodami (5, 6) aparatu stykowego (7), przy czym jedna elektroda jest zaopatrzona we wkładkę węglową (2). Po rozgrzaniu naprawianego narzędzia poddaje się je prasowaniu do żądanych wymiarów.

Pat. ZSRR nr 64975. Kl. 18 c. Sposób jednoczesnego nawęglania i azotowania narzędzi skrawających ze stali szybkoznaczej, polegający na zastosowaniu jako czynnika utwardzającego pasty, składającej się z 20% sadzy i 80% węgla potasu i sodu (KNaCO_3) wagowo. Narzędzia utwardzane pokrywa się cienką warstwą tej pasty i ogrzewa się w zamkniętym hermetycznie zbiorniku w temperaturze 520 — 560° C przy jednoczesnym przeprowadzaniu przez ten zbiornik strumienia amoniaku w ilości 2,5—3 l/min przy prędkości 15—20 mm słupa wody.



Zbiornik (1) do utwardzania zamknięty jest szczelnie pokrywką (2), a wewnątrz zawiera cylinder (3) o podwójnych ściankach, przykryty płytką azbestową (4). Ścianki cylindra wewnętrznego posiadają szereg małych otworków, których ilość zwiększa się w kierunku z góry na dół. Po umieszczeniu utwardzanych narzędzi w cylindrze wewnętrznym, a zbiornika (1) w piecu amoniak doprowadza się stale do niego przewodem (7) i odprowadza przewodem (8).

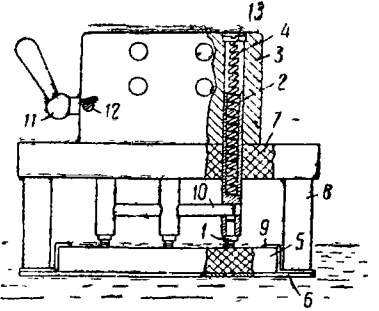
Pat. ZSRR nr 66796. Kl. 18 c. Sposób zabezpieczania przedmiotów stalowych przed odwęglaniem podczas ogrzewania ich w kąpeli stopionych soli, polegający na tym, że ogrzewane przedmioty (3), zanurzone w kąpeli soli w zbiorniku (2), łączy się z ujemnym biegunem dowolnego źródła prądu stałego, np. akumulatora (5). Dodatni biegun akumulatora jest zakończony elektrodą grafitową (4), częściowo zanurzoną w kąpeli stopionych soli.



Pat. ZSRR nr 66697. Kl. 48 a. Sposób wyrobu półprzezroczystych zwierciadeł aluminiowych, polegający na działaniu parami aluminium w próżni na płytkę szklaną i na następnym utlenianiu anodowym warstwy aluminiowej w wannie elektrolitycznej w celu częściowej zamiany aluminium na przezroczysty dwutlenek glinu. Grubość i trwałość warstwy dwutlenku glinu zależy głównie od wielkości napięcia na elektrodach wanny elektrolitycznej podczas zabiegu utleniania. Stwierdzono, że napięcie to powinno wynosić najmniej 10 wolt.

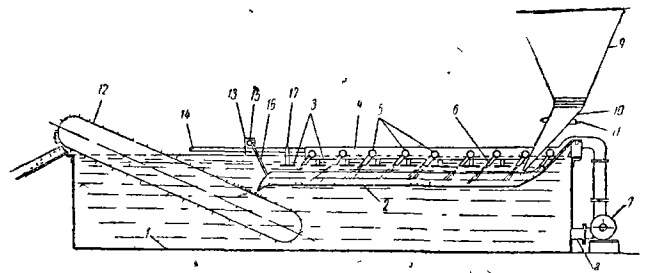
Pat. ZSRR nr 68391. Kl. 49 h. Sposób lutowania przedmiotów metalowych, polegający na ogrzewaniu elektrycznym lutowanych przedmiotów w elektrolicie wodnym, przy czym wydzielający się wodór tworzy atmosferę ochronną.

Przy lutowaniu np. gwintu umieszcza się go w tulejce (2) kadłuba urządzenia do lutowania i dociska się sprężyną (4) do płytki (6), zaopatrzonej w otwór i płytki miedziane lub wolframowe. Na płytce (6) zamocowany jest odejmowalny izolator (5).



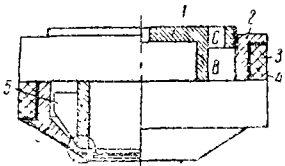
za pomocą klamer (9). Płytkę (6) jest połączona z kadłubem (3) za pomocą stojaka (8) i płytki (7). Po ostatecznym zamocowaniu lutowanych przedmiotów zanurza się urządzenie do kąpeli elektrolitycznej i lutuje się elektrycznie.

Pat. ZSRR nr 69183. Kl. 48 a. Urządzenie do elektrolitycznego powlekania drobnych przedmiotów metalowych w sposób ciągły, umożliwiające stałe przesuwanie powlekanych przedmiotów za pomocą strumieni elektrolitu. W wannie elektrolitycznej rozmieszczone są na płytce (2) rurki podłużne (4) i poprzeczne (5). Rurki podłuż-



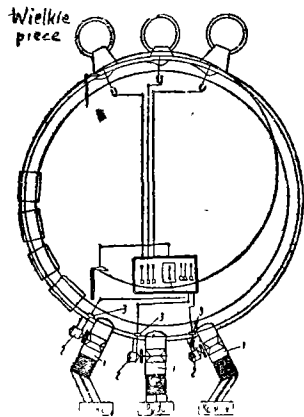
ne (4) są połączone przy jednym końcu z pompą (7), połączoną z wanną przewodem (8), a rurki poprzeczne (5) są zaopatrzone w odpowiednie dysze. Na płytce (2), spełniającej rolę katody, rozmieszczony jest szereg anod (3). Powlekane przedmioty doprowadza się na płytkę (2) ze zbiornika (9). Wzdłuż płytki są one przesuwane za pomocą strumieni elektrolitu z dysz (6), a następnie spadają na przenośnik taśmowy (12), który przenosi je do dalszej obróbki.

Pat. ZSRR nr 69413. Kl. 49 h. Lutownica elektryczna, znacznie ułatwiająca lutowanie przedmiotów cylindrycznych przy dokładnym dawkowaniu lutu na całej długości szwu. Składa się z dwóch cylindrów (1, 2), osła-



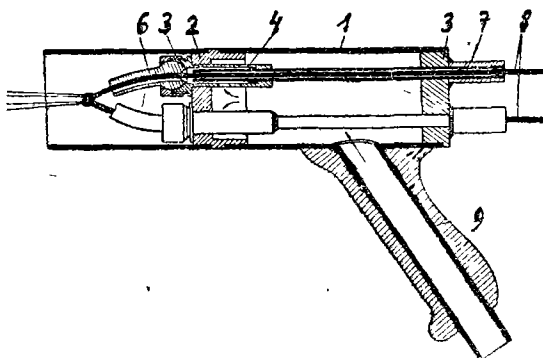
dzonych jeden w drugim i na jednym końcu połączonych na gwint. Przestrzeń pierścieniowa (B) między tymi cylindrami służy do roztopionego lutu, który doprowadza się do miejsca spawania przez szczelinę w jej dnie, której wielkość reguluje się przez obrót cylindra zewnętrznego. Otwór (C) służy do doprowadzania lutu do lutownicy. Lutownicę ogrzewa się za pomocą opornika (4).

Pat. ZSRR nr 75509. Kl. 18 a. Urządzenie do jednoczesnego ładowania baterii wielkich pieców składa się ze zbiorników (1), do których ładuje się rudę, koks i topnik bezpośrednio z wagonów kolejowych, oraz z pochylonej kolejki pierścieniowej, łączącej te zbiorniki z gardzielami wielkich pieców. Wzdłuż toru tej kolejki przesuwają się wagoniki, napędzane elektrycznie. Przed zbiornikami (1) znajdują się na torze kolejki odpowiednie dźwignie, które po naciśnięciu ich przez koło wagonika włączają silnik elektryczny, rozrządzący samoczynnie zasuwę zbiorników (1). Ładowanie pieca jest całkowicie samoczynne



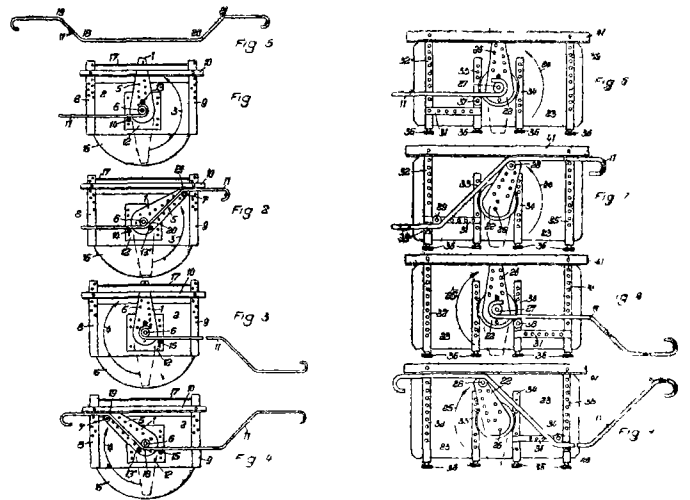
Pat. ZSRR nr 75656. Kl. 18 c. Pasta do cyjanowania stali, składająca się z 25% soli glauberskiej, 25% węgla potasu lub sodu i 50% materiałów nawęglających. Sproszkowaną mieszaninę tych materiałów zarabą się szkłem wodnym w takiej ilości, aby uzyskać masę półpłynną. Cyjanowane przedmioty, po starannym ich oczyszczeniu, zaopatruje się w warstwę tej pasty przez kilkakrotne zanurzenie w niej, po czym ogrzewa się je w temperaturze 800—820° C w ciągu 4—5 godz. Głębokość cyjanowania wynosi 0,5—0,6 mm.

Pat. ZSRR nr 75807. Kl. 48 b. Pistolet do metalizacji natryskowej, składający się z osłony (1), zamkniętej przy jednym końcu dnem (3), oraz z wmontowanej w nią głowicy (2), która służy do zamocowania tulejek kierowniczych (4). Tulejki te służą do jednoczesnego do-

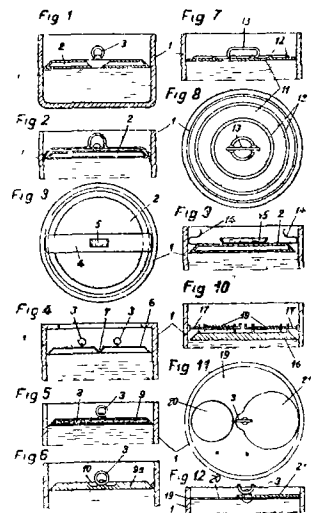


prowadzania dwóch elektrod. Są one zaopatrzone w przeguby (5) do żądanego nastawiania wylotów (6). Dno (3) posiada otwory (7) do doprowadzania prętów rozpylanych (8), a sprężone powietrze doprowadza się przewodem (9) w ręczce pistoletu.

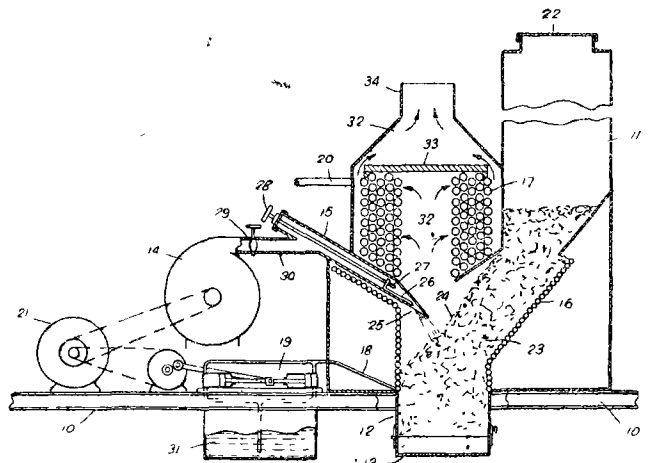
Pat. szwajcarski nr 275 875. Kl. 79 b. Maszyna do gięcia prętów metalowych, zwłaszcza prętów na uzbrojenie żelbetowych części budowlanych.



