

Nr 1

WIADOMOŚCI URZĘDU PATENTOWEGO

STYCZEN - LUTY

1952

Z DODATKIEM PRZEGLĄD WYNAŁAZCZOŚCI



TREŚĆ ZESZYTU

CZĘŚĆ I

Ustawy, rozporządzenia, komunikaty: 1. Ustawa z dn. 29 grudnia 1951 r. o zmianie dekretu o wyłączeniach pracowniczych. 2. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 15 grudnia 1951 r. w sprawie robotniczo - inżynierskich brygad racjonalizatorskich. 3. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 17 listopada 1951 r. w sprawie rejestracji znaków towarowych dla towarów przeznaczonych na eksport. 4. Instrukcja Ministra Gospodarki Komunalnej z dn. 5 września 1951 r. o dostosowaniu przepisów zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 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 technicznych i usprawnienia, również trybu postępowania tych organów — do organizacji jednostek podległych Ministrowi Gospodarki Komunalnej. 5. Instrukcja Ministra Gospodarki Komunalnej z dn. 27 października 1951 r. w sprawie sposobu obliczania oszczędności, wynikających ze stosowania pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień. 6. Rozsądzenie Krajowej Rady pracowników naukowych, techników, inżynierów i racjonalizatorów, odbytej we Wrocławiu w dn. 1 i 2 grudnia 1951 r. 7. Komunikat Urzędu Patentowego R. P. o klasyfikacji patentowej. 8. Komunikat Urzędu Patentowego R. P. o klasach towarów w zastosowaniu do wzorów zdobniczych.

Zagranica: 9. Francja. Uchwała z dn. 8 czerwca 1951 r. o utworzeniu Komisji do spraw wynalazków dotyczących obrony narodowej. 10. Dekret Nr 51-904 z dn. 10 lipca 1951 r. w sprawie organizacji służby wynalazczej w Ministerstwie Oświaty Narodowej. 11. Rumunia. Postanowienie Rady Ministrów Nr 943 z 7 września 1950 r. o działalności Komitetu Wynalazków i Odkryć oraz organów powołanych do finansowania doświadczeń i wynagradzania nowatorów. 12. Przepisy o działalności Komitetu Wynalazków i Odkryć oraz organów powołanych do finansowania doświadczeń i wynagradzania nowatorów.

CZĘŚĆ II

13. Wynalazki — udzielenie patentów (od nru 34 852 do nru 34 984); zmiany w rejestrze; wykreślenia z rejestru. 14. Opisy patentowe. 15. Wzory — rejestracja wzorów użytkowych (od nru 9 636 do 9 644); zmiany w rejestrze; wykreślenia z rejestru. 16. Udoskonaleń techniczne — rejestracja (nry: 660—662 oraz od nru 803 do nru 1 050). 17. Opisy udoskonaleń technicznych. 18. Usprawnienia pracownicze — rejestracja (od nru 30 001 do nru 34 001). 19. Opisy usprawnień pracowniczych. 20. Znaki towarowe — rejestracja (od nru 35 577 do nru 35 637); przedłużenie ochrony patentowej znaków; zmiany w rejestrze; odtwarzanie rejestru; wykreślenia z rejestru.

Sprostowania.

CZĘŚĆ III

PRZEGLĄD WYNALAZCZOŚCI

Inż. Zbigniew Muszyński: Uwagi i spostrzeżenia na temat wynalazczości w Niemieckiej Republice Demokratycznej.

Werner Neske (NRD): Inteligencja techniczna a wynalazczość zakładowa. — **Ernst Lewerenz (NRD):** Rozwój racjonalizatorstwa w naszym zakładzie pracy.

Aleksander Paszyński: O nowe formy współpracy nauki z wynalazczością pracowniczą. — **Jakub Hamer:** ściwa praca zakładowej komisji wynalazczości. — **Inż. Łukasz Terczyński:** Akcja wynalazczości pracowniczej w resorcie przemysłu ciężkiego.

B. Zahn i M. Dworczyk (oprac.): Robotniczo - inżynierskie brygady racjonalizatorskie. — **A. F. Wjatkin:** linowski program mechanizacji pracy. — **Inż. P. D. Aleksandrow:** Podstawowe zasady racjonalizacji produkcji taśmowej.

Mgr B. Bulwicki: Z bieżących zagadnień polskiego prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych. **J. F.:** Rzecznictwo patentowe.

Inż. Wilhelm Schmidt (NRD): O zwiększenie międzyremontowego okresu czasu pracy komutatorów w silnikach. — **Inż. Jerzy Sawiczewski (oprac.):** Rozwój budowy pojazdów szynowych i drogocinowych. — **Irż. J. I. Anosow:** Elektromagnetyczne sprzęgła cierne. — **J. Sawicz:** Szybkościowe frezowanie. — **Inż. H. M. (oprac.):** Dodatki polepszające właściwości olejów smarowych.

Szlifowanie płaszczyzn na szlifierce poprzecznej. — Inż. Mieczysław Ulański: Metody otrzymywania węgla z roślin łykowych. — **Inż. J. Odrowąż-Pieniążek:** Udoskonalenie lamp górniczych Davy'ego.

Z ruchu racjonalizatorskiego w Węgierskiej Republice Ludowej: Jak zaoszczędzono 50 wagonów ołowiu rocznie. — **Ciekawe usprawnienie czopowania desek. — Przyrząd zwiększający bezpieczeństwo pracy na frezarce. — Wskazywanie na zwiększenie wydajności przy produkcji penicyliny. — Wieczny grafion.**

Międzynarodowy Związek Ochrony Własności Przemysłowej w r. 1950 — Nytron, nowy środek do czyszczenia powierzchni. — Wskazywanie na niwelacyjne.

W tym piśmie
opisano

wszystkie wynalazki opatentowane w Polsce. — Ciekawsze wynalazki zagraniczne i znaki towarowe.



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

Warszawa, 29 lutego 1952

Nr 1

BIBLIOTEKA

Poz. 1-20

024
Urzędu Patentowego
Krajowej Akademii Politechnicznej

CZĘŚĆ I

USTAWY, ROZPORZĄDZENIA, KOMUNIKATY

1

USTAWA

z dnia 29 grudnia 1951 r.

o zmianie dekretu o wynalazczości pracowniczej

Art. 1. W dekreście z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428) wprowadza się następujące zmiany:

1) art. 30 otrzymuje brzmienie:

„Art. 30. 1. Przepisy niniejszego dekretu z wyjątkiem przepisów art. 8, 16, 18 i 25 stosuje się również do wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień, dokonywanych przez żołnierzy w czynnej służbie wojskowej i pracowników, podlegających Ministrowi Obrony Narodowej i Ministrowi Bezpieczeństwa Publicznego.

2. Ministrowie Obrony Narodowej i Bezpieczeństwa Publicznego w porozumieniu z Przewodniczącym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydadzą, każdy w swoim zakresie, przepisy wykonawcze w przedmiotach, unormowanych w art. 8, 16, 18 i 25 niniejszego dekretu. Przepisy w przedmiocie, unormowanym w art. 18 i 25 dekretu, będą wydane również w porozumieniu z Ministrem Finansów.”

2) w art. 32 skreśla się ust. 3.

Art. 2. Wykonanie ustawy porucza się Ministrom Obrony Narodowej i Bezpieczeństwa Publicznego.

Art. 3. Ustawa wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Prezydent Rzeczypospolitej (—) *B. Bierut*

Przewodniczący Rady Ministrów (—) *J. Cyrankiewicz*

Minister Obrony Narodowej (—) *K. Rokossowski*
Marszałek Polski

Minister Bezpieczeństwa Publicznego (—) *St. Radkiewicz*

(Dz. U. R. P. z dn. 22.1.1952 r. Nr 3, poz. 17)

2

ZARZĄDZENIE

RZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

z dnia 15 grudnia 1951 r.

w sprawie robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich

W celu zapewnienia rozwoju wyższej formy ruchu wynalazczego, połączenia twórczej inicjatywy praktycznego doświadczenia przodowników pracy robotników i majstrów z wiadomościami i

zbytami techników i inżynierów, zarządza się na podstawie § 3 pkt 4 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. R. P. Nr 26, poz. 190 i z 1950 r. Nr 22, poz. 188), co następuje:

§ 1. Ilekroć w niniejszym zarządzeniu jest mowa:

- 1) o dekreście o wynalazczości pracowniczej, należy przez to rozumieć dekret z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428);
- 2) o przepisach o organizacji wynalazczości pracowniczej, należy przez to rozumieć zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień i do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za te wynalazki, udoskonaleń techniczne i usprawnienia, jak również trybu postępowania tych organów (Monitor Polski Nr A-66, poz. 869);
- 3) o przepisach o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej, należy przez to rozumieć uchwałę Nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień (Monitor Polski Nr A-36, poz. 446);
- 4) o przepisach o wynagradzaniu za pomoc techniczną, należy przez to rozumieć 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 (Monitor Polski Nr A-82, poz. 1137);
- 5) o projekcie racjonalizatorskim, należy przez to rozumieć pracowniczy wynalazek, udoskonaleń techniczne lub usprawnienie w rozumieniu art. 1 pkt. 3, 4 i 5 dekretu o wynalazczości pracowniczej.

§ 2. Robotniczo-inżynierską brygadą racjonalizatorską, zwaną dalej w skróceniu „brygadą racjonalizatorską“, jest zespół pracowników społecznie-

Na okładce: Szybkościowe frezowanie przy użyciu głowicy dwunożowej.

nego zakładu pracy, powstały dla wykonywania zadań racjonalizatorskich, mających na celu szybkie dopomaganie zakładowi pracy w usuwaniu wąskich przekrojów produkcji, pracochłonnych prac itp. przez opracowywanie projektów racjonalizatorskich oraz wprowadzanie ich w życie.

§ 3. Każdy pracownik uspołecznionego zakładu pracy może inicjować utworzenie brygady racjonalizatorskiej dobierając sobie odpowiedni skład osobowy, dający gwarancję wykonania przyjętego zadania racjonalizatorskiego w określonym terminie. Przykładowy skład brygady: 2 ślusarzy, tokarz, technolog, konstruktor.

§ 4. 1. Kierownictwo zakładu pracy, komórka wynalazczości, Klub Techniki i Racjonalizacji, rada zakładowa i zakładowe koło Stowarzyszenia Inżynierów i Techników obowiązane są pomagać pracownikom w tworzeniu brygad racjonalizatorskich oraz otaczać je opieką w czasie ich pracy.

2. Brygada racjonalizatorska pracuje pod opieką kierownika komórki organizacyjnej, na której terenie ma opracować projekt racjonalizatorski i wprowadzić go w życie.