Pat. szwajcarski nr 275898. Kl. 92. Sposób i urządzenie, zapobiegające tworzeniu się kożucha na farbie w naczyniu, znamienne tym, że celem zapobieżenia temu zjawisku, powodującemu duże straty, na powierzchni farby umieszcza się odpowiednio wykonaną pływającą pokrywę.

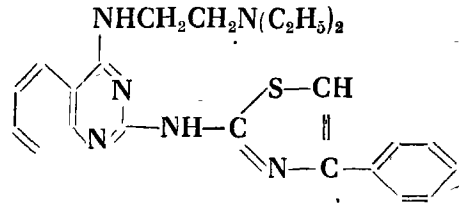


Pat. szwajcarski nr 276 085. Kl. 13 a. Przenośne urządzenie ogrzewcze do ogrzewania płynu paliwem stałym, znamienne tym, że jest wyposażone w środki do tworzenia nieruchomej powierzchni paliwa, na którą działają strumienie dopływającego powietrza.

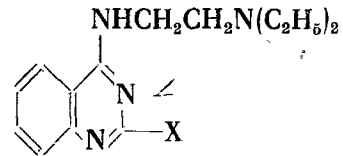


Pat. szwajcarski nr 276 151. Kl. 41. Sposób polepszenia właściwości kauczuku, znamieny tym, że do naturalnego lub sztucznego kauczuku dodaje się produktu polimeryzacji, otrzymanego z pochodnej butadienu, która w położeniu 1 posiada grupę cyjanową oraz zestryfikowaną grupę karboksylową. Pochodna butadienowa może poza tym w położeniu 3 lub 4, albo w obu tych położeniach, posiadać podstawnik alkilowy. Dodawany produkt może znajdować się w różnych stadiach polimeryzacji. Dodatek opisanego produktu znacznie ułatwia przeróbkę surowego kauczuku oraz włączanie do niego różnych środków wypełniających. Ponadto zabezpiecza zwulkanizowany kauczuk przed starzeniem się i twardnieniem.

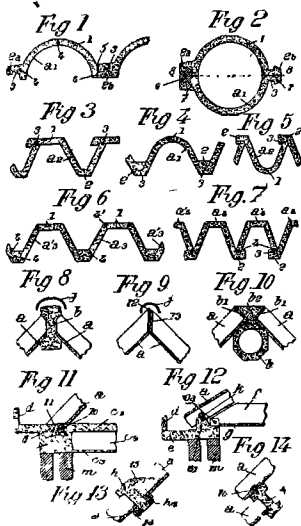
amino - etyloamino) - chinazoliny o wzorze



(temp. topnienia 172—174^o C) przez reakcję związków o wzorze

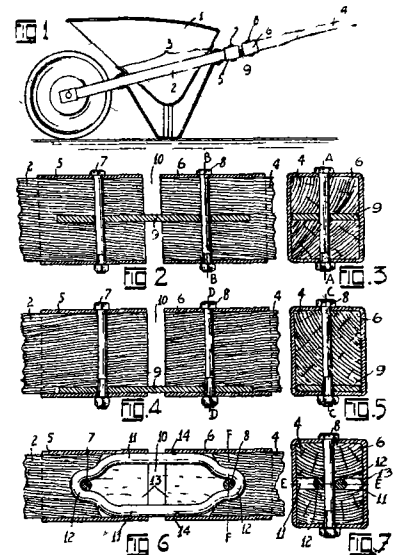


w którym X oznacza podstawnik, dający się wymienić na grupę aminową (np. chlorowiec, podstawioną grupę wodorotlenową lub merkaptanową) z 2 - amino - 4 - fenylotiazolem.

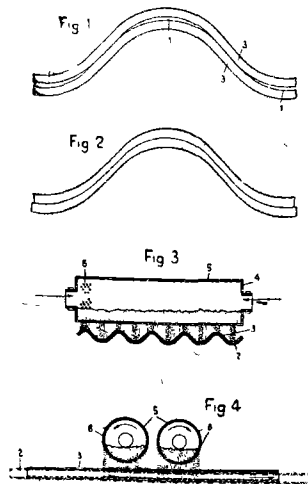
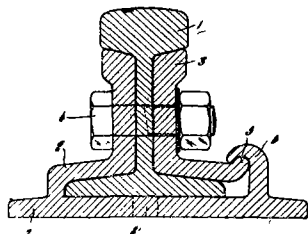


Pat. szwajcarski nr 276056. Kl. 4 a. Człon budowlany pochyłej budowy dachu, znamieny tym, że jest utworzony z materiału niemetalowego, ukształtowanego w ten sposób, iż poszczególne człony wnikają w człon sąsiedni, tworząc jednocześnie część krokwi i część pokrycia dachu.

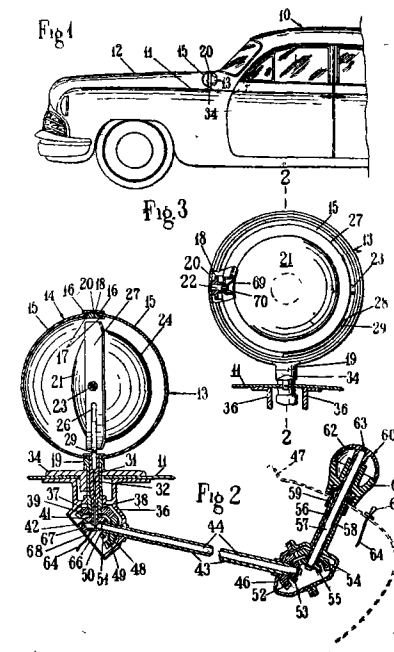
Pat. szwajcarski nr 276 307. Kl. 126 a. Urządzenie do usprężynowania rączek taczki, zapobiegające przedwczesnemu zmęczeniu pracownika popychającego tawkę po wyboistej drodze.



Pat. szwajcarski nr 276068. Kl. 6 a. Urządzenie do umocowania szyn kolejowych, pokazane na rysunku obok.



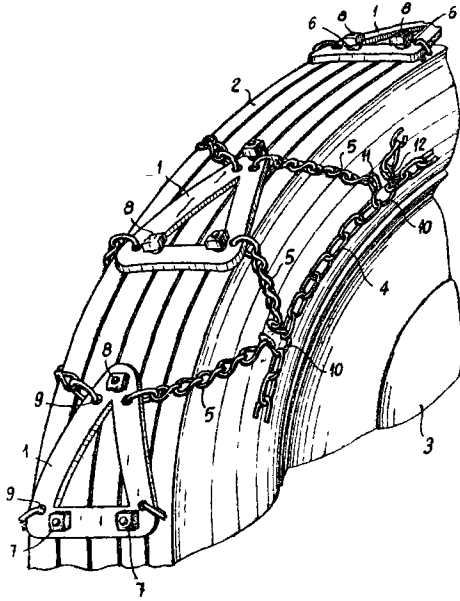
Pat. szwajcarski nr 276078. Kl. 8 a. Sposób wytwarzania niemetalowych płyt falistych o zwiększonej wytrzymałości, znamieny tym, że na płyty o jednakowej grubości nakłada się dodatkowo materiał, mianowicie jedynie na same wierzchołki fal i na same dna fal, po czym kłka takich płyt poddaje się stłaczaniu.



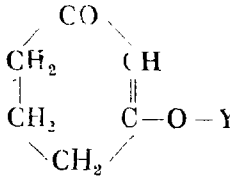
Pat. szwajcarski nr 276 310. Kl. 126 b. Ruchomy reflektor boczny do samochodu, znamieny tym, że jego osłona (14), która posiada dwie części przezroczyste (15), jest połączona pośrednio z karoserją samochodu i może obracać się w reflektorze o pewien kąt.

Pat. szwajcarski nr 276 269. Kl. 116 h. Sposób otrzymywania nowego leku przeciwgruźliczego, mianowicie 2-[4'-fenylotiazolilo - (2') - amino] - 4 - (β - dwuetylo-

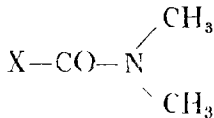
Pat. szwajcarski nr 276 317. Kl. 126 d. Urządzenie przeciwślizgowe do kół samochodu, uwidocznione na załączonym rysunku.



Pat. szwajcarskie nr 276 323—276 325. Kl. 3 a. Sposób otrzymywania nowych związków szkodnikobójczych, mianowicie estrów kwasu karbaminowego i dwuhydrorozorcyny, 5-metylodwuhydrorozorcyny lub 5,5-dwumetylodwuhydrorozorcyny przez reakcję związku o wzorze

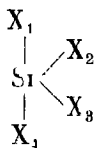


lub odpowiednich metylopo pochodnych, z pochodną kwasu karbaminowego o wzorze



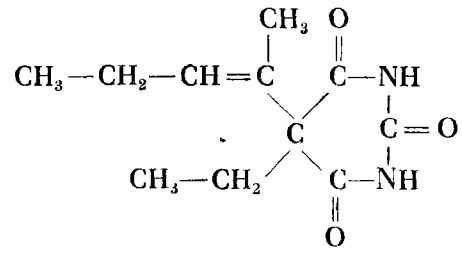
przy czym Y oznacza resztę, dającą się odszczepić, a X — chlor lub brom.

Pat. szwajcarski nr 276 326. Kl. 24 a. Właściwości artykułów z pochodnych celulozy, posiadających wolne grupy wodorotlenowe, zwłaszcza materiałów tekstylnych, można znacznie polepszyć przez traktowanie tych artykułów kąpielą, stanowiącą około 10%-owy roztwór (w rozpuszczalniku organicznym, nie rozpuszczającym pochodnych celulozowych) związku o wzorze ogólnym



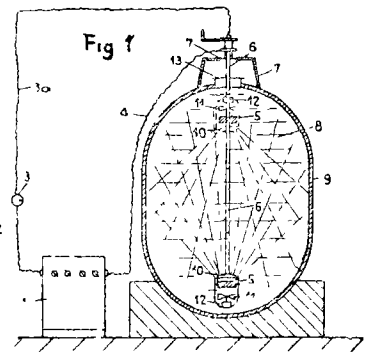
w którym X₁, X₂, X₃ i X₄ oznaczają jednakowe lub różne reszty kwasowe organiczne. Można np. stosować cztero- octan czteropropionian lub czteromaślan krzemu w rozpuszczalnikach takich jak benzen, ksylen, czterochloroetylen, chlorek alililu itp.

Pat. szwajcarski nr 276 335. Kl. 116 h. Sposób otrzymywania nowego środka nasennego z grupy pochodnych barbiturowych, mianowicie kwasu 5-etylo-5-(1-metylo-1-butenylo)-barbiturowego o wzorze



przez kondensację estru kwasu etylo-(1-metylo-1-butenylo)-cyjanooctowego z guanidyną. Nowy związek, w porównaniu do innych pochodnych barbiturowych, odznacza się dużą rozpiętością terapeutyczną (stosunek między dawką skuteczną a śmiertelną), nie obniża ciśnienia krwi i nawet po dłuższym stosowaniu nie wywiera szkodliwego działania na organizm.

Pat. szwajcarski nr 276 400. Kl. 33 d. Sposób uszlachetniania wódek, win, likierów, spirytusu oraz perfum, polegający na poddawaniu ich działaniu fal głosowych wysokiej częstotliwości przez wprowadzanie do płynu odpowiedniej aparatury (5), wywołującej fale głosowe.