3. W zależności od zadania, którego wykonania podjęła się brygada racjonalizatorska, a w szczególności w razie potrzeby dokooptowania niezbędnych fachowców, skład brygady może ulegać zmianom.

§ 5. W skład brygady mogą wchodzić za zgodą kierownika zakładu pracy, w którym utworzona została brygada racjonalizatorska, pracownicy innych uspołecznionych zakładów pracy i instytucji, jak np. pracownicy naukowcy wyższych uczelni technicznych, pracownicy instytutów naukowo-badawczych, studenci itp. Pracownicy ci prace w brygadzie wykonują po godzinach swych normalnych zajęć w macierzystym zakładzie pracy.

§ 6. Brygada racjonalizatorska wybiera spośród swoich członków kierownika brygady i zgłasza się do komórki wynalazczości zakładu pracy z tematem wybranym z tematyki ogłoszonej przez zakład pracy dla racjonalizatorów.

§ 7. 1. Zadania do wykonania brygada racjonalizatorska otrzymuje w formie socjalistycznego zamówienia racjonalizatorskiego.

2. Socjalistyczne zamówienie racjonalizatorskie jest pisemną umową pomiędzy brygadą racjonalizatorską i zakładem pracy, której przedmiotem jest opracowanie projektu racjonalizatorskiego w określonym terminie. Zamówienie racjonalizatorskie powinno zawierać w szczególności:

- 1) wymienienie składu osobowego brygady wynalazczej,
- 2) dokładne określenie tematu, którego rozwiązania i opracowania podejmuje się brygada,
- 3) określenie terminu złożenia przez brygadę opracowanego projektu racjonalizatorskiego oraz orientacyjnego terminu wprowadzenia go do produkcji,
- 4) określenie sposobu wynagrodzenia za sporządzenie dokumentacji technicznej.

3. Brygada racjonalizatorska może według swego wyboru otrzymać wynagrodzenie za sporządzenie dokumentacji technicznej albo w myśl § 14

ust. 1 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej, albo według osobnej umowy, jak np. według obowiązujących norm za sporządzenie dokumentacji wykonawczej, rysunków warsztatowych, według rzeczywistej zużytych ilości godzin itp., z tym jednak, że koszt sporządzenia dokumentacji technicznej przez brygadę nie może być większy, aniżeli koszt sporządzenia tej dokumentacji przez biuro konstrukcyjne według obowiązujących stawek.

§ 8. 1. Zamówienie racjonalizatorskie przygotowuje komórka wynalazczości. Zamówienie powinno być podpisane przez wszystkich członków brygady racjonalizatorskiej i przez osoby uprawnione do podpisywania zobowiązań w imieniu zakładu pracy.

2. Zamówienie racjonalizatorskie sporządza się w dwóch egzemplarzach, z których jeden otrzymuje zakład pracy (komórka wynalazczości), a drugi — brygada racjonalizatorska. Kopię zamówienia komórka wynalazczości przesyła Klubowi Techniki i Racjonalizacji.

3. Jeżeli w skład brygady racjonalizatorskiej wchodzi pracownik innego uspołecznionego zakładu pracy lub instytucji (§ 7), kopię zamówienia otrzymuje komórka związku zawodowego macierzystego zakładu pracy tego pracownika.

§ 9. Wszystkie prace związane z wykonywaniem zadania racjonalizatorskiego — od opracowania projektu aż do wprowadzenia go do produkcji — brygada racjonalizatorska wykonuje w zasadzie własnymi siłami w godzinach pozasłużbowych.

§ 10. 1. Po opracowaniu projektu racjonalizatorskiego brygada racjonalizatorska zgłasza go w komórce wynalazczości zakładu pracy w trybie przewidzianym w przepisach o organizacji wynalazczości pracowniczej.

2. Po przyjęciu do wykorzystania projektu racjonalizatorskiego w trybie przewidzianym w przepisach o organizacji wynalazczości pracowniczej brygada racjonalizatorska bierze udział w opracowaniu planu wykorzystania projektu, składając harmonogram swoich prac związanych z realizacją projektu (wykonanie rysunków warsztatowych, przyrządów itp.) i zobowiązując się go dotrzymać.

§ 11. 1. Jeżeli po przyjęciu do wykorzystania projektu racjonalizatorskiego prace brygady przy realizacji projektu (bezpośrednim wykonaniu bądź ulepszeniu konstrukcji, wykonawstwie przyrządów itp.) wymagają więcej aniżeli 200 roboczogodzin, kierownik zakładu pracy może na wniosek kierownika komórki wynalazczości zlecić wykonanie tych normalnych prac (tj. ponad 200 roboczogodzin) innym pracownikom zakładu pracy w ramach ich normalnych zajęć.

2. Członkowie brygady racjonalizatorskiej mogą być w koniecznych przypadkach zwalniani na wniosek kierownika komórki wynalazczości od swych zasadniczych zajęć do prac nad realizacją projektu, z zachowaniem wynagrodzenia do wysokości średniego zarobku z ostatnich trzech miesięcy — stosownie do § 47 przepisów o organizacji wynalazczości pracowniczej.

§ 12. 1. Za wykonanie zadania racjonalizatorskiego, które zakwalifikowane zostało jako pracowniczy wynalazek, udoskonalenie techniczne lub u-

sprawienie w rozumieniu dekretu o wynalazczości pracowniczej, brygada racjonalizatorska otrzymuje:

- 1) wynagrodzenie przewidziane dla twórców w przepisach o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej;
- 2) wynagrodzenie za sporządzenie dokumentacji technicznej (§ 7 ust. 3);
- 3) wynagrodzenie za wykonane w godzinach pozasłużbowych prace warsztatowe i pomocnicze przy realizacji projektu (§ 11 ust. 1) — za przepracowane roboczogodziny na podstawie kart roboczych, według stawek obowiązujących dla danego rodzaju robót;
- 4) premię za współudział w realizacji projektu, przewidzianą w §§ 36—38 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej.

2. Przy podziale wynagrodzenia, o którym mowa w ust. 1 pkt 1, stosuje się odpowiednio postanowienia § 5 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej.

3. Do pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień, dokonanych przez brygady racjonalizatorskie, stosuje się odpowiednio w sprawach, nie uregulowanych niniejszym zarządzeniem, przepisy dekretu o wynalazczości pracowniczej.

§ 13. Jeżeli, stosownie do § 19 przepisów o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej, członkowi brygady racjonalizatorskiej nie przysługuje wynagrodzenie przewidziane w tych przepisach, wypłaca mu się wynagrodzenie przewidziane w § 3 ust. 1 przepisów o wynagradzaniu za pomoc techniczną.

§ 14. Uspołecznione zakłady pracy przeprowadzą akcję propagującą tworzenie brygad racjonalizatorskich i wyjaśniającą ich rolę i znaczenie oraz otoczą opieką utworzone brygady.

§ 15. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Przewodniczący Państwowej Komisji
Planowania Gospodarczego

w z. (—) E. Szyr

(Monitor Polski z dn. 28.12.1951 r. Nr A-104, poz. 1513)

3

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

z dnia 17 listopada 1951 r.

w sprawie rejestracji znaków towarowych dla towarów przeznaczonych na eksport

Na podstawie § 3 pkt 4 lit. c) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. R. P. Nr 26, poz. 190) zarządza się w porozumieniu z Ministrem Handlu Zagranicznego, co następuje:

§ 1. 1. Znaki towarowe, w które zaopatrywane są towary przeznaczone na eksport, powinny być zarejestrowane w Polsce oraz w tych krajach, do których są eksportowane. Zgłoszenia tych znaków towarowych do rejestracji są obowiązane dokonać na

swoją rzecz właściwe przedsiębiorstwa handlu zagranicznego, zwane dalej „przedsiębiorstwami”.

2. Minister Handlu Zagranicznego może zwolnić przedsiębiorstwo od obowiązku zgłoszenia znaku towarowego do rejestracji, jeżeli zarejestrowanie tego znaku za granicą byłoby niecelowe.

§ 2. Dokonywanie czynności, związanych ze zgłoszeniem do rejestracji i utrzymaniem w mocy ochrony zarejestrowanych znaków towarowych, o których mowa w § 1, przedsiębiorstwa są obowiązane zlecać Kolegium Rzeczników Patentowych.

§ 3. 1. Znaki towarowe dla towarów przeznaczonych na eksport, zarejestrowane za granicą przed wejściem w życie niniejszego zarządzenia na rzecz jednostek gospodarki uspołecznionej innych aniżeli przedsiębiorstwa handlu zagranicznego, pozostają własnością tych jednostek.

2. Jednostki gospodarki uspołecznionej, o których mowa w ust. 1, są obowiązane udzielać właściwemu przedsiębiorstwu na jego żądanie szczegółowych informacji dotyczących ochrony znaku towarowego w poszczególnych krajach oraz zgłosić ten znak do rejestracji na swój koszt również w innych krajach, wskazanych przez to przedsiębiorstwo w uzgodnieniu z Ministerstwem Handlu Zagranicznego.

§ 4. 1. Jeżeli interesy eksportu wymagają zgłoszenia do rejestracji za granicą znaku towarowego, który przed wejściem w życie niniejszego zarządzenia został zgłoszony do rejestracji lub zarejestrowany tylko w Polsce na rzecz jednostki gospodarki uspołecznionej innej aniżeli przedsiębiorstwo handlu zagranicznego, jednostka ta jest obowiązana na żądanie właściwego przedsiębiorstwa handlu zagranicznego zrzec się praw ze zgłoszenia lub z rejestracji tego znaku. Koszty dokonania tych formalności ponoszą przedsiębiorstwa, które żądają zrzeczenia się praw.

2. Jednostka gospodarki uspołecznionej, która zrzekła się praw wymienionych w ust. 1, jest obowiązana zgłosić jednocześnie do rejestracji w Polsce inny znak towarowy dla towarów przeznaczonych na użytek wewnętrzny. Przepis § 2 ma odpowiednie zastosowanie.

§ 5. 1. Przepis § 4 ust. 2 nie ma zastosowania, jeśli przedsiębiorstwo handlu zagranicznego na polecenie Ministra Handlu Zagranicznego, działającego w porozumieniu z właściwym ministrem, wyrazi zgodę na umieszczanie przez jednostkę gospodarki uspołecznionej, która zrzekła się praw, o których mowa w § 4 ust. 1, znaku towarowego — zgłoszonego lub zarejestrowanego przez to przedsiębiorstwo na swoją rzecz — również na towarach przeznaczonych do użytku wewnętrznego.

2. Towar przeznaczony do użytku wewnętrznego a oznaczony w powyższy sposób powinien nosić takie oznaczenia, które umożliwiłyby ustalenie zakładu produkcyjnego.