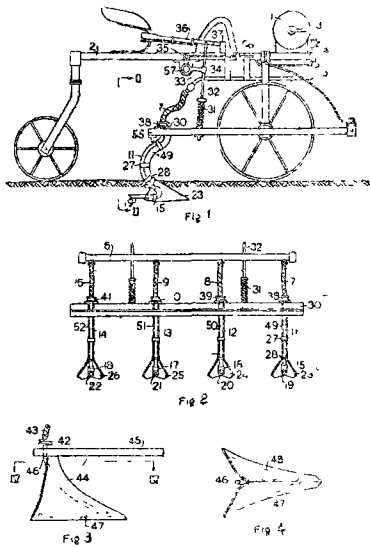


Pat. szwajcarski nr 276 413. Kl. 36 p. Sposób otrzymywania kwasów pirydynokarboksyłowych przez utlenianie związków, zawierających pierścień pirydynowy, takich jak alkilopirydyny, chinolina, izochinolina, alkilochinoliny. Utlenianie takie przeprowadzane dotychczas za pomocą nadmanganianu potasu, co było niedogodne i kosztowne. Stwierdzono, że można utleniać wspomniane związki za pomocą kwasu azotowego w obecności kwasu siarkowego, który następnie usuwa się. Utlenianie przeprowadza się, dodając w temperaturze wrzenia, porcjami, stężony kwas azotowy do mieszaniny utlenianego związku i stężonego kwasu siarkowego, albo też przepuszczając przez mieszaninę pary kwasu azotowego. Nadmiar kwasu azotowego i wodę usuwa się przez destylację, a kwas siarkowy za pomocą węgla baru. Z 3-pikoliny można otrzymać w ten sposób z dobrą wydajnością kwas nikotynowy, z chinoliny — kwas chinolnowy.

Pat. szwajcarski nr 276 551. Kl. 116 h. Sposób wyosobniania z heparyny związku, obniżającego krzepliwość krwi, polegający na traktowaniu roztworu heparyny, w rozcieńczonym wodą rozpuszczalniku organicznym, solą cynku lub kadmu, oddzieleniu wytworzonego osadu i przeprowadzaniu go w sól sodową.

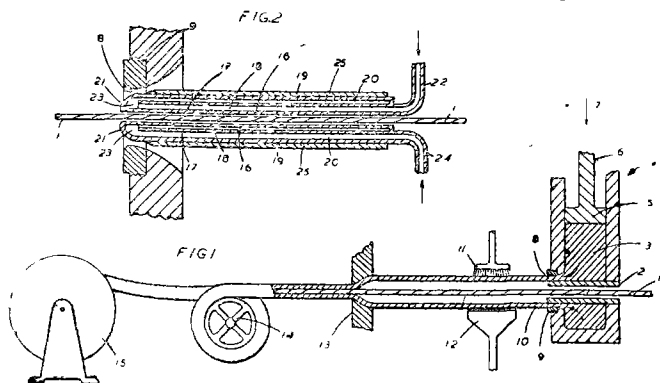
Pat. francuski nr 962 094. Gr. 1, kl. 2. Sposób zasiania gleby azotem. Dotychczasowe sposoby wprowadzania azotu do gleby wywołują często zakwaszenie lub alkalizowa-

nie gleby i są nieekonomiczne, zwłaszcza tam, gdzie jest mało wilgoci lub powierzchnia ziemi nie podlega zwilżaniu. Istotą wynalazku jest wprowadzanie bezwodnego amoniaku wprost do gleby za pomocą specjalnego urządzenia. Natryfikacja wolnego amoniaku dokonywa się w glebie znacznie szybciej niż przy użyciu związków amonowych. Azot wprowadzany do gleby w postaci amoniaku jest łatwiej pobierany przez roślinność, gdyż z chwilą przemiany amoniaku w azotan, przenika pionowo i poziomo w glebę przy pomocy wody irygacyjnej lub opadów atmosferycznych. Zależnie od warunków i rodzaju gleby amoniak wprowadza się specjalnym kultywátorem na głębokość od 5 do 45 cm. Sposób ten daje doskonałe rezultaty zwłaszcza na glebach kwaśnych.



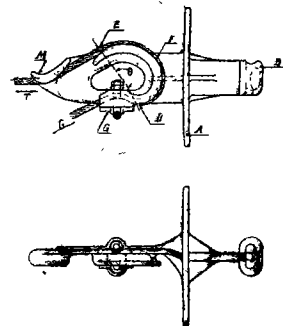
Pat. francuski nr 962 323. Gr. 12, kl. 7. Wyroby z mas plastycznych, metalizowane drogą galwanoplastyki. Wytwarzane takich wyrobów, znajdujących zastosowanie w elektrotechnice i do celów dekoracyjnych, było dotychczas dosyć kłopotliwe, gdyż trzeba było wprost powierzchnię wyrobu uczynić przewodzącą dla elektryczności. Osiągano to np. przez wstępne srebrzenie wyrobu metodą chemiczną. Jednakże warstwa srebra, a tym samym i metal osadzony na niej, nie zawsze przylegały dobrze do wyrobu, a poza tym metoda taka była kosztowna. Według wynalazku do masy plastycznej dodaje się co najmniej 45% przewodzącego proszku metalicznego, np. sproszkowanego brązu, i formuje się z niej wyroby. Takie wyroby dostatecznie przewodzą prąd elektryczny i można je wprost powlekać galwanicznie metalem. Osadzone warstwy metalu przylegają bardzo mocno.

Pat. francuski nr 962 480. Gr. 12, kl. 6. Kabel elektryczny i sposób jego wyrobu, znamieny tym, że ołów jest zastąpiony przez aluminium, którego powłokę osłaga się na kablu odpowiednio izolowanym nie niszcząc izolacji



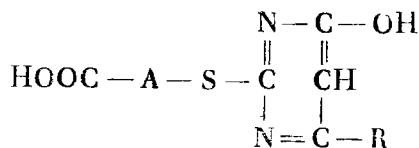
kabla ponieważ powstająca rurowa okładzina aluminiowa kabla ma średnicę większą niż kabel i ulega ochładzaniu, zanim zostanie zmniejszona i zacisnięta na kablu.

Pat. francuski nr 962 610. Gr. 12, kl. 6. Uchwyt do zakotwiczania elektrycznych przewodów napowietrznych, uwidoczony na załączonych rysunkach.

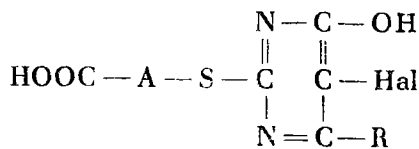


Pat. francuski nr 962 643. Gr. 14, kl. 1. Sposób otrzymywania estrów kwasów organicznych karboksylowych i alkoholi typu allilowego, znamieny tym, że estryf kacje kwasów lub ich bezwodników alkoholami typu allilowego przeprowadza się w obecności eteru alkoholu typu allilowego. Stosuje się etery alkoholi typu allilowego, zawierających 3—5 atomów węgla w cząsteczce, najkorzystniej o strukturze alkoholu użytego do estryfikacji. Przez dodatek eteru unika się ubocznej reakcji tworzenia się z alkoholu eteru i łatwo usuwa się wodę ze środowiska reakcyjnego w postaci azeotropu, co w rezultacie daje znacznie lepszą wydajność estru.

Pat. francuski nr 989 473. Gr. 14, kl. 1. Sposób wytwarzania nowych środków, obniżających czynność tarczycy. Jako leki, obniżające czynność tarczycy, stosuje się od niedawna kwasy pirymidylomerkaptokarboksylowe (również ich sole, estry i amidy) o wzorze ogólnym



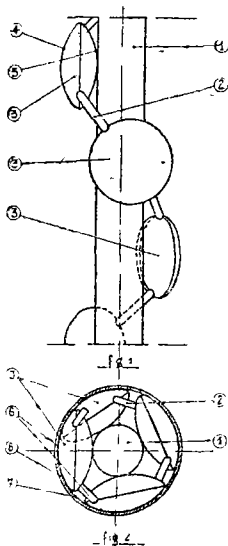
w którym R oznacza rodnik węglowodorowy o 2—7 atomach węgla, zaś A — dwuwartościowy rodnik węglowodorowy alifatyczny o 1—4 atomach węgla. Stwierdzono również że związki wymienionego typu chlorowcowane o wzorze



wykazują znacznie lepsze działanie lecznicze niż związki dotychczas stosowane. Związkiem najcenniejszym, odpowiadającym podanemu wzorowi ogólnemu, jest związek, w którym A jest grupą metylenową, R — wodorem lub niższym rodnikiem węglowodorowym alifatycznym, a Hal — jodem. Nowe związki otrzymuje się przez chlorowcowanie uprzednio stosowanych i wymienionych na początku związków, lub też przez działanie na chlorowcowane 2-merkpto-4-hydroksypirymidyny odpowiednimi chlorowcekwasami.

Pat. francuski nr 989 579. Gr. 14, kl. 1. Nowe ortokrzmiany alkilowo-arylowe. Otrzymano cały szereg nieznanych dotychczas ortokrzmianów alkilowo-arylowych oraz ich mieszanin, które w porównaniu ze znanymi ortokrzmianami czteroarylowymi odznaczają się lepszymi właściwościami, jeśli chodzi o zastosowanie ich jako cieczy przenoszących ciepło w niskich temperaturach. Jako

aryle wchodzą w grę fenyl i kretyl; jako alkile — metyl, etyl i izopropyl. W porównaniu do stosowanych dotychczas ortokrzemianów czteroarylowych nowe ortokrzemiany odznaczają się mniejszą lepkością i dają się przepompowywać w temperaturze ok. — 57° C, wykazują większą odporność na hydrolizę i posiadają wysokie temperatury wrzenia. Otrzymuje się je bądź przez bezpośrednią syntezę, działając na czterochlorek krzemu mieszaniną alkoholi i fenoli, bądź przez wymianę alkilów lub aryłów, działając np. na krzemian czterocarylowy alkoholem.

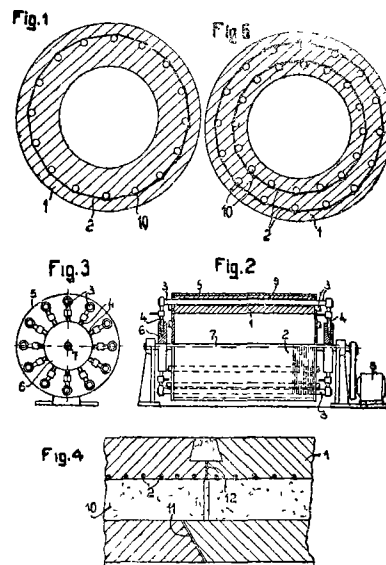


Pat. francuski nr 984 958. Gr. 12, kl. 6. Kabel wielkiej częstotliwości (1), izolowany za pomocą pasma nawiniętego śrubowo wokół niego, składającego się z uszeregowanych dwustronnie wypukłych izolatorów (3), umieszczonych wewnątrz zewnętrznej osłony (7) kabla.

Pat. francuski nr 989 437. Gr. 14, kl. 5. Nowe żywice syntetyczne, otrzymywane z indolu i aldehydów, zwłaszcza aldehydu mrówkowego. Żywice otrzymuje się przez polikondensację indolu z aldehydem mrówkowym w temperaturze poniżej 100° C, w środowisku kwaśnym lub alkalicznym. Nadają się one do celów, do których stosuje się żywice fenolowo-formaldehydowe i pod pewnymi względami są lepsze od tych ostatnich, np. w stanie nieutwardzonym są rozpuszczalne w olejach węglowodorowych.

Pat. francuski nr 989 750. Gr. 14, kl. 1. Sposób otrzymywania arsenianów wapnia, magnezu i miedzi. Arsenian trójwapniowy otrzymywano dotychczas bądź na drodze suchej — przez prażenie mieszaniny arseniku, wapnia i środka utleniającego, bądź na drodze mokrej — przez zobojętnianie kwasu arsenowego mlekiem wapiennym, odsączenie osadu i suszenie go. Oba sposoby są nieekonomiczne, gdyż zużywają dużo ciepła — pierwszy do ogrzewania peca, drugi do suszenia osadu. Według wynalazku działa się kwasem arsenowym o gęstości co najmniej 1,5 na tlenek lub wodorotlenek wapnia w postaci suchego proszku, mieszając przy tym energicznie. Ciepło reakcji wystarcza do podniesienia temperatury na wysokość potrzebną do utworzenia się trwałego arsenianu oraz do wyparowania większej części wody, znajdującej się w mieszaninie reakcyjnej, tak że otrzymuje się od razu arsenian w postaci suchej.