§ 6. Jednostki gospodarki uspołecznionej produkujące towary przeznaczone na eksport są obowiązane oznaczać te towary jedynie znakami wskazanymi im przez właściwe przedsiębiorstwo.

§ 7. Wszelkie spory, wynikłe ze stosowania niniejszego zarządzenia, między przedsiębiorstwami

handlu zagranicznego a jednostkami gospodarki społecznej, rozstrzyga Minister Handlu Zagranicznego w porozumieniu z właściwym ministrem.

§ 8. Kontrolę wykonania obowiązków wynikających z niniejszego zarządzenia sprawuje Minister Handlu Zagranicznego.

§ 9. Traci moc zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 29 listopada 1949 r. w sprawie zastrzeżenia praw pierwszeństwa oraz rejestracji znaków towarowych za granicą przez przedsiębiorstwa gospodarki społecznej (Monitor Polski Nr A-102, poz. 1199).

§ 10. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Przewodniczący Państwowej Komisji
Planowania Gospodarczego

w z. (—) E. Szyr

(Monitor Polski z dn. 13.12.1951 r. Nr A-100, poz. 1471)

4

INSTRUKCJA MINISTRA GOSPODARKI KOMUNALNEJ

z dnia 5 września 1951 r.

o dostosowaniu przepisów zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków, udoskonaień technicznych i usprawnień i do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za te wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia, jak również trybu postępowania tych organów — do organizacji jednostek podległych Ministrowi Gospodarki Komunalnej

Na podstawie art. 16 ust. 2 dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428) w związku z § 8 pkt 1, § 18 pkt 1 i § 67 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków, udoskonaień 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) ustaląm — za zgodą Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego — co następuje:

§ 1. Powołanie komórek i komisji wynalazczości pracowniczej w Ministerstwie Gospodarki Komunalnej oraz w zakładach i przedsiębiorstwach komunalnych następuje zgodnie z zasadami ustalonymi w zarządzeniu Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. (Monitor Polski Nr A-66, poz. 869) przy zastosowaniu postanowień niniejszej instrukcji.

§ 2. Dyrektorzy centralnych zarządów w Ministerstwie Gospodarki Komunalnej powołają spośród grona swoich pracowników techników branżowych do spraw wynalazczości pracowniczej i wyznaczają odpowiedzialnego kierownika komórki wynalazczości pracowniczej.

§ 3. W Samodzielnym Wydziale Techniki w Ministerstwie Gospodarki Komunalnej tworzy się Referat Wynalazczości Pracowniczej. Referat ten jest bezpośrednio podporządkowany naczelnikowi Samodzielnego Wydziału Techniki.

§ 4. Komórki wynalazczości pracowniczej w komunalnych przedsiębiorstwach i zakładach pracy znajdują się w pionie głównego inżyniera, a w tych przedsiębiorstwach i zakładach pracy, gdzie nie ma inżyniera — w pionie zastępcy kierownika przedsiębiorstwa (zakładu) i są mu bezpośrednio podporządkowane.

§ 5. Komórki wynalazczości w centralnych zarządach znajdują się w pionie zastępcy dyrektora do spraw technicznych i są mu bezpośrednio podporządkowane.

§ 6. W Centralnym Biurze Studiów i Projektów Budownictwa Komunalnego oraz w oddziałach terenowych tworzy się komórki wynalazczości pracowniczej. Kierownicy tych komórek znajdują się w pionie zastępcy dyrektora (kierownika oddziału) do spraw technicznych i są mu bezpośrednio podporządkowani.

§ 7. Kierowników komórek wynalazczości pracowniczej w Centralnym Biurze Studiów i Projektów Budownictwa Komunalnego powołuje dyrektor na wniosek swego zastępcy, a w oddziałach — kierownik na wniosek zastępcy kierownika oddziału.

§ 8. W Komendzie Głównej Straży Pożarnych i komendach terenowych straży pożarnych należy utworzyć komórki wynalazczości pracowniczej. Kierownicy tych komórek znajdują się w pionie zastępcy Komendanta Głównego Straży Pożarnych.

§ 9. Kierowników komórek wynalazczości pracowniczej w Komendzie Głównej Straży Pożarnych powołuje Komendant Główny na wniosek swego zastępcy, a w komendach terenowych straży pożarnych — zastępca Komendanta Głównego na wniosek zastępcy komendanta wojewódzkiej komendy straży pożarnych.

§ 10. Ustala się, że małym przedsiębiorstwem i zakładem mającym wspólną komisję wynalazczości pracowniczej, utworzoną — w myśl § 11 pkt 2 — przy prezydium wojewódzkiej rady narodowej (wydział gospodarki komunalnej i mieszkaniowej, będzie takie przedsiębiorstwo komunalne lub zakład, które(y) zatrudnia nie więcej niż 50 pracowników z kierownictwem danego zakładu łącznie.

§ 11. Komisje wynalazczości pracowniczej tworzy się:

- 1) w przedsiębiorstwach i zakładach komunalnych (w Centralnym Biurze Studiów i Projektów Budownictwa Komunalnego i jego oddziałach) oraz w terenowych komendach straży pożarnych, liczących powyżej 50 ludzi wraz z kierownictwem,
- 2) w prezydiach wojewódzkich rad narodowych przy wydziałach gospodarki komunalnej i mieszkaniowej dla pracowników tych wydziałów, dla małych przedsiębiorstw i zakładów komunalnych, podległych Ministerstwu Gospodarki Komunalnej (§ 10). Komisje te działają na prawach komisji zakładowych.

§ 12. Centralne komisje wynalazczości tworzy się w:

- 1) Centralnym Zarządzie Przedsiębiorstw i Urzędzeń Komunalnych,
- 2) Centralnym Zarządzie Miejskich Przedsiębiorstw Remontowo-Budowlanych,
- 3) Komendzie Głównej Straży Pożarnych.

§ 13. 1. Funkcję przewodniczącego komisji wynalazczości pracowniczej w przedsiębiorstwie (zakładzie pracy) i oddziale pełni pierwszy zastępca dyrektora (kierownika) przedsiębiorstwa (zakładu pracy) lub oddziału.

2. Wyznaczenie zastępcy przewodniczącego określa § 20 ust. 3 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, powołanego w § 1.

§ 14. Przewodniczącego komisji wynalazczości w prezydiach wojewódzkich rad narodowych powołuje przewodniczącą prezydium wojewódzkiej rady narodowej na wniosek kierownika wydziału gospodarki komunalnej i mieszkaniowej.

§ 15. W skład komisji wynalazczości przy prezydiach wojewódzkich rad narodowych powołanych dla małych przedsiębiorstw (§ 11 pkt 2) wchodzi:

- 1) przewodniczący,
- 2) zastępca przewodniczącego,
- 3) sekretarz
oraz jako stali członkowie:
- 4) przedstawiciel Podstawowej Organizacji Partyjnej PZPR,
- 5) przedstawiciel miejscowej okręgowej rady związku zawodowego pracowników gospodarki komunalnej,
- 6) przedstawiciel służby finansowo-księgowej,
- 7) inżynier lub technik, powołany przez przewodniczącego komisji wynalazczości spośród pracowników prezydium wojewódzkiej rady narodowej lub przedsiębiorstwa komunalnego,
- 8) przedstawiciel Naczelnej Organizacji Technicznej (NOT),
- 9) przedstawiciel techniczny klubu techniki i racjonalizacji, powołany przez przewodniczącego komisji wynalazczości.

§ 16. Instrukcja wchodzi w życie z dniem ogłoszenia. Jednocześnie traci moc dotychczasowe zarządzenie i przepisy w zakresie unormowanym tym zarządzeniem.

Minister Gospodarki Komunalnej: (—) K. Mijał

(Monitor Polski z dn. 22.11.1951 r. Nr A-95, poz. 1330)

5

INSTRUKCJA MINISTRA GOSPODARKI KOMUNALNEJ

z dnia 27 października 1951 r.

w sprawie sposobu obliczania oszczędności, wynikających ze stosowania pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień

Na podstawie § 30 uchwały Nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień (Monitor Polski Nr A-36, poz. 446) ustala się następujące zasady obliczania oszczędności uzyskanych z tytułu zastosowania projektów racjonalizatorskich w resorcie Ministerstwa Gospodarki Komunalnej:

§ 1. 1. Obliczanie oszczędności, wynikających z zastosowania projektów, obniżających koszty własne produkcji, następuje w trybie przewidzianym w § 25 uchwały Nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. (Monitor Polski Nr A-36, poz. 446).

2. Jako porównawczy koszt jednostkowy należy przyjmować koszt jednostkowy wynikowy z okresu (miesięcznego) poprzedzającego wprowadzenie w życie projektu racjonalizatorskiego.

§ 2. 1. Oszczędności powstałe przez zastosowanie projektów, mających wpływ na zmniejszenie norm zużycia materiałów, należy obliczać biorąc za podstawę różnicę wartości materiałów przed zastosowaniem i po zastosowaniu projektu.

2. W analogiczny sposób należy obliczać oszczędności, wynikające z wprowadzenia projektów dotyczących zastosowania materiałów zastępczych.

3. W przypadkach, w których projekty nie wpływają na zmniejszenie kosztów, lecz dają korzyści, wynikające z zastąpienia materiałów wybitnie deficytowych, wynagrodzenie należy obliczać szacunkowo (odpowiednio do rzeczywistej wartości projektu).

§ 3. Oszczędności powstałe przy zastosowaniu projektów, dotyczących całkowitego lub częściowego zastąpienia odpadami surowców bądź materiałów, należy obliczać przez porównanie różnicy ceny za surowce, względnie materiały, z ceną odpadów.

§ 4. Oszczędności powstałe przy zastosowaniu projektów, ulepszających lub wprowadzających nowe narzędzia (sprzęt budowlany i środki transportowe), które dzięki ich zastosowaniu przyczyniają się do szybszego wykonania robót bądź zmniejszenia nakładu pracy, należy obliczać na podstawie różnicy wynikającej z porównania wydatków poniesionych w związku z użytkowaniem ich przed i po zatwierdzeniu projektu.

§ 5. W odniesieniu do projektów, zapobiegających niszczeniu się mechanizmów (sprzęt, środki transportowe) bądź wpływających na zmniejszenie stopnia zniszczenia — roczną oszczędność stanowią różnice wartości zniszczenia przed i po zatwierdzeniu projektu.

§ 6. Oszczędności powstałe przez zastosowanie projektów dotyczących remontu narzędzi, sprzętu budowlanego i transportu obliczać należy na podstawie różnicy kosztów własnych poniesionych na wykonanie remontu przed i po zastosowaniu projektu.