Pat. austriacki nr 163 902. Kl. 80 b. Maszyna do wytwarzania płyt z trzciny, słomy itp., znamienna tym, że posiada urządzenie, ulepszające i ułatwiające wprowadzanie wiążących płytę drutów do komory, w której odbywa się sprasowywanie płyty.



Pat. austriacki nr 163 896. Kl. 80 b. Sposób i urządzenie do wytwarzania rur betonowych, zaopatrzonych we wstępnie naprężone zbrojenie okalające.

Pat. brytyjski nr 655 025. Elektromagnetyczne sprzęgło cierne, posiadające powierzchnie tarcz ciernych wyłożone folią niemagnetyczną, zamocowaną za pomocą pierścieni magnetycznych. Folia ta tworzy szczeliny powietrzne w obwodzie magnetycznym i przyczynia się do zmniejszenia do minimum pozostałości magnetycznej, uniemożliwiającej często szybkie wyłączenie sprzęgła. Tarcze ciernie takiego sprzęgła mogą być wykonane również z krążków folii niemagnetycznej, otoczonych z obu stron krążkami magnetycznymi.

Pat. brytyjski nr 655 116. Pomiar grubości przedmiotów metalowych oparty jest na zasadzie ultradźwięku i umożliwia określanie grubości bezpośrednio na podstawie drgań oscylacyjnych, jakim poddaje się mierzony przedmiot. Drgania ultradźwiękowe są przekazywane o określonym z góry zakresie częstotliwości i wywołują drgania rezonansowe w badanym przedmiocie. Drgania ultradźwiękowe są przekształcane na prąd elektryczny o częstotliwości, odpowiadającej częstotliwości drgań rezonansowych. Ponieważ drgania rezonansowe stanowią funkcję grubości mierzonego przedmiotu, przeto grubość jego można łatwo określić za pomocą odpowiedniego przyrządu pomiarowego.

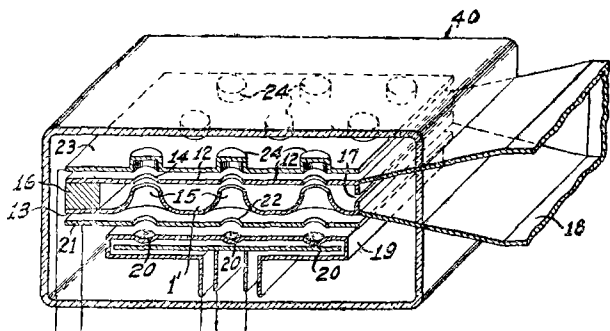
Pat. brytyjski nr 655 173. Napędowy pas klinowy, posiadający szereg odpowiednich narządów napędowych zamocowanych na elastycznej taśmie. Narządy te posiadają kształt litery U i tak są rozmieszczone w określonej wzajemnej odległości, że tworzą szereg zębów, eliminujących ślizganie się pasa.

Pat. brytyjski nr 655 829. Elektryczny łuk spawalniczy obejmuje obwód oscylatora jonizującego, włączony do obwodu spawalniczego za pomocą transformatora wielkiej częstotliwości. Uzwojenie pierwotne tego transformatora wywołuje indukcję w obwodzie rezonansowym oscylatora, a jego uzwojenie wtórne jest włączone do obwodu spawalniczego. Dzięki temu napięcie łuku zwiększa się prawie o 10%, co przyspiesza proces spawania. Do wytwarzania tego łuku mogą być zastosowane elektrody, zaopatrzone w otulinę metalową.

Pat. brytyjski nr 656 476. Stop aluminiowy, nadający się bardzo dobrze do odlewania przedmiotów o bardzo skomplikowanych kształtach i zapewniający równomierne, krzepnięcie odlewów. Zawiera 15—2,5% Mg, 2,8—3,8% Zn, 0,25—0,7% Mn, 0,1—0,5% Cr, do 0,6% Fe, do 0,35% Si i nieznaczny dodatek berylu w ilości do 0,25% lub berylu i srebra w ilości do 0,5%.

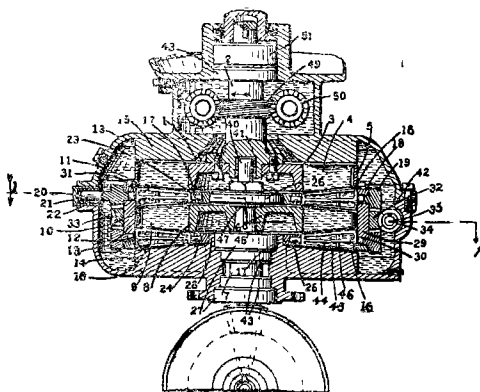
Pat. brytyjski nr 654 700. Sposób spawania łukowego umożliwia łatwe chłodzenie elektrod, zapobiegające szkodliwemu odkształcaniu ich ostrza, spowodowanemu nadmiernym wydzielaniem się ciepła przy spawaniu metali o dużym przewodnictwie cieplnym, np. aluminium. Elektroda taka posiada kanał do krążenia cieczy chłodzącej. Kanał taki posiada rowki podłużne, zapobiegające powstawaniu turbulencji cieczy chłodzącej w pobliżu dolnego jego końca.

Pat. USA nr 2 506 627. Kl. 315—6. Urządzenie do emitowania elektronów, posiadające rezonator skrzynkowy (1'), składający się z płytek (12, 13), zaopatrzonych w przeciwległe otwory (14, 15). Z lewej strony płytki są

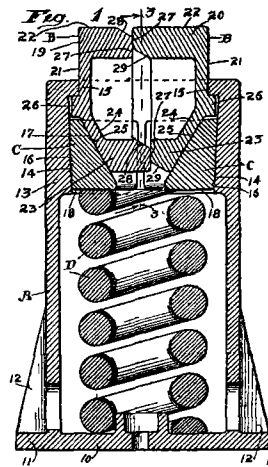


połączone wzajemnie ramką (16), a z prawej strony tworzą szczelinę (17), przez którą kieruje się strumień elektronów do przewodu (18). Elektrony są emitowane przez katody (20), rozmieszczone naprzeciw otworów (15). Całość jest umieszczona w osłonie (40).

Pat. USA nr 2 506 576. Kl. 60—54. Sprzęgło rozrządzone hydraulicznie, mające urządzenie do zmiany kierunku ruchu i szybkości obrotowej w zakresie od zera do szybkości maksymalnej. Posiada ono piastę (3), za-

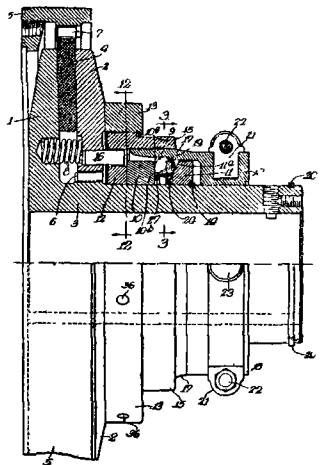


opatrzoną w łopatki (4) i zaklinowaną na wale napędowym, oraz piastę (8) zaopatrzoną w łopatki (9) i zaklinowaną na wale napędzanym. Piasty te są osadzone w osłonach, wypełnionych cieczą. Między piastami osadzone jest koło wieńcowe (11).

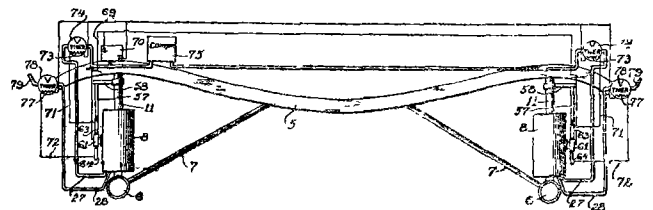


Pat. USA nr 2 506 708. Kl. 213—34. Cierny amortyzator wstrząsów, posiadający osłonę cylindryczną (A), zakończoną u dołu płytką (10), tworzącą kołnierz (11) wzmocniony żeberkami (12). Górna część osłony (A) ma zgrubione ścianki (13), zaopatrzone w kołnierz (15) i posiadające wewnętrzne powierzchnie cierne (14). Z powierzchni tą współpracują trzy klinowe narzędzia cierne (C), przyciskane za pomocą narzędzia klinowego (B). Narzędzia (C) spoczywają na sprężynie śrubowej (D), opartej dolnym końcem o płytkę (11).

Pat. USA nr 2 506 713. Kl. 192—93. Sprzęgło cierne, działające za pośrednictwem kilku kulek klinujących (9). Posiada płytki (1, 2) do zaciskania osadzonej między nimi tarczy (4), przy czym płytka (1) posiada piastę (3), zaklinowaną na wale napędowym. Tarcza (4) jest zamocowana na pierścieniu (5), połączonym z odpowiednią tarczą, zaklinowaną na wale napędzanym. Płytkę (2) jest osadzona przesuwnie w rowkach piasty (3) i jest dociskana do pierścienia (12) za pośrednictwem kulek (9), osadzonych między pierścieniami (10, 11), przesuwnie wzdłuż piasty (3). Pierścień (12) posiada nakrętkę (13), która wywiera nacisk na płytkę (2). Kulki (9) są osadzone w tulejce (17), posiadającej powierzchnię krzywkową (19). Tulejka ta jest dociskana w znany sposób.



Pat. USA nr 2 506 726. Kl. 267—64. Urządzenie pneumatyczne do zawieszania kół pojazdów mechanicznych, mające odpowiednio ukształtowane podwozie (5), spoczywające końcami na urządzeniach pneumatycznych (8) i połączone dźwawkami promieniowymi (7) z osiami (6) pojazdu. Urządzenia pneumatyczne posiadają tłoki których dźwawki (11) są połączone z końcami podwozia (5). Urządzenie



dzienie takie ma przewód wylotowy (28) i wlotowy (27), połączony ze sprężarką (75). Prężność powietrza jest rozrządzana za pomocą odpowiednich wyłączników elektrycznych zależnie od obciążenia pojazdu.

ODPOWIEDZI Z DZIEDZINY WYNALAZCZOŚCI I ZNAKÓW TOWAROWYCH

Pytanie 9. W jaki sposób jednostka gospodarki społecznej może uzyskać ochronę wynalazku w państwach zagranicznych?

Odpowiedź. Ochrona wynalazków w państwach zagranicznych podlega przepisom, wydanym przez poszczególne państwa, odrębnym dla każdego z nich.

W różny więc sposób zostały uregulowane sprawy terminów, wysokości opłat patentowych, wymogów formalnych, dotyczących zgłaszania wynalazków, oraz zastępstwa zgłaszających wynalazki przed urzędami, powołanymi do badania tych zgłoszeń i udzielania patentów na wynalazki.

Zainteresowane jednostki gospodarki społecznej mogą zapoznać się z zasadniczymi przepisami patentowymi, obowiązującymi w 83 krajach, po przeczytaniu wydawnictwa Biura Ochrony Własności Przemysłowej w Bernie (Szwajcaria) pod tytułem: „*Tableau comparatif des conditions et formalités requises dans les principaux pays pour obtenir un brevet d'invention*”. Wydawnictwo znajduje się w Bibliotece Urzędu Patentowego R. P., Warszawa, Al. Niepodległości 188, i jest dostępne dla wszystkich.

Poza tym w poszczególnych zeszytach *Wiad. Urz. Pat.* zamieszczane są przepisy, dotyczące ochrony wynalazków — w postaci przekładów oryginalnych aktów prawnych z dziedziny prawa wynalazczego, wydanych za granicą.

Państwa uzależniają w zasadzie udzielenie ochrony wynalazkom, będącym własnością cudzoziemców, od zasady wzajemności, to znaczy, że przedsiębiorstwa lub obywatele polscy będą korzystali w innych państwach z ochrony wynalazków na równi z obywatelami i przedsiębiorstwami tych państw tylko wówczas, kiedy Polska zapewni przedsiębiorstwom i obywatelom tych państw, zgłaszającym w Polsce wynalazki do opatentowania, prawa równe tym, jakie posiadają obywatele i przedsiębiorstwa polskie.