§ 7. Oszczędności powstałe przy zastosowaniu projektów usprawniających organizację robót (remontowo-budowlane) oblicza się biorąc za podstawę korzyści wynikające ze skrócenia czasu wykonania i równoczesnego wzmożenia produkcji względnie korzyści wynikające ze zmniejszenia kosztów nakładowych przed i po wprowadzeniu projektu.

§ 8. Przy ustalaniu szacunkowego wynagrodzenia za projekty, dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy, należy uwzględnić stopień zabezpieczenia, jak również przewidywane zmniejszenie się kosztów i ewentualnie strat, spowodowanych nieszczęśliwymi wypadkami przed i po zastosowaniu projektu.

§ 9. W przypadkach, w których oszczędności nie da się obliczyć w myśl wytycznych zawartych w §§ 4 — 7, wynagrodzenie należy ustalać szacunkowo.

§ 10. 1. Obliczenia oszczędności dokonuje się na arkuszach obliczeniowych według wzoru Nr 1, sporządzonych oddzielnie dla każdego projektu racjonalizatorskiego.

2. Arkusz obliczeniowy podpisuje w przedsiębiorstwie dyrektor przedsiębiorstwa (kierownik techniczny) oraz główny (starszy) księgowy.

§ 11. 1. Oszczędności obliczane są przez komórki kosztów własnych zakładu na zlecenie komórek wynalazczości.

2. Komórki kosztów własnych korzystają przy obliczaniu oszczędności z pomocy działów technicznych i innych, które obowiązane są w każdym przypadku pomocy takiej udzielić.

3. Główni (starsi) księgowi obowiązani są do kontrolowania danych liczbowych obliczonych przez komórkę kosztów własnych.

§ 12. Dla każdego przyjętego i zastosowanego pracowniczego projektu racjonalizatorskiego zakład pracy prowadzi kartę ewidencyjną oszczędności według wzoru Nr 2. Do pro-

wadzenia tych kart obowiązane są komórki wynalazczości. Dane liczbowe w karcie ewidencyjnej powinny być zgodne z danymi zawartymi w arkuszu obliczeniowym oszczędności (wzór Nr 1).

§ 13. Jeżeli projekt racjonalizatorski został zastosowany w wielu zakładach, Ministerstwo Gospodarki Komunalnej (Samodzielny Wydział Techniki) prowadzi ewidencyjną kartę zbiorczą oszczędności według wzoru Nr 3¹⁾.

Minister Gospodarki Komunalnej: (—) K. Mijał

(Monitor Polski z dn. 28.12.1951 Nr A-104, poz. 1516)

6

REZOLUCJA

krajowej narady pracowników naukowych, techników, inżynierów i racjonalizatorów

odbytej we Wrocławiu w dn. 1 i 2 grudnia 1951 r.

REALIZACJA wielkich zadań planu 6-letniego dokonuje się przy pełnej mobilizacji sił całego narodu, wyzwaniu energii i twórczej inicjatywy robotników, chłopów oraz inteligencji pracującej.

W ciągu ostatnich kilku lat, idąc śladami przodującej nauki i praktyki Związku Radzieckiego, zakłady naukowe, katedry i poszczególni pracownicy nauki nawiązali serdeczne więzy przyjaźni i współpracy z zakładami i racjonalizatorami fabryk, kopalń, hut PGR i spółdzielni produkcyjnych.

Wzrosło wzajemne zaufanie ludzi nauki i ludzi praktyki produkcyjnej.

Przyjęcie przez naukę polską podstaw ideologicznych I-go Kongresu Nauki Polskiej pozwala jej wejść na nowe szerokie tory rozwoju. Dziś nauka polska służy całemu narodowi, służy sprawie podniesienia dobrobytu pracujących, sprawie budowy socjalizmu i wzmocnienia obozu pokoju.

I Kongres Nauki Polskiej wskazał, że ściśle powiązanie wiedzy z praktyką jest fundamentalną zasadą rozwoju nauki. Kongres wskazał konieczność upowszechniania zdobyczy nauki wśród najszerszych mas pracujących.

Troska, jaką Partia i Rząd otaczają naukę, oraz rozwój twórczej myśli ludzi pracy, stwarzają podstawę do pełnego rozkwitu wiedzy, do szybszego postępu kulturalnego i gospodarczego.

Wrocławska wystawa wynalazczości pracowników, podobnie jak i wiele innych wystaw racjonalizatorskich, zorganizowanych w ciągu ostatnich lat, zademonstrowała wkład tysięcy ludzi pracy — nowatorów, wynalazców i uczonych — w budownictwo naszej potężnej socjalistycznej ojczyzny.

Naród polski z każdym dniem skupia coraz bardziej swe siły wokół budownictwa pokojowego. Sprawie tej służy także nauka polska. Naukowcy polscy z ludźmi zakładów pracy służą realizacji planu 6-letniego — planu budownictwa podstaw socjalizmu.

W tym samym okresie zachłanny imperializm przygotowuje się do rozpalenia pożogi wojennej, podporządkowując i wykorzystując naukę do celów zniszczenia i wojny.

Przyśpieszenie i umacnianie naszego budownictwa socjalistycznego wymaga coraz większego wyzwolenia twórczych sił narodu, zespolenia wysiłku wszyst-

kich ludzi miast i wsi, ludzi z zakładów pracy i ludzi nauki.

Dla dalszego pogłębienia i ściślejszego powiązania pracy uczonych z pracą praktyków, wiedzy z życiem, narada naukowców z racjonalizatorami wytycza następujące zasady rozwoju tej współpracy:

I Współpraca ludzi nauki i ludzi praktyki jest drogą do pogłębienia i rozszerzenia teorii na bazie praktycznych doświadczeń; jest drogą do przyspieszenia realizacji zadań planu narodowego przez jak najszybsze stosowanie w praktyce nowych zdobyczy wiedzy; jest drogą pełnego rozwoju twórczych sił całego narodu w wielkim budownictwie socjalizmu i pokoju. Współpraca pracowników naukowych z ludźmi zakładów pracy winna stanowić obowiązek zawodowy, wynikający ze społecznej funkcji nauki w życiu narodu. Zadaniem pracownika naukowego w tej dziedzinie winno być:

budzenie twórczej myśli ludzi produkcji, udzielanie pomocy w pracy nowatorskiej, wykorzystanie przodujących doświadczeń racjonalizatorskich w pracy naukowo-badawczej i pedagogicznej.

II Współpraca ludzi nauki i ludzi praktyki powinna być realizowana bezpośrednio w zakładach pracy, a zwłaszcza w klubach techniki i racjonalizacji oraz instytutach naukowo-badawczych i na wyższych uczelniach. Współpraca ta winna wejść na tory systematycznej i planowej działalności w drodze oodejmowania przez pracowników katedr lub zespołów katedr opieki nad zakładami pracy, oddziałami fabrycznymi, klubami techniki i racjonalizacji. Pełny zakres stałej i planowej opieki powinien być częścią składową planu pracy uczelni tak w zakresie badawczym jak i pedagogicznym oraz planu pracy zakładu produkcyjnego. W zakresie pomocy dla nowatorów, racjonalizatorów produkcji, zakłady pracy winny przede wszystkim korzystać z pomocy instytutów naukowo-badawczych.

III Powoływane przez ORZZ komisje współpracy pracowników naukowych z racjonalizatorami stanowią jedno z ważnych ogniw organizacyjnych łączenia nauki z praktyką. Komisje te oraz organizowane przy ORZZ gabinety techniczne winny zajmować się:

ożywieniem i upowszechnieniem wszelkich form współpracy naukowców z robotnikami, organizowaniem pomocy racjonalizatorom przez instytuty naukowo-badawcze i wyższe uczelnie, zapoznawaniem klubów racjonalizacji z osiągnięciami klubów zbliżonej branży, względnie innych klubów, organizowaniem odczytów, kursów szkoleniowych, narad, pokazów, wystaw, udzielaniem pomocy w organizowaniu czytelni i bibliotek, upowszechnianiem literatury popularno-naukowej.

IV Uczelnie włączając się do systematycznej współpracy z produkcją, powinny zapoznawać pracowników instytutów naukowych z doświadczeniami pracy racjonalizatorów, tworzyć zespoły naukowe dla opracowywania wyłaniających się ważniejszych problemów produkcyjnych oraz współpracować z instytucjami wydawniczymi w zakresie wydawnictw popularno-naukowych.

¹⁾ Wzory druków i objaśnienie do nich — patrz Monitor Polski Nr A-104, poz. 1516.

V NOT i jej stowarzyszenia branżowe są szczególnie ważnym ogniwem w wiązaniu teorii z praktyką w walce o postęp techniczny. Członkowie NOT, zrzeszeni w stowarzyszeniach branżowych, winni udzielać systematycznej konkretnej pomocy racjonalizatorom produkcji w drodze konsultacji i porad, bezpośredniej pomocy poszczególnym racjonalizatorom, wskazywaniem odpowiedniej literatury fachowej, udzielaniem pomocy przy przeprowadzaniu prób i opracowywaniu założeń techniczno-wykonawczych. Członkowie wymienionych wyżej organizacji winni brać bezpośredni udział w brygadach robotniczo-inżynierskich i w pracach klubów techniki i racjonalizacji.

VI Dla należytego, najpełniejszego popularyzowania ruchu wynalazczości pracowniczej, przenoszenia doświadczeń przodujących nowatorów produkcji, upowszechniania dorobku racjonalizatorskiego, cała prasa związkowa, jak również czasopisma organizacji technicznych i naukowych, winny prowadzić dział poświęcony zagadnieniom wynalazczości pracowniczej.

VII Węzłowym problemem na obecnym etapie rozwijania się wynalazczości pracowniczej jest skierowywanie jej na tory planowego rozwoju. Pomocy i opieki w tym zakresie racjonalizatorom i nowatorom produkcji winna udzielać administracja zakładów pracy, a szczególnie jej kierownictwo techniczne, w drodze wskazywania tematyki obejmującej najistotniejsze zagadnienia produkcji, a prowadzącej do wzrostu wydajności pracy, obniżenia kosztów własnych, podwyższenia jakości, polepszania warunków bezpieczeństwa i higieny pracy. W tym też zakresie winny być wykorzystywane wnioski wypływające z narad technicznych i wytwórczych. Administracja zakładu pracy wspólnie z radą zakładową winna zwiększać troskę o jak najsprawniejsze rozpatrywanie pomysłów racjonalizatorskich, o najszybsze wprowadzenie do produkcji przyjętych wniosków racjonalizatorskich, o sprawne i masowe ich rozpowszechnianie.