Nadmienia się, że ustawodawstwo ZSRR uzależnia od przestrzegania przez inne państwa zasady wzajemności zrównanie cudzoziemców w zakresie ochrony wynalazków z własnymi obywatelami. Informacje dla cudzoziemców o patentowaniu wynalazków w ZSRR są zamieszczone w *Wiad. Urz. Pat.* z 1949 r., nr 5, poz. 47.

Jednolite przepisy zasadnicze, dotyczące ochrony wynalazków, zostały ustalone umową międzynarodową, zwaną Konwencją Związkową Paryską. Konwencja zaliczyła wynalazki, ze względu na ścisły ich związek z przemysłem, do „własności przemysłowej”.

Polska, przystępując do Konwencji Związkowej Paryskiej, stała się automatycznie członkiem Związku Ochrony Własności Przemysłowej.

Przepisy Konwencji Związkowej Paryskiej, obowiązujące wszystkie państwa związkowe, dają przynależnym do tych państw, a więc i polskim jednostkom gospodarki społecznej, m. in. następujące uprawnienia:

Jednostka gospodarki społecznej, która wniosła prawidłowo podanie o udzielenie patentu w jednym z państw należących do Związku, może uzyskać przed upływem dwunastu miesięcy od daty zgłoszenia w Polsce wynalazku do opatentowania prawo pierwszeństwa do uzyskania patentu, o ile złoży odpowiednie oświadczenie w terminie, które każde państwo określiło. Uprawnienie to umożliwia jednostce gospodarki społecznej uzyskanie patentu w kilku państwach bez utraty dobrodziejstwa nowości.

Przepisy Konwencji Związkowej Paryskiej zamieszczone są w *Wiad. Urz. Pat.* z 1946 r., nr 2, poz. 14. Spis państw w liczbie 42, które są członkami Związku Ochrony Własności Przemysłowej, zamieszczony jest w nr 1 czasopisma „*La Propriété Industrielle*” z dnia 31 stycznia 1951 r. na stronie 1-ej. Roczniki tego czasopisma są dostępne dla wszystkich w Bibliotece Urzędu Patentowego R. P.

Prawo zgłaszania wynalazków do opatentowania za granicą podlega ograniczeniom, mianowicie: wynalazki dokonane przez obywateli polskich oraz przez cudzoziemców, stale zamieszkałych w Polsce, dotyczące obrony państwa, mogą być zgłaszane do opatentowania za granicą po uzyskaniu zgody Ministra Obrony Narodowej, inne zaś w uzgodnieniu z Państwową Komisją Planowania Gospodarczego.

Należy podkreślić, że dokonanie zgłoszenia wynalazku do opatentowania za granicą wymaga znajomości przepisów prawa wynalazczego międzynarodowego, a także przepisów, wydanych w tym zakresie przez poszczególne państwa.

Państwa nakładają na cudzoziemców oraz na zagraniczne osoby prawne obowiązek dokonywania zgłoszeń i prowadzenia spraw patentowych przed urzędami zagranicznymi za pośrednictwem zastępców, mających siedzibę za granicą i posiadających odpowiednie kwalifikacje zawodowe.

Pytanie 10. W jaki sposób społeczni zakład pracy powinien sporządzić i wnieść do Urzędu Patentowego R. P. podanie o udzielenie patentu na wynalazek pracowniczy?

Odpowiedź. Społeczni zakład pracy znajdzie interesujące go informacje w tej sprawie w *Wiadomościach Urzędu Patentowego* z 1951 r. nr 4, str. 607 (odpowiedź na pytanie 1). Ze względu jednak na powtarzające się pytania, dotyczące tego tematu, zamieszcza się poniżej wskazówki o zgłaszaniu wynalazków do opatentowania, ograniczając je tylko do wynalazków pracowniczych.

Podanie o udzielenie patentu na wynalazek pracowniczy należy sporządzić pismem ręcznym lub maszynowym na zwykłym arkuszu papieru lub na blankiecie, który można nabyć w Urzędzie Patentowym R. P. w cenie 0,60 zł.

Podanie powinno zawierać następujące dane: 1) nazwę oraz siedzibę społecznego zakładu pracy, zgłaszającego wynalazek do opatentowania, 2) oznaczenie wynalazku (tytuł), określające pod względem technicznym przedmiot wynalazku, 3) imię i nazwisko oraz miejsce zamieszkania wynalazcy lub wynalazców. Jednocześnie należy uiścić opłatę za zgłoszenie wynalazku w wysokości 15 zł na konto czekowe Urzędu Patentowego w PKO nr I-3577/431.

Do podania należy załączyć dwa egzemplarze opisu wynalazku. Opis powinien zawierać zastrzeżenia patentowe, tzn. jasno i zwięźle sprecyzowane w jednym lub kilku punktach znamienne cechy wynalazku. W razie potrzeby należy złożyć ponadto dwa egzemplarze rysunków. Jeden egzemplarz rysunków powinien być wykonany czarnym tuszem na białym kartonie, a drugi na płóciennej lub papierowej kalce (format 210 x 297). Podanie powinno być zaopatrzone w podpisy osób, uprawnionych do podpisywania w imieniu społecznego zakładu pracy. Podanie należy wnieść do Urzędu Patentowego R. P. (Warszawa, Al. Niepodległości 188, skr. poczt. 1114) osobiście lub listem poleconym. Datą wniesienia podania (tj. zgłoszenia wynalazku) jest data otrzymania tego podania przez Urząd Patentowy.

Wniesienie podania do Urzędu Patentowego R. P., jak również wykonanie opisu i rysunków wynalazku, społecz-

niony zakład pracy może zlecić Kolegium Rzeczników Patentowych (Warszawa, Al. Niepodległości 188), albo jednemu z jego Oddziałów. Kolegium Rzeczników Patentowych posiada Oddziały: w Gliwicach (ul. Paderewskiego 5), w Krakowie (ul. Świerczewskiego 21), w Łodzi (ul. Piotrkowska 26) i w Poznaniu (ul. Wojskowa 19).

Za świadczone usługi Kolegium pobiera opłaty, których wysokość jest określona w rozporządzeniu Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 2 lipca 1951 r. w sprawie opłat za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych (Dz. U. R. P. nr 37, poz. 291), zamieszczonym również w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. nr 4, poz. 45.

W przypadku zlecenia Kolegium Rzeczników Patentowych zastępstwa przed Urzędem Patentowym R. P. należy udzielić temu Kolegium pełnomocnictwa. Pełnomocnictwo, udzielone przez uspołeczniony zakład pracy, nie podlega opłacie skarbowej.

Warunki formalno-prawne, jakiemu powinno odpowiadać zgłoszenie wynalazku pracowniczego, określają przepisy art. 35 — 37 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22.3.1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39, poz. 384). Obowiązujący tekst cyt. rozporządzenia jest wydrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. nr 3, poz. 30. Szczegółowe przepisy w sprawie zgłaszania w Urzędzie Patentowym R. P. wynalazków, oraz wskazówki, jak sporządzać opisy i rysunki, są do nabycia w Urzędzie Patentowym w cenie 0,60 zł. Przepisy te i wskazówki są zamieszczone w *Wiad. Urz. Pat.* z 1946 r. nr 1, poz. 8 i 9.

Należy pamiętać również, że zgodnie z przepisami art. 14 dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczego (Dz. U. R. P. nr 47, poz. 428) w przypadku, kiedy do zgłoszenia wynalazku pracowniczego do opatentowania potrzebne jest ze strony wynalazcy dopełnienie jakichkolwiek czynności prawnych, wówczas jest on obowiązany na żądanie uspołecznionego zakładu pracy i na jego koszt dopełnić tych czynności.

Ponadto wydane na podstawie art. 16 ust. 1 cyt. dekretu o wynalazczości pracowniczego zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceniania pracownicznych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień i do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za te wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia, jak również trybu postępowania tych organów (*Monitor Polski* nr A-66, poz. 869), nałożyło w § 54 na kierownictwo uspołecznionego zakładu pracy, w którym został zgłoszony pomysł wynalazczy, noszący cechy wynalazku, obowiązek niezwłocznego zgłoszenia tego wynalazku w Urzędzie Patentowym R. P. do opatentowania.

Zgłoszenia wynalazku do opatentowania może dokonać uspołeczniony zakład pracy posiadający osobowość prawną. Jeśli uspołeczniony zakład pracy, w którym złożono pomysł wynalazczy noszący cechy wynalazku, nie posiada osobowości prawnej, zgłoszenia dokonuje nadrzędna jednostka posiadająca tę osobowość.

Jeżeli kierownictwo uspołecznionego zakładu pracy, w którym został złożony pomysł wynalazczy noszący cechy wynalazku, uzna, że realizacja i zastosowanie w produkcji wynalazku nie może nastąpić w tym zakładzie, przesyła projekt do centralnego zarządu lub innej jednostki równorzędnej, której zakład podlega.

Koszty związane z opatentowaniem wynalazku pracowniczego pokrywa uspołeczniony zakład pracy, który zgłosił wynalazek do opatentowania.

Pytanie 11. Jaka władza jest powołana do rozstrzygnięcia sporów pomiędzy pracownikiem a zakładem pracy o prawo do udoskonalenia technicznego?

Odpowiedź. Odpowiedź na to pytanie daje art. 22 dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczego (Dz. U. R. P. nr 47, poz. 428). Zgodnie z przepisami tego artykułu spory pomiędzy uspołecznionym zakładem pracy lub organizacją społeczną a pracownikiem lub jego następcą prawnym o prawa twórcy do udoskonalenia technicznego rozstrzyga Wydział Spraw Spornych Urzędu Patentowego R. P. Skarga wnoszona do Wydziału Spraw Spornych powinna zawierać jasno określone żądanie, zwięźle przedstawienie sprawy i wymienienie środków dowodowych. Dokumenty powołane w skardze mogą być do niej załączone także w niewiarycznych odpisach. Oryginały lub uwierzytelnione odpisy należy złożyć wówczas, gdy zostanie dopuszczony dowód z tych dokumentów. Do skargi załącza się tyle odpisów tej skargi i załączników, ilu jest pozwanych.

Od orzeczeń Wydziału Spraw Spornych w omawianym przedmiocie przysługuje stronom odwołanie do Wydziału Odwoławczego Urzędu Patentowego R. P. Szczegółowe przepisy, normujące postępowanie przed Wydziałem Spraw Spornych i przed Wydziałem Odwoławczym, zawarte są w art. 46 — 52 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39, poz. 384).

Przedmioty sporów, opartych na skargach z art. 22, mogą być różne, toteż wobec braku dokładnego oznaczenia w pytaniu przedmiotu sporów wymienia się poniżej kilka ich rodzajów.

Należy przede wszystkim podkreślić, że — analogicznie do przepisów art. 3 kodeksu postępowania cywilnego, według których można poszukiwać ochrony sądowej nie tylko wówczas, gdy prawo zostało naruszone, ale i wtedy gdy zapobiegając naruszeniu swego prawa, ma ktoś interes prawny w ustaleniu tego prawa lub w ustaleniu stosunku prawnego — należy przyjąć, iż strony mogą występować ze skargami do Wydziału Spraw Spornych Urzędu Patentowego R. P. nie tylko wówczas, gdy zostało już wydane świadectwo o dokonaniu udoskonalenia technicznego, ale i przed tym, a nawet w czasie, kiedy udoskonalenie techniczne nie zostało jeszcze złożone do Wydziału Udoskonalień Technicznych Urzędu Patentowego R. P.

Przedmiotem sporu może być ustalenie, czy udoskonalenie techniczne jest pracowniczym udoskonaleniem technicznym. Spory mogą dotyczyć również ustalenia, czy twórcą udoskonalenia technicznego jest pracownik A, czy też pracownik B, albo rozstrzygnięcia, czy twórcą udoskonalenia technicznego jest pracownik A, czy też pomysł wynalazczy, stanowiący udoskonalenie techniczne, jest wspólnym tworem kilku osób, np. pracowników A, B i C.

Mogą powstać również spory o ustalenie, czy ktoś jest współtwórcą udoskonalenia technicznego, czy też udzielił pomocy technicznej, uprawniającej do otrzymania premii lub wynagrodzenia na podstawie przepisów zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 24 sierpnia 1951 r. w sprawie premiowania i wynagradzania za pomoc techniczną przy opracowywaniu pracownicznych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień (*Monitor Polski* nr A-82, poz. 1137), albo czy wydał tylko opinię. Spór taki może zaistnieć na przykład na tle stosunku profesora do ucznia lub przełożonego do pracownika.

Mówiąc o sporach należy również nadmienić, że rozpoznawanie sporów o wysokość wynagrodzenia za pracownice udoskonalenia techniczne należy — zgodnie z przepisami § 17 ust. 2 pkt. 3 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków, udoskaleń technicznych i usprawnień i do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za te wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia, jak również trybu postępowania tych organów (Monitor Polski nr A-66, poz. 869) — do właściwości centralnych komisji wynalazczości w centralnych zarządach.

Spy z powodu nieprzyznania lub nieprawidłowego rozdziału premii za współudział w realizacji pracowniczych udoskaleń technicznych rozstrzyga na podstawie przepisów § 39 uchwały nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskaleń technicznych i usprawnień (Monitor Polski nr A-36, poz. 446) kierownik jednostki bezpośrednio nadzórnej nad zakładem pracy, w którym zatrudniony jest skarżący.

Spy w sprawach premiowania lub wynagrodzenia za pomoc techniczną przy opracowywaniu pracowniczych udoskaleń technicznych rozstrzyga ostatecznie na podstawie § 6 wspomnianego powyżej zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 24 sierpnia 1951 r. kierownictwo jednostki bezpośrednio nadzórnej nad jednostką premiującą lub wynagradzającą.

Spy o roszczenia majątkowe z art. 17 ust. 2 dekretu o wynalazczości pracowniczej dotyczą tylko pracowniczych wynalazków i wzorów i należą do właściwości sądów powszechnych.

Należy wspomnieć wreszcie o mogących zaistnieć sporach pomiędzy nieuspołecznionym zakładem pracy a jego pracownikiem (art. 21 dekretu o wynalazczości pracowniczej). Spory tego rodzaju należą także do właściwości sądów powszechnych.

Nadmienia się, że obowiązujący tekst rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. wraz z objaśnieniami jest zamieszczony w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. nr 3, poz. 30; dekret z dnia 12 października 1950 r. jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1950 r. nr 5/6, poz. 59, uchwała nr 291 z dnia 14 kwietnia 1951 r. — w *Wiad. Urz. Pat.* nr 3, poz. 29; zarządzenie z dnia 7 lipca 1951 r. — w *Wiad. Urz. Pat.* nr 4, poz. 46; zarządzenie z dnia 24 sierpnia 1951 r. — w *Wiad. Urz. Pat.* nr 5, poz. 59.

Pytanie 12. Na czyją rzecz może być opatentowany wynalazek pracowniczy, stanowiący ulepszenie lub uzupełnienie wynalazku niepracowniczego?

Odpowiedź. Przed udzieleniem odpowiedzi na postawione pytanie należy poświęcić nieco uwagi pojęciom wynalazku pracowniczego i wynalazku niepracowniczego, mianowicie powiedzieć, co te pojęcia oznaczają w obowiązujących przepisach prawa wynalazczego.

Pojęcie wynalazku pracowniczego wprowadził dekret z dnia 12.10.1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. nr 47, poz. 428; *Wiad. Urz. Pat.* z 1950 r. nr 5/6, poz. 59). Wynalazkiem pracowniczym jest według dekretu wynalazek, dokonany przez pracownika lub pracowników uspołecznionego zakładu pracy, stowarzyszenia wyższej użyteczności, związku zawodowego lub innej organizacji społecznej w czasie trwania stosunku służbowego lub umownego, albo w ciągu jednego roku po ustaniu tego stosunku.

Nie każdy jednak pomysł wynalazczy, dokonany w wymienionym okresie czasu przez pracownika lub pracowników uspołecznionego zakładu pracy lub organizacji społecznej, jest wynalazkiem pracowniczym. Wynalazkiem pracowniczym jest tylko taki wynalazek, który został dokonany w następujących warunkach:

- 1) w wykonaniu umowy o pracę nad wynalazkami, wzorami, udoskonaleniami technicznymi lub usprawnieniami, albo w wykonaniu zlecenia tego rodzaju pracy, albo
- 2) w związku z pracą o charakterze naukowo-badawczym, wykonywaną na podstawie umowy o pracę, albo
- 3) w związku z zakresem pracy wykonywanej przez pracownika w zakładzie pracy, albo
- 4) przy pieniężnej lub innej materialnej pomocy, udzielonej pracownikowi przez zakład pracy na opracowanie wynalazku, wzoru, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia.

Jednoczesne istnienie warunków, wymienionych w poszczególnych punktach, nie zmienia omawianego charakteru wynalazku.

Należy nadmienić, że pracowniczym wynalazkiem jest również wynalazek, dokonany w podanych wyżej warunkach wspólnie z osobą lub osobami nie będącymi pracownikami uspołecznionego zakładu pracy lub organizacji społecznej.

Za wynalazek pracowniczy uważa się też w rozumieniu dekretu wynalazek niepracowniczy, dokonany przez pracownika lub pracowników uspołecznionego zakładu pracy lub organizacji społecznej i przed uzyskaniem nań patentu odstąpiony uspołecznionemu zakładowi pracy lub organizacji społecznej.

Przy stosowaniu przepisów cyt. dekretu powstało dla odróżnienia od pojęcia wynalazku pracowniczego pojęcie wynalazku niepracowniczego, a więc wynalazku dokonanego w innych okolicznościach niż wymienione na początku niniejszej odpowiedzi. Nazwa wynalazku niepracowniczego przyjęła się już w obrocie prawnym i jest używana nawet przez niektóre akty prawne.

Zagadnienie wynalazków, stanowiących ulepszenia lub uzupełnienia wcześniej zgłoszonych lub opatentowanych wynalazków, jest uregulowane przepisami art. 8 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. z 1928 r. nr 39, poz. 384, oraz z 1948 r. nr 44, poz. 315, *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. nr 3, poz. 30). Przepisy te stanowią, że kto zgłosił wynalazek lub uzyskał już patent, może dla ulepszeń lub uzupełnień zgłoszonego lub opatentowanego wynalazku uzyskać ochronę tych ulepszeń lub uzupełnień przez patent dodatkowy. Patent dodatkowy traci moc razem z patentem głównym. W razie jednakże unieważnienia, wygaśnięcia lub umorzenia patentu głównego przed upływem lat piętnastu, patent dodatkowy na wniosek właściciela będzie utrzymany jako samoistny aż do upływu tegoż okresu piętnastoletniego. W tym przypadku spośród kilku patentów dodatkowych jedynie pierwszy staje się samoistnym, natomiast pozostałe uważa się za dodatkowe do niego.

Po przytoczeniu dotyczących przepisów prawnych rozpatrzmy teraz postawione pytania na tle konkretnego przykładu. Pewna osoba zgłosiła w Urzędzie Patentowym R. P. wynalazek niepracowniczy, na który uzyskała patent. Po pewnym czasie osoba ta, będąc pracownikiem przedsiębiorstwa państwowego, dokonała ulepszenia swego opatentowanego już wynalazku. Ten „dodatkowy“ wynalazek jest wynalazkiem pracowniczym, dokonany bowiem został w warunkach określonych w art. 3 dekretu o wynalazczości pracowniczej. Według przepisów cyt. rozporządzenia na ten dodatkowy wynalazek może być udzielony patent dodatkowy. Patent do-

datkowy będzie wszelako w świetle dekretu o wynalazczości pracowniczej własnością przedsiębiorstwa państwowego.

Na podstawie powyższych rozważań należy dojść do wniosku, że wynalazek pracowniczy, stanowiący ulepszenie lub uzupełnienie wynalazku niepracowniczego, może być opatentowany na rzecz uspołecznionego zakładu pracy lub organizacji społecznej. Jeżeli przy tym wykonywanie opatentowanego wynalazku pracowniczego wkraczałoby w zakres wynalazku niepracowniczego, tzn. jeżeli ten wynalazek pracowniczy byłby wynalazkiem zależnym od wynalazku niepracowniczego, wykonywanie to mogłoby mieć miejsce tylko na podstawie licencji dobrowolnej lub przymusowej.

Dla całkowitego wyczerpania tematu należy dodać, że przepisy normujące sprawy udzielania licencji są zawarte w ustawie z dnia 18 lipca 1950 r. o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych (Dz. U. R. P. nr 36, poz. 331; *Wiad. Urz. Pat.* z 1950 r. nr 5/6, poz. 60). W szczególności art. 11 tej ustawy stanowi, że z patentu na wynalazek lub z zarejestrowanego wzoru użytkowego, którego wykonanie wkraczałoby w zakres cudzego wynalazku, wzoru lub prawa autorskiego, chronionych w Polsce, można korzystać tylko na podstawie licencji, udzielonej przez właściciela wcześniejszego prawa (patent zależny, wzór użytkowy zależny). W przypadku tym można również ustanowić licencję przymusową stosownie do przepisów art. 26.

To też, jak wynika z powyższego, przedsiębiorstwo państwowe, o którym była mowa w przytoczonym przykładzie, aby móc wykonywać opatentowany na swoją rzecz wynalazek pracowniczy (patent dodatkowy zależny), musi uzyskać od właściciela wynalazku niepracowniczego licencję (zezwolenie) na to wykonywanie.

Na podstawie art. 26 cyt. ustawy o licencjach przedsiębiorstwo państwowe, będące właścicielem patentu dodatkowego zależnego, może również żądać w drodze skargi ustanowienia na jego rzecz licencji przymusowej na wykonywanie wcześniejszego patentu. O ustanowieniu licencji orzeka Urząd Patentowy R. P., który ustala jednocześnie szczegółowe warunki licencji.

Pytanie 13. Jaki opłaty są związane z ochroną prawną znaków towarowych w Polsce?

Odpowiedź. Rodzaj i wysokość opłat, związanych z ochroną prawną znaków towarowych w Polsce, określają przepisy art. 213 — 216 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. Obowiązujący tekst wymienionego rozporządzenia jest zamieszczony w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. nr 3, poz. 30. Szczegółowy wykaz opłat, związanych z ochroną prawną znaków towarowych w Polsce, jest podany w komunikacie Urzędu Patentowego R. P., wydrukowanym w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. nr 2, poz. 13 i 14.

Opłatami związanymi z ochroną prawną znaków towarowych są.

- 1) opłata za zgłoszenie znaku towarowego do rejestracji (12 zł),
- 2) opłata odpowiadająca kosztom ogłoszenia o rejestracji znaku towarowego w *Wiadomościach Urzędu Patentowego*,
- 3) opłata za dziesięcioletni okres ochrony znaku towarowego (60 zł) oraz opłata za każdą klasę towarową (6 zł),
- 4) opłata za każdy następny okres ochrony znaku towarowego (90 zł) oraz należna w tym przypadku opłata za każdą klasę towarową (9 zł),

5) opłata od wniosku o wpisanie do rejestru znaków towarowych zmiany dotyczącej osoby właściciela znaku lub zmiany odnoszącej się do praw rzeczowych i praw użytkownicy (12 zł), albo zmiany dotyczącej zastępcy właściciela znaku (6 zł),

6) opłata za odwołanie od uchwały Wydziału Zgłoszeń Znaków Towarowych do Wydziału Odwoławczego (18 zł),

7) opłata za wniosek lub skargę do Wydziału Spraw Spornych (36 zł),

8) opłata za odwołanie od orzeczenia Wydziału Spraw Spornych do Wydziału Odwoławczego (36 zł).

Opłata odpowiadająca kosztom ogłoszenia o rejestracji znaku towarowego wynosi: za jeden wyraz 0,90 zł, za znak słowny 9 zł, za znak obrazowy 6 zł od 1 cm kliszy na szerokość jednej szpalty redakcyjnej. Opłaty, o których mowa w p. 1, 3 i 4, dotyczące znaków związkowych, obowiązują w wysokości podwójnej.