VIII Rady zakładowe miejscowe, działające na terenie zakładów pracy, uczelni i instytutów naukowych, oraz koła NOT winny włączyć do swych planów pracy zagadnienie wiązania pracowników naukowych z praktyką. Należy rozwijać i upowszechniać wszelkie formy współpracy pracowników naukowych z ludźmi z produkcji — formy, które rodzą się w wyniku pogłębiania socjalistycznego stosunku do pracy — przede wszystkim w drodze zawierania konkretnych umów i podejmowania zobowiązań w ramach współzawodnictwa pracy.

7

KOMUNIKAT URZĘDU PATENTOWEGO R. P.

o klasyfikacji patentowej

Rozwój techniki spowodował konieczność uzupełnienia klasyfikacji patentowej, tj. podziału wiedzy technicznej, stosowanego przez Wydziały Zgłoszeń Wynalazków Urzędu Patentowego R. P. oraz — w zakresie wzorów użytkowych — przez Wydział Zgłoszeń Wzorów tegoż Urzędu.

Obowiązująca obecnie klasyfikacja patentowa otrzymuje brzmienie następujące:

Klasa 1. Przygotowywanie rud, paliwa i innych minerałów, jak również śmieci i pozostałości paleniskowych (przy-

gotowywanie torfu kl. 10 c; kl. 55 a; urządzenia rozdrabniające kl. 50 c; przygotowywanie piasku formierskiego kl. 31 c; przygotowywanie gliny kl. 80 a; kl. 80 b; przygotowywanie masy papierniczej kl. 55).

a) Przygotowywanie prócz rozdzielania magnetycznego, elektrycznego (kl. 1 b) i przygotowywania przez flotację (kl. 1 c).

b) Magnetyczne i elektryczne przygotowywanie (piasku formierskiego kl. 31 c; smarów i innych cieczy kl. 23 c; smarów do silników spalinowych kl. 46 c¹; zboża przed zmiełnieniem kl. 50 a).

c) Przygotowywanie przez flotację, również sedimentacja różnicowa.

Klasa 2. Piekarstwo.

a) Piece piekarskie, łącznie z oświetleniem, maszyny i przybory piekarskie.

b) Maszyny i przybory do wyrobu i obróbki ciasta, łącznie z wyrobem makaronu, maszyny do krajania sucharków i obróbka pieczywa (chemiczna kl. 2 c).

c) Chemiczne i biologiczne sposoby obróbki mąki i zarządzania ciasta (część mechaniczna kl. 2 b), jako też do wyrobu pieczywa, środki do pieczenia i środki pomocnicze do pieczenia (drożdże piekarniane kl. 6 a; preparaty słodowe kl. 6 b; wyciąg słodowy kl. 53 i).

Klasa 3. Odzież (kapelusze kl. 41; obuwie kl. 71; dzianie plecenne, wyrób koronek, pasmanterii, dywanów, wiązanie sieci kl. 25; szycie i haftowanie kl. 52; tkanie kl. 86).

a) Bielizna, również bielizna trwała i papierowa, część mechaniczna (część chemiczna kl. 8 k), odzież spodnia, pończochy, gorsety.

b) Części odzieży, również szelki, krawaty, rękawiczki, przytrzymywacze kapeluszy umocowane na kapeluszu i inne, dodatki krawieckie, materiały odzieżowe, o ile nie należą do kl. 25 lub kl. 86).

c) Zapięcia do odzieży (sznurowania kl. 71 b).

d) Pomocnicze środki krawieckie (do wytwarzania bielizny kl. 3 a; przybory do szycia kl. 52 a).

e) Sztuczne kwiaty i owoce, sztuczne włosy, przeróbka piór ptasich i sztucznych na części odzieżowe, części odzieżowe z wyprawionych naturalnych futer i sztucznych futer (maszyny do strzyżenia futer kl. 28 b).

Klasa 4. Oświetlenie za pomocą materiałów palnych i palniki grzejne w ogólności.

a) Latarnie, lampy górnicze, lichtarze (lichtarze choinkowe kl. 34 l), pochodnie, części do lamp (palniki kl. 4 g) i urządzenia do podtrzymywania źródeł światła.

b) Oświetlenie, również o ile nie jest ono zależne od rodzaju źródła światła.

c) Zbiorniki do gazu (konstrukcja kl. 37 f), regulatory ciśnienia w sieci i regulatory zużycia gazu do celów oświetlenia i gotowania (regulatory ciśnienia gazu do silników gazowych kl. 46 c¹; regulatory do palenisk kl. 24 c), regulatory krążenia do instalacji o gazie sprężonym (regulatory krążenia do pieców wytwarzających gaz kl. 26 a), przewodzenie i rozdział paliwa gazowego, urządzenia do mieszania gazu i powietrza i tym podobne dla gazowni (mieszanki gazowe kl. 26 c), instalacje do wytwarzania gazu sprężonego (przewody gazowe w wagonach kolejowych kl. 20 c; w piecach koksowniczych kl. 10 a; konstrukcje zaworów, kurków, zasuw i suwaków kl. 47 g; regulatory ciśnienia gazu do ogólnego użytku kl. 42 q).

d) Urządzenia do zapalania i do gaszenia, również elektryczne, o ile nie dotyczą konstrukcji łączników (łączniki kl. 21 c; katalityczne samozapalacze gazu i ich wyrób kl. 4 e).

e) Katalityczne samozapalacze gazu (umieszczanie katalitycznych samozapalaczy gazu na lampie gazowej, na palniku grzejnym itp. kl. 4 d; pyroforowe metale i stopy kl. 44 b; kl. 78 f).

f) Ciała żarowe.

g) Palniki (palniki do palenisk gazowych kl. 24 c; do pieców grzejnych i kuchennych kl. 36 b; do pieców metalurgicznych kl. 18 b; kl. 18 c; kl. 40 a; kl. 40 d; do pieców destylacyjnych kl. 10 a; do palenisk na ciekłym paliwo kl. 24 b; do opalarek kl. 8 b) oraz gaźniki do paliwa ciekłego, o ile są one połączone z palnikiem (samotne gaźniki do paliw ciekłych kl. 26 a; kl. 26 c; gaźniki, stanowiące część silnika kl. 46 c²), umieszczenie palnika w lampie i połączenie palnika z innymi częściami lampy w celu wzmożenia jego działania.

Klasa 5. Górnictwo (wydobywanie torfu kl. 10 c; wydobywanie gliny kl. 80 a; budowa tuneli kl. 19 f).

a) Głębokie wiercenia do celów górnictwa oraz poszukiwania ropy naftowej, gazów, wody; również sposoby i urządzenia do wydobywania ropy i gazów z głębokich otworów wiertniczych (pompy do tłoczenia ropy i wody z gotowych otworów wiertniczych kl. 59; wiercenie szybów i wykonywanie innych wyrobisk o większym przekroju, jak sztolnie, chodniki i szyby wentylacyjne kl. 5 c; świdry do wiercenia otworów strzałowych kl. 5 b; świdry do wykonywania otworów na sadzonki kl. 45 f; świdry do wykonywania otworów do pali kl. 84 c).

b) Roboty górnicze, urządzenia górnicze i sposoby (rozszadanie za pomocą materiałów wybuchowych i rozprężających się kl. 78 e).

c) Wykonywanie poszukiwawczych i przygotowawczych robót górniczych: budowa szybów, sztolni, chodników, przecznicy, sposoby odbudowy i obudowy górniczej (kl. 5 d).

d) Przewietrzanie kopalni, zwalczanie niebezpieczeństw kopalnianych, transportowanie, podsadzka górnicza itd. (dmuchawy i wentylatory kl. 27).

Klasa 6. Przemysł fermentacyjny: alkohol, wódka, piwo, wino, ocet, drożdże, jak też inne czynniki i produkty fermentacji, enzymy.

a) Słód, chmiel, drożdże i inne czynniki fermentacji.

b) Zacier i brzczka, przyrządzanie i fermentacja; destylowanie i rektyfikacja cieczy alkoholowych i sfermentowanych.

c) Otrzymywanie wina, wina musującego i likierów (starzenie wina kl. 6 d).

d) Konserwowanie, klarowanie, starzenie.

e) Otrzymywanie octu (ocet drzewny kl. 12 r; kwas octowy kl. 12 o).

f) Oczyszczanie beczek, urządzenia do smołowania i odsmoławiania, urządzenia do wypalania beczek, urządzenia do zabijania czopów, czopy fermentacyjne, przybory kiper-skie, masy do wykładania naczyń fermentacyjnych, składowych i transportowych (smoła beczkowa kl. 22 h).

Klasa 7. Wyrób i obróbka blachy, rur metalowych, drutu oraz walcowanie metali (nakładanie kl. 49 l; inne powłoki metalowe kl. 48 a; kl. 48 b; odlewanie rur kl. 31 c; środki do nadawania szczególnych właściwości tworzywu walcowanemu — polepszanie — kl. 18 c; kl. 40 d).

a) Walcowanie metali.

b) Wyrób blachy, drutu, metalowych prętów, rur, kształtówek itd. przez wyciąganie, wytlaczanie itd.; nawijanie i odwijanie drutu i bednarki (walcowanie metali kl. 7 a; obróbka blachy i rur kl. 7 c; drutu kl. 7 d; odlewy odrzutowe i pasmowe itd. kl. 31 c; przebijanie kl. 49 h; gięcie kl. 49 h; piece do wyżarzania kl. 18 c; wyrób rur izolacyjnych kl. 21 c; rury według rodzaju i materiału kl. 47 f).

c) Obróbka i przeróbka blachy i rur oraz urządzenia do rozwalcowywania i obcinania rur (wyrób rur falistych, kształtówek itd. kl. 7 b; nożyce do blachy kl. 49 c; lutowanie kl. 49 h).

d) Obróbka i przeróbka drutu.

e) Wyrób igieł i gwoździ, również przez wytlaczanie, walcowanie i wycinanie (szpilki do krawatów, włosów, kapeluszy, szpilki ubraniowe i agrafki kl. 44 a; igły do szycia i do maszyn do szycia kl. 52 a; igły do maszyn dziewiarskich kl. 25 a; gwoździe jako element maszyn kl. 47 a).

f) Wyrób specjalnych przedmiotów przez walcowanie np. śrub, kół, pierścieni, tarcz, kul.