W zakresie przewidzianych wyżej opłat nie przysługują żadne zwolnienia. Opłaty te nie mogą być również odroczone.

Opłatę, odpowiadającą kosztom ogłoszenia o rejestracji znaku towarowego w *Wiadomościach Urzędu Patentowego*, oraz opłatę za dziesięcioletnią ochronę znaku towarowego i za klasy towarowe należy uiszczyć w ciągu trzech miesięcy od daty otrzymania dotyczącego wezwania Wydziału Zgłoszeń Znaków Towarowych Urzędu Patentowego R. P. Opłaty za dalsze dziesięcioletnie okresy ochrony znaku towarowego i za klasy towarowe należy uiszczać z góry co lat dziesięć, licząc od daty świadectwa ochronnego na dany znak towarowy. Opłaty te można jednakże uiszczyć w ciągu trzech miesięcy po upływie terminu płatności z grzywną w wysokości 5% przy uiszczeniu opłat w pierwszym miesiącu, 10% — w drugim i 15% — w trzecim.

Mówiąc o opłatach należy wspomnieć również o tym, że osoby interesowane mogą otrzymywać wyciągi z rejestru znaków towarowych. Opłata za wyciąg z rejestru znaków towarowych wynosi 2,40 zł.

Opłaty związane z ochroną prawną znaków towarowych w Polsce należy wnosić na konto czekowe Urzędu Patentowego R. P. w PKO Nr I-3577/481.

Z zagadnieniem opłat, związanych z ochroną prawną znaków towarowych 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).

SPROSTOWANIA

W zeszytcie 2 „*Wiad. Urz. Pat.*“ z dn. 30.4.1951 r.:

na str. 215, szpalta 1, w wierszu 20 od góry, zaśw. 14681, zamiast „Jarosław Wolny“ powinno być „Janusz Wolny“.

W zeszytcie 5 „*Wiad. Urz. Pat.*“ z dn. 31.10.1951 r.:

na str. 640, szpalta 1, w wierszu 21 od góry, zaśw. 23842, zamiast „Mieczysław Mazytek“ powinno być „Mieczysław Mazurek“;

na str. 647, szpalta 1, w wierszu 18 od dołu, zaśw. 25059, zamiast „Stefan Jakubowski“ powinno być „Zygmunt Jakubowski“;

na str. 662, szpalta 2, w wierszu 32 od góry, zaśw. 23694, zamiast „Tadeusz Tkaczyk“ powinno być „Tadeusz Tka-czyński“;

na str. 670, szpalta 1, w wierszu 23 od góry, zaśw. 24445, zamiast „Kazimierz Gularz“ powinno być „Kazimierz Sularz“;

na str. 676, szpalta 2, w wierszu 25 od góry, zaśw. 26100, zamiast „Stefan Szuma“ powinno być „Stefan Surma“.

024

S P I S R Z E C Z Y

1 9 5 1

Część I

I. Ustawy, rozporządzenia, komunikaty

a) Polska

Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (tekst obowiązujący)	str. 266
Dekret z dn. 19 kwietnia 1951 r. o zmianie przepisów o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych	261
Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 316 z dn. 8 sierpnia w sprawie wykorzystania opatentowanych wynalazków	611
Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 30 sierpnia 1950 r. w sprawie powołania i organizacji Komisji Rozjemczej do spraw wynalazków i wzorów użytkowych dotyczących obrony Państwa oraz trybu postępowania przed tą Komisją	1
Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 30 sierpnia 1950 r. w sprawie określenia, jakiego rodzaju wynalazki i wzory użytkowe dotyczą obrony Państwa	3
Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 30 grudnia 1950 r. w sprawie wyznaczenia w Urzędzie Patentowym Rzeczypospolitej Polskiej wydziałów do załatwiania spraw pracowniczych wynalazków, wzorów i usprawnień oraz utworzenia w tym Urzędzie Wydziału Udoskonalień Technicznych i Samodzielnego Referatu Prawnego	4
Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 7 lipca 1951 r. w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień i do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za te wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia, jak również trybu postępowania tych organów	448
Zarządzenie Ministra Finansów z dn. 27 lipca 1951 r. w sprawie określenia źródeł i sposobu finansowania wynalazczości pracowniczej	609
Uchwała Nr 291 Rady Ministrów z dn. 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień	261
Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 24 sierpnia 1951 r. w sprawie premiovania i wynagradzania za pomoc techniczną przy opracowywaniu pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień	610
Uchwała Sekretariatu Centralnej Rady Związków Zawodowych z dn. 5 września 1951 r. w sprawie zadań związków zawodowych w dziedzinie rozwoju wynalazczości pracowniczej	769
Regulamin Klubu Techniki i Racjonalizacji, zatwierdzony uchwałą Sekretariatu CRZZ z dn. 5 września 1951 r.	771
Zarządzenie Prezesa Rady Ministrów z dn. 2 grudnia 1950 r. o komisjach usprawnienia administracji publicznej	613
Dekret z dn. 3 lutego 1947 r. o opłacie skarbowej (wyciąg z Tabeli opłat skarbowych)	134
Rozporządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 2 lipca 1951 r. w sprawie opłat za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych	442

Uchwała Nr 344 Rady Ministrów z dn. 5 maja 1951 r. w sprawie struktury organizacyjnej Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (wyciąg)	str. 441
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	612
Oświadczenie Rządowe z dn. 14 kwietnia 1951 r. w sprawie przystąpienia Republiki Dominikańskiej do konwencji paryskiej o ochronie własności przemysłowej, przejranej w Hadze dn. 6 listopada 1925 r., oraz do Porozumienia madryckiego dotyczącego zwalczania fałszywych oznaczeń pochodzenia towarów, przejrzanego w Hadze dn. 6 listopada 1925 r.	293
Oświadczenie Rządowe z dn. 20 kwietnia 1951 r. w sprawie uznania przez Indonezję za wiążące dla siebie Porozumienia o zachowaniu lub przywróceniu praw własności przemysłowej, dotkniętych przez drugą wojnę światową, podpisanego w Neuchâtel dn. 8 lutego 1947 r.	293
Instrukcja Prezesa Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej z dn. 1 marca 1951 r. o długości okresów, wyznaczanych przez wydziały zgłoszeń Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej	292
Komunikat Urzędu Patentowego R.P. w sprawie opłat związanych z ochroną wynalazków, wzorów i znaków towarowych	133
Komunikat Urzędu Patentowego R.P. w sprawie cen wydawnictw i ogłoszeń	133
Komunikat Urzędu Patentowego R.P. w sprawie wykazu patentów udzielonych w roku 1950	293
Skorowidz przepisów prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych	457

b) Zagranica

B u ł g a r i a. Przepisy z dn. 22 czerwca 1950 r. w sprawie stosowania dekretu i regulaminu o wynalazkach, udoskonaleniach technicznych i projektach racjonalizatorskich	615
C h i Ń s k a R e p u b l i k a L u d o w a. Przepisy prowizoryczne z dn. 11 sierpnia 1950 r. dotyczące patentów i świadectw dokonania wynalazków	618
Regulamin wykonawczy z dn. 17 października 1950 r. do przepisów prowizorycznych dotyczących wynalazków	620
Przepisy prowizoryczne o znakach towarowych (z dn. 28 lipca 1950 r.)	776
Regulamin wykonawczy do przepisów prowizorycznych o rejestracji znaków towarowych (z dn. 2 września 1950 r.)	778
Klasyfikacja wytworów w zastosowaniu do znaków towarowych	778
Rozporządzenie z dn. 2 września 1950 r. w sprawie dawnych znaków towarowych	779
C z e c h o s ł o w a c j a. Rozporządzenie Ministra — Przewodniczącego Państwowego Urzędu Planowania z dn. 7 sierpnia 1950 r. o zgłaszaniu i załatwianiu usprawnień	5
Obwieszczenie Ministra — Przewodniczącego Państwowego Urzędu Planowania z dn. 28 grudnia 1950 r., którym ogłasza się pełny tekst ustawy o organizacji badań i rozwoju technicznego	138
N i e m i e c k a R e p u b l i k a D e m o k r a t y c z n a. Ustawa o patentach z dn. 6 września 1950 r.	141

Ustawa z dn. 6 września 1950 r. o utworzeniu Urzędu do Spraw Wynalazczości i Patentów w Niemieckiej Republice Demokratycznej	151
Przepisy o opłatach za czynności Urzędu do Spraw Wynalazczości i Patentów z dnia 1 marca 1951 r.	462
Zarządzenie Ministra Sprawiedliwości z dn. 21 maja 1951 r. o utworzeniu Sądu Patentowego	621
Szwecja. Ustawa Nr 345 z dn. 18 czerwca 1949 r. o prawie do wynalazków pracowniczych (wyciąg)	622
Węgry. Rozporządzenie Rady Ministrów Węgierskiej Republiki Ludowej o załatwianiu spraw usprawnień	6
Opłaty dotyczące patentów, znaków towarowych, wzorów, praw autorskich i usprawnień	780
Wielka Brytania i Irlandia Północna. Ustawa z dn. 16 grudnia 1949 r. o patentach (część czwarta)	14
Ustawa z dn. 16 grudnia 1949 r. o patentach (część piąta)	151
Wielki Berlin (Sektor Radziecki). Rozporządzenie z dnia 27 kwietnia 1950 r. o popieraniu wynalazczości i wykorzystywaniu racjonalizatorstwa zakładowego	293
Rozporządzenie z dnia 9 października 1950 r. o patentach	295
Związek Socjalistycznych Republik Radzieckich. Uchwała Rady Komisarzy Ludowych ZSRR Nr 448 z dn. 5 marca 1941 r. o zatwierdzeniu przepisów w sprawie wynalazków i udoskonaleń technicznych oraz o trybie finansowania kosztów wynalazczości, udoskonaleń technicznych i projektów racjonalizatorskich	623
Wykaz towarów zwolnionych od obowiązku zamieszczania na nich znaków fabrycznych	624
Uchwała Rady Pracy i Obrony Nr 396 z dn. 3 listopada 1936 r. o wykazie produkcji przemysłu ciężkiego i leśnego zwolnionej od obowiązku oznaczania znakami fabrycznymi	624

II. Orzeczenia Urzędu Patentowego R. P.

Wydział Odwoławczy	135, 775
------------------------------	----------

III. Umowy międzynarodowe

Regulamin dotyczący stosowania Układu Haskiego z dn. 6 czerwca 1947 r. o utworzeniu Międzynarodowego Biura Patentów	463
---	-----

IV. Międzynarodowy Związek Ochrony Własności Przemysłowej

Stan na dzień 1 stycznia 1951 r.	781
--	-----

Część II

V. Patenty na wynalazki

Udzielanie:	
od nru 34221 do nru 34338	18—21
" " 34339 " " 34410	155—157
" " 34411 " " 34497	296—298
" " 34498 " " 34621	467—471
" " 34622 " " 34744	625—629
" " 34745 " " 34851	784—787
Zmiany w rejestrze 21, 157, 471, 629, 787	
Odtwarzanie rejestru 157, 471, 629	
Wykreślenia z rejestru 21, 157, 298, 471, 629, 787	
Wykreślenie wpisu	22
Opisy patentowe 22, 158, 299, 471, 629, 787	

VI. Wzory użytkowe i zdobnicze

Rejestracja wzorów użytkowych:	
od nru 9572 do nru 9584	22
" " 9585 " " 9596	158
" " 9597 " " 9614	299
" " 9615 " " 9623	471—472
" " 9624 " " 9628	630
" " 9629 " " 9635	788

Rejestracja wzorów zdobniczych:		str.
nry 7125, 7126	22	
od nru 7127 do nru 7132	472	
Wykreślenia z rejestru 22, 299, 472, 630, 788		
Zmiany w rejestrze	788	

VII. Udoskonalenia techniczne

Rejestracja świadectw o dokonanych udoskonaleńach:	
od nru 1 do nru 100	300—301
" " 101 " " 230	472—474
" " 231 " " 501	630—634
" " 502 " " 802	788—793
Opisy udoskonaleń technicznych:	
od nru OU—1 do nru OU—41	793

VIII. Usprawnienia pracownicze

Rejestracja zaświadczeń o dokonanych usprawnieniach:	
od nru 9011 do nru 12000	23—84
" " 12001 " " 15000	158—225
" " 15001 " " 20000	302—401
" " 20001 " " 23000	482—532
" " 23001 " " 26500	635—691
" " 26501 " " 30000	794—848
Opisy usprawnień pracowniczych:	
od nru 0—290 do nru 0—518	84—87
" " 0—519 " " 0—572	225—226
" " 0—573 " " 0—717	532—534
" " 0—718 " " 0—720 oraz 0—722 do 0—730, 0—734 do 0—739	
0—741 do 0—743, 0—750, 0—752	691
nry 0—721, 0—731 do 0—733, 0—740, 0—744 do 0—749, 0—751, 0—753 do 0—867	649—850

IX. Usprawnienia pracownicze administracyjne

Rejestracja projektów przyjętych przez Centralną Komisję Usprawnienia Administracji Publicznej przy Prezesie Rady Ministrów:	
od nru 1 do nru 26	226—227
" " 27 " " 72	402—403
" " 73 " " 126	534—536
" " 127 " " 157	692
" " 158 " " 181	851

X. Znaki towarowe

Rejestracja:	
od nru 35202 do nru 35308	87—105
" " 35309 " " 35426	227—241
" " 35427 " " 35479	404—411
" " 35480 " " 35524	537—544
" " 35525 " " 35544	693—695
" " 35545 " " 35576	852—855
Przedłużenie ochrony 105, 241, 411, 544, 696, 855	
Zmiany w rejestrze 105, 241, 411, 544, 696	
Odtwarzanie rejestru 106, 241, 411, 544, 696, 855	
Unieważnienia rejestracji 106, 242	
Wykreślenia z rejestru 106, 242, 545, 696, 855	

Część III

XI. Artykuły i informacje

Inż. Zbigniew Muszyński: Kilka słów o ruchu współzawodnictwa i racjonalizacji w Niemieckiej Republice Demokratycznej	111
Inż. Adolf Towpik: Wpływ ołowiu na właściwości mechaniczne stali	114
W. P. Cwietkow: Mechanizacja natłuszczania	118
St. Łysiński: O możliwości istnienia i zastosowań nadtlenu glinu	120
Bernard Grelewicz: Na marginesie dekretu o wynalazczości pracowniczej	120
Turbiny gazowe i ich możliwości	122

Wagony z lekkich stopów	122
Nowe łopatkowanie turbin	122
Elektromagnes do oczyszczania jezdnii	122
Wałeczki do wyrównywania tarcz szlifierskich zastępują diamenty	123
Wykonywanie precyzyjnych szablonów według metody Fr. Hamra	123
W. Owsijenko: Duży urodzaj konopi na torfowiskach	125
Inż. A. W. Klejn i inż. P. A. Kulisz: Nowy sposób konserwacji drewna	127
Inż. K. I. Gorodow i inż. B. M. Czerkiński: Suszenie tkaniny promieniami podczerwonymi	129
Inż. Zbigniew Muszyński: Kilka słów o ruchu współzawodnictwa i racjonalizacji w państwach Demokracji Ludowej	243
F. Kowalow: O naukowe uogólnienie i masowe rozpowszechnienie doświadczeń ruchu stachanowskiego	245
Piec z kąpielą szklaną do ogrzewania przedmiotów metalowych	251
Inż. P. I. Lewienko i inż. S. W. Arbuzow. O zwiększenie trwałości skór obuwianych	252
D. Żetwin i W. Malczenko: 1515 centnarów buraka cukrowego z hektara	254
Przyrząd do moletowania	255
Uniwersalny przyrząd do wiercenia wałów	256
Klej krochmalowy	256
Przyrząd kontrolny do ekstrakcji tłuszczu z kości	256
Kombinowana głowica nożowa	257
Sposób powlekania przedmiotów powłoką ochronną	257
Nowy środek przeciwko stoncy ziemniaczanej	257
Mączka granitowa jako źródło potasu dla plantacji tytoniu	257
Komórka świetlna bezpiecznikiem regulującym dopływ tlenu w masce pilota lub nurka	258
Olej magnetyczny jako sprzęgło mechaniczne	258
Nowe zabezpieczenie nakrętki na śrubę	258
Dyfuzyjne spawanie aluminium	258
Niedociągnięcia	258
Inż. Zbigniew Muszyński: Korzystajmy również z cudzych doświadczeń	412
Aleksander Paszyński: Nowy etap ruchu racjonalizatorskiego	412
Nowy sposób magnetycznego wykrywania pęknięć	415
Inż. Adolf Towpik: Łączenie metali przez klejenie	416
Elektroiskrowe utwardzanie narzędzi skrawających	418
Inż. Václav Sindelár: Pomiar temperatur skrawania przy obróbce mechanicznej	421
Inż. Adolf Towpik: Nowe stale i stopy tytanowe	423
W. L. Bałkiewicz, I. S. Dobrowolski, R. M. Zając: Z praktyki łącznego mielenia i suszenia gliny	428
Zaciski zwalniające w liniach przesyłowych wysokiego napięcia	431
Nowa polska konstrukcja przyczepki motocyklowej	435
Inż. Zbigniew Muszyński: Wynalazczość pracownicza lat minionych i w planie sześcioletnim widziana z perspektywy Urzędu Patentowego R. P.	548
F. Kowalow: Stale obserwujmy najlepsze metody pracy	550
Adolf Klicka: Socjalistyczne współzawodnictwo konstruktorów	551
Związek między ruchem racjonalizatorskim i ruchem stachanowskim	555
Technicy! Obejmujcie patronaty nad racjonalizatorami	557
Inż. Zbigniew Muszyński: Wojewódzka wystawa pomysłów racjonalizatorskich w Krakowie	558
Mgr A. Żywicki: Znaki towarowe	561
Inż. Zbigniew Muszyński: Przyczynki do analizy ruchów roboczych	565
Maszyna do bezodpadkowego cięcia drewna	569
Inż. Adolf Towpik: O polepszenie warunków pracy żelwiaka	571

A. G. Alapin. Racjonalizacja gospodarki smarami	576
G. Aleksiejew: Nowy przyrząd do określania naprężenia nitki osnowy na krośnie tkackim	579
W. W. Japaskurt: Nowe prądy w technologii produkcji cukru	580
Inż. Fr. Przybył: Traktorowa ładowarka do buraków	586
Tytan, jego właściwości i zastosowanie	587
Przenośne obrabiarki o napędzie elektrycznym	588
Warunki podwyższenia prędkości skrawania	589
Przyrząd do docierania gniazd zaworów	590
Oszczędne wykorzystanie materiału przy wycinaniu	591
Wychylny dwukołowy wózek warsztatowy	595
Szklenie stalowych konstrukcji dachowych bez kitu	596
Zastąpienie kurków żeliwnych kurkami kamionkowymi	599
Elektryczny zapalnik do pieców gazowych	596
Postęp w produkcji magnezy trwałych	597
Przyrząd do napełniania grafionów tuszem	597
Przyrząd do dokładnego nastawiania głębokościomierza	597
N. Sokołow: Postęp techniczny w Związku Radzieckim	697
N. Pszenicyn: Twórcza współpraca naukowców z ludźmi produkcji w ZSRR	700
Inż. Ł. Terczyński (oprac.): Przemysł krajowy zwycięskiego socjalizmu przykładem i wzorem w akcji wynalazczości	703
N. Masłow: Plan produkcyjny przedsiębiorstwa radzieckiego	710
P. B. Bykow Z praktyki toczenia szybkościowego	711
Mgr J. Dalewski (oprac.) Z zagadnień radzieckiego prawa wynalazczego i prawa o znakach fabrycznych i towarowych	714
Michał Dołgopółow: Pionier produkcji	715
Dr H. Smolka: Patenty w ustroju kapitalistycznym i socjalistycznym	716
Rudolf Kirchner Rola inteligencji technicznej NRD w walce o zwiększenie wydajności pracy	718
Mgr B. Bulwicki: Polskie prawo wynalazcze i prawo o znakach towarowych	721
Inż. Zbigniew Muszyński: I Wojewódzka Wystawa Racjonalizatorska w Katowicach	727
Inż. J. Odrowąż-Pieniązek: Na marginesie Kongresu Zurychskiego poświęconego zagadnieniom glinu	730
Inż. Adolf Towpik: Polepszenie właściwości odlewów żeliwnych	731
Inż. L. M. Wołpiński: Nowa maszyna odlewnicza	738
Ulepszenie sposobu wytwarzania stali	740
Inż. Jiri Svoboda: Rozruch silników naftowych przy niskich temperaturach	741
Dr inż. Karel Skriwan: Prawidłowe wyważanie tarczy szlifierskiej podczas pracy	743
Inż. A. Towpik (oprac.): Mechanizacja produkcji płaskich resorów kolejowych	744
Zyrobus	747
Spajanie szkła za pomocą elektryczności	748
Inż. Zbigniew Muszyński: Kilka uwag na temat wystaw racjonalizatorskich	749
Mgr. J. Dalewski: Niewykorzystane źródła informacji technicznej	750
Inż. Zbigniew Muszyński: Wrocławska Wystawa Wynalazczości Pracowniczej (21.10—2.12 1951)	856
Mgr B. Bulwicki: Dekret o wynalazczości pracowniczej	858
Nowe metody zwiększenia wydajności pracy (uchwała Komitetu Centralnego Socjalistycznej Partii Jedności Niemiec)	867
Bernhard Schwalbe: Radzieckie doświadczenia pracy drogowskazem do lepszego życia	870
D. A. Sidorow: Rezerwy pięciolatki	874
Józef Bonda: Pracować i myśleć kategoriami socjalistycznymi	881
Inż. dr Franciszek Dostał: Zwiększenie wydajności przez polepszenie warunków technologicznych produkcji	883

	str.		str.
Mgr inż. Władysław Rutkowski: Znaczenie metalurgii proszków dla postępu technicznego	886	Nowy sposób wyrobu pierścieni uszczelniających	911
Inż. Adolf Towpik: Najnowsze osiągnięcia w dziedzinie metalografii	892	Międzynarodowy Związek Ochrony Własności Przemysłowej w roku 1949	912
Inż. Adolf Towpik (oprac.): Nowy sposób natapiania przedmiotów metalowych stopami twardymi przy użyciu prądu indukcyjnego o wielkiej częstotliwości	898	Szwajcarsko - szwedzki spór patentowy	917
Wojciech Stejskał: Wykorzystanie prądu elektrycznego przy obróbce stali	902	Mgr J. Dalewski: O należytej pomocy prawnej dla wynalazców	921
Inż. A. N. Gonczarow: Kontrola złączy kołnierzych	903	O czym piszą inni	752, 918
Inż. A. T. (oprac.): Urządzenie do obróbki mechanicznej wyrobów ceramicznych	905	Ciekawsze wynalazki opatentowane w Polsce	751, 923
G. B. Iwanski, J. M. Nejman, N. A. Ruffiel: Mieszarka do zapraw murarskich	907	Ciekawsze patenty zagraniczne	436, 598, 753, 925
Metalizacja natryskowa i stosowanie jej w przemyśle	909	Odpowiedzi z dziedziny wynalazczości i znaków towarowych	607, 766, 933
Bezpyłowe nasypywanie węgla do gazogeneratora	910		
Pistolet do suszenia form i rdzeni odlewniczych	911		
Szybkościowe szlifowanie wału korbowego motocykla	911		
		XII. Sprostowania	
		Do zeszytu nr 1 z dn. 28.2 1950 r.	110
		„ „ nr 2 z dn. 30.4 1950 r.	110
		„ „ nr 3 z dn. 30.6 1950 r.	110
		„ „ nr 4 z dn. 31.8 1950 r.	110
		„ „ nr 1 z dn. 28.2 1951 r.	547
		„ „ nr 2 z dn. 30.4 1951 r.	547, 936
		„ „ nr 3 z dn. 30.6 1951 r.	547
		„ „ nr 5 z dn. 31.10 1951 r.	936