Klasa 8. Bielenie, pranie, farbowanie, drukowanie tkanin i tapet, wykańczanie.

a) Bielenie, farbowanie, merceryzowanie, impregnowanie, pranie włókien przedzalnicych, przędzy, tkanin, wyrobów dzianych itd., folowanie tkanin i podobnych materiałów, część mechaniczna (część chemiczna kl. 8 i — kl. 8 o).

b) Uszlachetnianie i ozdabianie przędzy, tkanin, wyrobów dzianych itd., część mechaniczna (bielenie, farbowanie, drukowanie, merceryzowanie, impregnowanie, pranie, folowanie, część mechaniczna kl. 8 a; kl. 8 c; część chemiczna kl. 8 i; kl. 8 k; kl. 8 m; kl. 8 n).

c) Drukowanie przędzy, tkanin, wyrobów dzianych, materiałów na pokrycia podłóg, ścian itd., część mechaniczna (część chemiczna: drukowanie tkanin kl. 8 n; formy drukarskie kl. 15 b; drukowanie tapet, z wyłączeniem tkanych kl. 15 k).

d) Pranie i wykańczanie bielizny, część mechaniczna (wykańczanie, część chemiczna kl. 8 i — kl. 8 n).

e) Urządzenia do czyszczenia worków i wywracania ich na drugą stronę; czyszczenie, sortowanie i napychanie pierza; przeróbka piór ptasich na pierze.

f) Składanie, mierzenie, zwijanie, układanie, zdwijanie, krajanie, przewijanie, opakowywanie przędzy (kl. 76 d), tkanin, wyrobów dzianych itd. (urządzenia do mierzenia taśm kl. 42 b; urządzenia do mierzenia powierzchni kl. 42 c).

g) Wyrób plisowań, układanie ryszki, rurkowanie.

h) Materiały na pokrycia: linoleum, linkrusta, cerata, tapety i inne wyroby o powierzchni powlekanej, część mechaniczna (część chemiczna kl. 8 l; kl. 8 n; kl. 15 k; wytwarzanie materiałów na pokrycia z gumy, część mechaniczna kl. 39 a).

i) Bielenie i pranie, część chemiczna.

k) Obróbka wyrobów włókienniczych, część chemiczna, zwłaszcza uszlachetnianie wyrobów włókienniczych przy użyciu środków chemicznych i przez działanie chemiczne, z wyjątkiem obróbki włókien przedzalnicych kl. 29 b (część mechaniczna kl. 8 a; farbowanie i przygotowywanie do barwienia oraz obciążanie materiałów włóknistych kl. 8 m; drukowanie tkanin oraz inne wytwarzanie wzorów na materiałach włókienniczych sposobem drukowania kl. 8 n; powlekanie tkanin warstwami kryjącymi kl. 8 l).

l) Materiały na pokrycia, linoleum, cerata, papa dachowa i inne wyroby o powierzchni powlekanej, część chemiczna.

m) Farbowanie i zaprawianie, część chemiczna, wywoływanie barw na włóknach, przyrządzanie środków barwiących.

n) Drukowanie tkanin i inne ozdabianie powierzchni materiałów włókienniczych, część chemiczna.

o) Środki do ochrony włókien, środki zwilżające i pieniące, ogólnie.

Klasa 9. Wyroby ze szczeciny.

a) Wytwarzanie wyrobów ze szczeciny.

b) Szczotki i pędzle do różnych celów.

c) Umocowanie rączek i trzonek do szczotek, szczotek do szorowania i mioteł (do narzędzi użytku ogólnego kl. 87 d; do pędzli kl. 9 a).

Klasa 10. Paliwo.

a) Koksowanie, wytłewanie, zwęglanie.

b) Wyrób brykietów opałowych (prasy do brykietów kl. 80 a), podpałek itd., zestalanie paliwa ciekłego (kl. 23 c), uszlachetnianie paliwa.

c) Wydobywanie torfu, przeróbka torfu na paliwo (odgazywanie i wytłewanie torfu kl. 10 a; suszenie torfu kl. 82 a).

Klasa 11. Introligatorstwo, albumy, segregatory i teczki zbiorcze.

a) Maszyny i przyrządy do zszywania oraz sposoby zszywania (do umocowywania zamknięć do odzieży i do osadzania oczek kl. 3 c; do wytwarzania skrzyń i szkatułek z drewna kl. 38 d; do wytwarzania pudełek z tektury kl. 54 a; do wytwarzania kartek do zawieszania kl. 54 b; łączenie arkuszy papieru przez dziurkowanie lub karbowanie kl. 54 d; maszyny i narzędzia do wybijania otworów i do osadzania oczek ogólnie kl. 71 c; wykonywanie owiązań kl. 81 c; urządzenia do gwoździ ogólnie kl. 87 a).

b) Maszyny do cięcia papieru i nożyce do tektury do pojedynczych kart i stosu kart (maszyny do cięcia taśmy papieru kl. 55 e; tkanin, tapet i linoleum kl. 8 f).

c) Przyrządy, maszyny i sposoby introligatorskie (do zszywania kl. 11 a; do obcinania kl. 11 b; maszyny do zakładania kl. 15 e).

d) Książki i oprawy książek, okładki książek, ochraniacze okładek książek, zakładki, rejestry książek, katalogi księgarskie i tym podobne.

e) Albumy, teki do pism, segregatory, dziurkacze, torby do listów, teki różnego rodzaju, trzymaki papieru, trzymaki czasopism, bloczki kalendarzowe i do notatek, urządzenia do zbierania znaczków pocztowych, kartoteki.

Klasa 12. Chemiczne sposoby i aparaty, o ile nie są wymienione w specjalnych klasach.

a) Sposoby gotowania do celów chemicznych i odpowiednie naczynia, odparowywanie, stężanie, destylowanie do celów przemysłu chemicznego (sucha destylacja drewna kl. 12 r; węgla kl. 10 a i kl. 26 a; destylacja spirytusu kl. 6 b; wymiana ciepła kl. 17 e; kl. 17 f), skraplanie (skraplacze par

kl. 17 d; kl. 14 g; skraplanie trudno skraplających się gazów drogą mechaniczną kl. 17 g).

b) Kalcynowanie, stapianie.

c) Rozpuszczanie, ługowanie, krystalizowanie, zagęszczanie ciekłych substancji (zestalenie spirytusu kl. 10 b; nafty kl. 10 b; kl. 23 c).

d) Klarowanie, oddzielanie i filtrowanie cieczy i ciekłych mas.

e) Absorbowanie, oczyszczanie i oddzielanie gazów i par, mieszanie stałych i ciekłych substancji, jak też gazów i par ze sobą i z cieczami (oczyszczanie gazów spalinowych kl. 24 g; oczyszczanie gazów destylacyjnych i acetyleny kl. 26 d; oddzielanie trudno skraplających się gazów przez skraplanie kl. 17 g; przygotowywanie powietrza przeznaczonego do wietrzenia kl. 36 d; oddzielanie pyłu kl. 50 e; urządzenia do oczyszczania powietrza w silnikach spalinowych kl. 46 c²; oczyszczanie gazów wylotowych w silnikach spalinowych kl. 46 c⁶).

f) Lewary, naczynia i zamknięcia do kwasów, urządzenia zasilające (kl. 24 h; kl. 26 e itd.), regulatory dopływu i odpływu (pompy kl. 59; konstrukcje kurków i zaworów kl. 47 g).

g) Ogólne, czysto chemiczne sposoby stosowane w przemyśle chemicznym i odpowiednie aparaty.

h) Ogólne sposoby i aparaty elektrochemiczne.

i) Metaloidy i ich związki, oprócz wymienionych w kl. 12 k).

k) Amoniak, cyjan i ich związki.

l) Związki metali alkalicznych.

m) Związki metali ziem alkalicznych i metali ziem.

n) Związki metali ciężkich (procesy hutnicze i sposoby chemiczne, które prowadzą do otrzymania produktów pośrednich, zwłaszcza mieszanin, wymagających w celu przeróbki na czyste związki specjalnych zabiegów kl. 40 a; sposoby, które prowadzą do otrzymania produktów, służących do dalszej przeróbki na drodze elektrolitycznej kl. 40 c; sposoby, które prowadzą do otrzymania substancji, nadających się szczególnie do farb pigmentowych kl. 22 f; związki arsenu kl. 12 i; kl. 38 h; kl. 45 l).

o) Węglowodory, alkohole, aldehydy, ketony, organiczne związki siarki, związki uwodornione, kwasy karbonowe, amidy kwasów karbonowych, moczniki i inne nie wymienione związki.

p) Pierścienie zawierające azot, związki zawierające azot o nieznanym budowie.

q) Aminy, fenole, naftole, aminofenole, aminonaftole, związki aminoantracenu, związki oksyantracenu, pierścienie zawierające tlen, siarkę i selen.

r) Przeróbka smół i frakcji smołowych z paliw stałych, np. surowego benzenu i smół twardych; otrzymywanie octu drzewnego; ekstrahowanie węgla, torfu i tym podobnych; otrzymywanie i rafinowanie wosku montanowego (otrzymywanie smoły kl. 10 a; kl. 24 e; kl. 26 a; otrzymywanie i oczyszczanie fenoli ze smół i olejów smołowych kl. 12 g; regenerowanie olejów do przemywania kl. 26 d; mieszaniny zawierające smoły i smołę twardą kl. 22 h; sztuczne asfalty kl. 80 b; kl. 19 c).

s) Wytwarzanie rozproszyn, emulsji i zawiesin, to znaczy rozdzielenie dowolnych substancji chemicznych w dowolnym ośrodku, również stosowanie substancji chemicznych lub ich mieszanin jako środków rozpraszających lub stabilizatorów w ogólności, część mechaniczna (część mechaniczna kl. 12 e; młyny koloidalne kl. 50 c; wytwarzanie koloidalnych, przeważnie nieorganicznych, stałych substancji i ich roztworów kl. 12 g; rozproszyny tłuszczów i olejów kl. 23 c; rozproszyny stosowane jako smary, jak też oleje stosowane do wiercenia i cięcia kl. 23 c; do celów leczniczych kl. 30 h; do celów kosmetycznych kl. 30 h; dla przemysłu włókienniczego kl. 8 i; kl. 8 k; kl. 8 m; kl. 8 o; kl. 29 b; dla przemysłu skórzanego kl. 28 a; dla przemysłu papierniczego kl. 55 c; kl. 55 f; dla przemysłu spożywczego kl. 53 c; kl. 53 e; kl. 53 h; kl. 53 i; kl. 53 k; rozproszyny kauczuku kl. 39 b; rozproszyny olejów do ogrzewania kl. 23 b; do flotacji rud kl. 1 c; do powlekania, do atramentów, farb do znakowania, farb malarskich, past do obuwia, past do podłóg, środków do zmywania, czyszczenia i polerowania kl. 22 g; rozproszyny bitumów do budowy dróg kl. 80 b; kl. 19 c; do celów fotograficznych kl. 57 b).

Klasa 13. Kotły parowe dla siłowni oraz ich wyposażenie (paleniska kl. 24), również przewody parowe.

a) Kotły parowe (do grzania kl. 36 c; do szczególnych par kl. 14 h).

b) Obieg wody w kotłach parowych, podgrzewanie wody zasilającej, mechaniczne oczyszczanie wody zasilającej i regulowanie zasilania kotła wodą, również zasobniki wody zasilającej.

c) Wodowskazy, urządzenia ostrzegawcze i bezpieczeństwa do kotłów parowych (wskaźniki stanu cieczy kl. 42 e; przyrządy wskazujące na odległość wahań poziomu wody kl. 74 b).

d) Prowadzenie, suszenie, oczyszczanie i przegrzewanie pary, odwadniacze pary.

e) Mechaniczne oczyszczanie kotłów, rur kotłowych i skraplaczy od kamienia kotłowego, rdzy i mu'u (usuwanie sadzy kl. 24 g; sposoby zapobiegania tworzeniu się kamienia kotłowego kl. 13 b; czyszczenie elektrycznymi sposobami kl. 13 b; środki zapobiegające tworzeniu się kamienia kotłowego kl. 85 b).

f) Umocowywanie i uszczelnianie rur kotłów parowych, podgrzewaczy i przegrzewaczy (narzędzia kl. 7 c).

g) Szczególne sposoby wytwarzania pary wodnej, również ogrzewanie kotłów za pomocą materiałów uprzednio rozgrzanych, np. gorącego żuźla, roztopionych metali itp. oraz paleniska zamknięte, np. o bezpośrednim działaniu płomieni na wodę.

Klasa 14. Silniki parowe, parowe instalacje silnikowe i niezależne od kotła parowego zasobniki pary świeżej i odlotowej.

a) Silniki parowe o tłoku, posiadającym ruch zwrotny.

b) Silniki parowe o tłoku obrotowym, również silniki o tłoku obrotowym napędzane innym środkiem pędym, który może być zastąpiony parą (kl. 27 c; kl. 42 e; kl. 46 a⁵; kl. 46 d; kl. 47 f; kl. 47 h; kl. 59 e; kl. 63 c; kl. 88 b).

c) Turbiny parowe i powietrzne (turbiny gazowe kl. 46 f; turbiny wodne kl. 88 a).

d) Posuwne stawidła suwakowe do silników parowych z tłokiem o ruchu zwrotnym; suwaki płaskie i łoczkowe (konstrukcje suwaków kl. 47 g).

e) Stawidła suwaków obrotowych do silników parowych z tłokiem o ruchu zwrotnym, np. suwaki rurowe, tarcze i kurki oraz inne stawidła, nie wymienione pod kl. 14 d; kl. 14 f (konstrukcje kurków kl. 47 g).

f) Stawidła zaworowe do silników parowych z tłokiem o ruchu zwrotnym (konstrukcje zaworów kl. 47 g; stawidła zaworowe do silników spalinowych kl. 46 b¹; elektrycznie napędzane stawidła zaworowe kl. 14 e).

g) Części przynależne do silników parowych, również urządzenia wyrównawcze do pomp i dmuchaw bez koła rozpędowego, skraplacze, o ile wpływają na ruch silnika parowego (kl. 17 d).

h) Specjalne urządzenia do wykorzystania siły parowej; zasobniki niezależne od kotła parowego.

Klasa 15. Drukarstwo, maszyny do liniowania, maszyny do pisania, stemple (drukowanie materiałów włókienniczych, obić i linoleum kl. 8 c; kl. 8 n).

a) Części składowe, przybory i maszyny do składania i rozbiierania składu.

b) Sposoby wyrobu i odtwarzania form drukarskich (reprodukcja fotomechaniczna kl. 57 d).

c) Urządzenia do odtwarzania form drukarskich (drobne galwanoplastyki kl. 48 a).

d) Prasy pośpieszne, maszyny drukarskie rotacyjne, biurowe oraz prasy drukarskie pedalowe; sposoby drukowania, o ile są związane z użyciem specjalnych maszyn.

e) Samoistne maszyny do składania arkuszy papieru (do pasm papieru ogólnie kl. 54 d; w połączeniu z maszyną drukarską kl. 15 d), drukarskie maszyny pomocnicze, zwłaszcza do dziurkowania, brązowania, obrzeżania, samoczynne urządzenia do doprowadzania arkuszy w maszynach drukarskich i innych.

f) Maszyny do liniowania (kl. 15 a; kl. 70 e).

g) Maszyny do pisania i przynależności do nich.

h) Stemple ręczne, urządzenia do stemplowania i numerowania.

i) Urządzenia do powielania (druk szablonowy kl. 15 d); sposoby powielania, o ile są związane z użyciem specjalnych urządzeń (sposoby chemiczne kl. 15 k).

k) Sposoby drukowania i powielania wraz z barwnym drukem wytłaczanym (o ile są związane z użyciem specjalnych maszyn kl. 15 d; kl. 15 i; reprodukcja fotomechaniczna kl. 57 d), szczególne wyroby drukarskie, wykańczanie wyrobów drukarskich.

l) Materiały do druku graficznego, np. płyty, masy, farby drukarskie, środki do zwilżania i zmywania, płyty matrycowe.

Klasa 16. Przystawianie nawozów i przeróbka padliny, chemiczna uprawa roli i sposoby nawożenia.

Klasa 17. Wytwarzanie lodu i zimna, przechowywanie lodu, wymiana ciepła, skraplanie drogą mechaniczną trudno skraplających się gazów i mieszanin gazowych, jak np. powietrza.

a) Chłodzarki.

b) Wytwarzanie i wydobywanie lodu (chłodzarki kl. 17 a).

c) Lodownie, szafki do lodu i do chłodzenia, urządzenia do zamrażania, wagony chłodnie.

d) Skraplacze pary (kl. 12 a; kl. 14 c; kl. 14 g; kl. 17 a; kl. 89 e).

e) Otwarte wymienniki ciepła, w których czynniki wymieniające ciepło stykają się bezpośrednio.

f) Zamknięte wymienniki ciepła, w których czynniki wymieniające ciepło oddzielone są przez stałą ściankę.

g) Skraplanie i oddzielanie drogą mechaniczną trudno skraplających się gazów i mieszanin gazowych, przelewanie oraz odprowadzanie skroplonych gazów; naczynia ciśnieniowe i izolowane do sprężonych i skroplonych gazów.

Klasa 18. Hutnictwo żelaza.

a) Przygotowanie rud, wytwarzanie surówki, wyrób surówki specjalnej, wielkie piece, ogrzewacze powietrza, wytwarzanie żelaza bezpośrednio z rud (hutnictwo metali kl. 40; otrzymywanie żelaza sposobem elektrolitycznym kl. 40 c; dalsza obróbka żelaza przez walcowanie, ciągnięcie itd. kl. 7).

b) Wytwarzanie żeliwa, stali i czystego żelaza przez przeróbkę pośrednich stopów żelaznych, żelaza gąbczastego, żelmu itp. (wytwarzanie żelaza i stali bezpośrednio z rudy kl. 18 a).

c) Obróbka żelaza, stali i żeliwa w celu nadania im szczególnych właściwości.

d) Stopy żeliwne, stalowe i żelazne.

Klasa 19. Budowa kolei żelaznych, dróg i mostów.

a) Nawierzchnia (zwrotnice kl. 20 i; urządzenia specjalne do napędu elektrycznego kl. 20 k), narzędzia i maszyny do budowy nawierzchni torów szynowych wszelkiego rodzaju.

b) Czyszczenie dróg i placów komunikacyjnych oraz boisk do gier i sportów.

c) Brukowanie dróg i placów komunikacyjnych oraz boisk do gier i sportów.

d) Budowa mostów łącznie z rusztowaniami.

e) Poddroże i podtorze dróg i kolei żelaznych wraz z urządzeniami drugorzędnymi.

f) Budowa tuneli.

Klasa 20. Ruch kolejowy.

a) Różne koleje: atmosferyczne, pneumatyczne, balonowe, ślizgowe, o stopniowanej szybkości, zębate, nadziemne, wiszące, linowe, tramwaje, transportowe i podziemne (elektryczne koleje podziemne kl. 20 k; koleje magazynowe kl. 81 e), wraz ze środkami napędzonymi, o ile nie należą do kl. 20 b — kl. 20 l, i nawierzchnia, o ile jest ona zależna od budowy środków napędzanych (ogólnie kl. 19 a; kl. 19 e).

b) Pojazdy silnikowe szynowe, lokomotywy i wozy silnikowe, ogólne urządzenie i mechanizm napędny (wytwarzacze pary z przynależnościami kl. 13; maszyny parowe, stawidła i regulatory do nich kl. 14; ramy, podwozia kl. 20 d; elektryczna część instalacji kl. 20 l; paleniska z przynależnościami kl. 24; silniki spalinowe kl. 46; urządzenia smarownicze kl. 47 e); urządzenia do utrzymywania lub do zwiększania siły pociągowej albo hamującej.

c) Nadwozia pojazdów szynowych, łącznie z ich urządzeniem wewnętrznym.

d) Podwozia, zestawy kołowe, osie i koła łącznie z nastawnymi osiami, łożyska, maźnice, resory, urządzenia ochronne do pojazdów szynowych.

e) Sprzęgi, urządzenia pociągowe i zderzakowe pojazdów szynowych (do pojazdów silnikowych kl. 63 c).

f) Hamulce, o ile są umieszczone na pojazdach szynowych, (hamulce szynowe, hamulce gromadzące energię, trzewiki hamujące kl. 20 h), również hamulce powietrzne sterowane elektrycznie (kl. 63 c; kl. 63 i).

g) Obrotnice, przesuwnice, żurawie wódociągowe, koźły zderzakowe, koźły ruchome na szynach, urządzenia do przesłaniania i do przeladowywania stosowane w kolejnictwie.

h) Środki pomocnicze dla ruchu kolei żelaznych i tramwajów.

i) Urządzenia nastawcze zespolone, napęd zwrotnic, zapory drogowe, sygnały, przyrządy meldujące przystanki oraz zabezpieczenia pociągów wszelkiego rodzaju.

k) Doprowadzanie prądu do elektrycznych instalacji kolejowych.

l) Pojazdy kolei elektrycznych, również urządzenia i sposoby, służące do ich napędu, napęd pociągów elektrycznych oraz mieszany elektryczny, odbieraki prądu, silniki napędowe i ich rozrząd, urządzenia bezpieczeństwa, hamulce elektryczne.

Klasa 21. Elektrotechnika.

a) Elektryczne przesyłanie wiadomości.

a¹) Telegrafia elektryczna.

a²) Telefonia i elektroakustyczne odbieranie i odtwarzanie dźwięków (zapisywanie dźwięków i gramofony 42 g).

a³) Uzyskiwanie połączeń telefonicznych.

a⁴) Przekazywanie wiadomości za pomocą drgań elektrycznych wielkiej częstotliwości.

b) Ogniwa galwaniczne, akumulatory i ogniwa termoelektryczne.

c) Przewody i instalacje elektryczne: kable i przewody napowietrzne, izolatory, łączniki, regulatory, sposoby łączenia, ochrona przewodów, bezpieczniki i odgromniki.

d) Maszyny elektryczne, prądnice, silniki i przetwornice, jak również układy rozdzielcze.

d¹) Prąd stały.

d²) Prąd zmienny.

d³) Specjalne układy, niezależne od rodzaju prądu.

e) Technika pomiarów wielkości elektrycznych.

f) Oświetlenie elektryczne.

g) Ogólne przybory elektryczne i sposoby elektryczne oprócz elektrochemicznych: elektromagnesy, przerywacze samoczynne, kondensatory, zawory elektryczne, lampy wyładowcze, aparaty rentgenowskie, urządzenia do elektroterapii i radioterapii, komórki fotoelektryczne.

h) Sposoby i urządzenia do elektrycznego ogrzewania, gotowania, topienia, spawania i lutowania

Klasa 22. Barwniki, pokosty, lakiery, materiały powlekające, klejwa.

a) Barwniki azowe, azoksy i barwniki hydrazonowe w postaci substancji oraz na włóknie (barwniki azoksy patrz przy odpowiednich barwnikach azowych).

b) Akrydyny, barwniki antracenowe, barwniki dwu- i trójarylometanowe, ftaleiny, pironiny, barwniki oksyketonowe.

c) Azyny, oksazyny, tiazyny, induliny, safraniny, eurodyny, indofenole.

d) Barwniki siarkowe.

e) Indygo, tioindygo i inne barwniki, nie wyszczególnione w kl. 22 a — kl. 22 d.

f) Farby pigmentowe: farby mineralne i brązy, laki farbiarskie.

g) Atramenty, farby do znakowania, farby malarskie, esencja perłowa, środki wiążące do farb, pasty do obuwia, pasty do podłóg, środki powlekające, folie wyciskane, środki do usuwania powłok, środki do szlifowania, polerowania i czyszczenia.

h) Żywice, pokosty, lakiery, sykatywy, politory, mieszaniny zawierające smołę i smołę twardą (pak), sztuczne asfalty.

i) Kity, kleje i inne klejwa, masy uszczelniające.

Klasa 23. Przemysł tłuszczowy i olejowy.

a) Otrzymywanie i oczyszczanie tłuszczów, olejów tłuszczowych, wosków i olejków eterycznych, zestawianie pachnidła.

b) Otrzymywanie olejów mineralnych sposobami chemicznymi, destylacja, rafinowanie i rozszczepianie olejów mineralnych, otrzymywanie i rafinowanie parafiny i wosku ziemnego, oleje do oświetlania i ogrzewania (przeróbka smół i frakcji smołowych z paliw stałych kl. 12 r).

c) Smary i rozproszyne.

d) Kwasy tłuszczowe, świece, część chemiczna, także aparaty destylacyjne.

e) Mydła, preparaty mydlane, gliceryna, część chemiczna, także aparaty do zmydiania i destylowania.

f) Tłuszcze, mydła i świece, część mechaniczna (część chemiczna kl. 23 a; kl. 23 d; kl. 23 e).

Klasa 24. Instalacje paleniskowe.

a) Paleniska na paliwo stałe w ogóle, do celów przemysłowych, do kotłów wszelkiego rodzaju, do ogrzewania pieców szybowych, pieców do wypalania i pieców piekarskich, jak również panwi browarniczych i kotłów do gotowania parą (do pieców pokojowych i kuchennych kl. 36 a).

b) Paleniska na paliwo ciekłe (wytwarzanie gazu olejowego kl. 26 a).

c) Paleniska gazowe łącznie z paleniskami regeneracyjnymi, częściami przynależnymi, piece retortowe i muflowe, piece promienne.

d) Piece do spalania zwłok i śmieci.

e) Gazownice lub generatory gazu, zgazowywanie paliwa stałego za pomocą środków zgazowujących, np. powietrza, pary wodnej.

f) Ruszty paleniskowe, urządzenia do czyszczenia rusztów i przegarniania.

g) Urządzenia kominowe, zamknięcia wyciorów kominowych, przybory kominarskie, urządzenia do czyszczenia rur kotłowych i podgrzewaczy ogrzewanych spalinami oraz kanałów ogniowych i ogrzewczych od pozostałości spalania, gromadzenie, gaszenie, rozdrabnianie i ucrwanie pozostałości spalania, wydzielanie produktów stałych, płynnych i gazowych z gazów spalinowych.

h) Urządzenia zasilające, paleniska podsuwowe.

i) Urządzenia do regulacji dopływu powietrza potrzebnego do spalania i ciągu w kominie (bezdymne spalanie kl. 24 a; urządzenia regulacyjne do pieców grzejnych kl. 36 a).

k) Drzwiczki paleniskowe, przewaly paleniskowe, wstawki do rur płomiennych i promienic, podgrzewacze powietrza do palenisk kotłowych, obmurowanie kotłów parowych, urządzenia do rozpalania i gaszenia, urządzenia ochronne przeciw wydobywaniu się spalin do miejsc obsługi i obserwacji.

l) Paleniska na pył węglowy.

m) Samoczynna regulacja i nadzór przebiegu spalania w paleniskach na paliwa stałe, pyłowe, ciekłe i gazowe; (przyrządy i urządzenia pomiarowe kl. 42 d; kl. 42 e; kl. 42 f; kl. 42 i; kl. 42 k; kl. 42 l).

n) Wytwarzanie ciepła za pomocą środków specjalnych.

Klasa 25. Splatanie, wyrób koronek, dzianie i wyrób pasmanterii, obicia i wiązania sieci.

a) Dzianie.

b) Wyrób plecionek i koronek.

c) Pasmanterie (tkanie taśm kl. 86 a).

d) Wyrób dywanów wiązanych i wyrobów podobnych.

e) Wiązanie sieci (siatki druciane kl. 7 d).

Klasa 26. Wytwarzanie gazu przez odgazowywanie paliw, np. gazu świetlnego i olejowego; wytwarzanie gazów palnych na drodze mokrej; wytwarzanie gazów palnych przez nawęglanie; oczyszczanie gazów destylacyjnych i acetylenu.

a) Wytwarzanie gazu przez suchą destylację, także z następującym po tym zgazowywaniem paliw i dalszym traktowaniem gazów.

b) Wytwarzanie gazów palnych na drodze mokrej, zwłaszcza wytwarzanie acetylenu.

c) Wytwarzanie gazów palnych przez nawęglanie, zwłaszcza powietrza (gaźniki silnikowe kl. 46 c²).

d) Oczyszczanie gazów destylacyjnych z paliw oraz oczyszczanie acetylenu.

e) Urządzenia do załadowywania i wyładowywania retort gazowniczych (kl. 81 e).

Klasa 27. Dmuchawy, pompy powietrzne, sprężarki.

a) Dmuchawy miechowe (kl. 14 a).

b) Pompy powietrzne lub sprężarki z tłokami o ruchu zwrotnym do celów ogólnych, również sprężanie gazów za pomocą tłoków cieczowych (pompy powietrzne do opon pojazdów kl. 63 e; konstrukcje zaworów kl. 47 g; wyrównywanie ciśnienia kl. 14 g; regulowanie elektrycznego silnika napędowego kl. 21 c; sprężarki tłokowe do chłodzarek kl. 17 a; pompy do skroplin do maszyn parowych kl. 14 g; przewietrzniki do przewietrzania pomieszczeń kl. 36 d).

c) Dmuchawy, pompy powietrzne, sprężarki o ruchu obrotowym.

d) Strumienice dostarczające gazy lub pary do celów ogólnych (pompy do skroplin, o ile mają wpływ na ruch maszyny parowej kl. 14 g; sprężarki do chłodzarek kl. 17 a; strumienice do wydobywania cieczy kl. 59 c; do regulowania dopływu powietrza spalania kl. 24 i).

Klasa 28. Garbarstwo, obróbka skór surowych, obróbka i przeróbka skóry.

a) Chemiczna obróbka i przeróbka skór futrzanych, skór surowych i skór wygarbowanych, również garbniki naturalne i sztuczne mieszanki garbnikowe, nasycanie i konserwacja skór.

b) Mechaniczna obróbka i przeróbka skór futrzanych, skór surowych i skór wygarbowanych ogólnie, barwienie skór surowych i skóry, wyrób pasów pędnych, maszyny do strzyżenia i wykańczania futer, urządzenia garbarskie, część mechaniczna (część chemiczna kl. 28 a; rymarstwo kl. 56 a; wyrób obuwia kl. 71 c).

Klasa 29. Włókna przędzalnicze.

a) Uzyskiwanie włókien przędzalniczych drogą mechaniczną.

b) Uzyskiwanie i wytwarzanie włókien przędzalniczych i nici drogą chemiczną oraz ich obróbka do dalszego przerobu włókienniczego.

Klasa 30. Lecznictwo.

a) Przyrządy i przybory do celów diagnozy i chirurgii wraz z położnictwem, również przyrządy do badania zdolności zawodowej, noże do wycinania nagniotków, przybory do szczipienia i inne narzędzia pomocnicze do celów chirurgicznych.

b) Chirurgia zębów, sztuczne zęby, czyszczenie zębów, wykałaczki do zębów, przyrządy do płukania ust, przybory do pielęgnowania zębów i jamy ustnej (szczotki do zębów kl. 9 b; zabiegi dentystyczne u zwierząt kl. 30 c).

c) Weterynaryjne przyrządy i przybory.

d) Członki sztuczne, łubki, bandaże, opatrunki, opaski i okłady, pielęgnowanie oczów i uszów, ochrona oczów i uszów.

e) Transport i układanie chorych, specjalne pos'ania lecznicze dla chorych, baseny dla chorych, stoły i fotele operacyjne i dentystyczne, urządzenia pogrzebowe.

f) Gimnastyka lecznicza (gimnastyczne przybory pokojowe kl. 77 a), urządzenia do masażu, kąpielowe i do mycia, do specjalnych celów leczniczych i dla oddzielnych części ciała.

g) Naczynia, przybory i maszyny farmaceutyczne, butelki do ssania i smoczki.

h) Otrzymywanie środków leczniczych, o ile nie chodzi o syntezę związków chemicznie jednorodnych, środki do pielęgnowania i konserwowania zębów część chemiczna; środki kontrastowe do rentgenografii, środki kosmetyczne, bakteriologia, biologia.

i) Dezynfekcja i sterylizacja, sposoby i aparaty (kl. 6 d; kl. 53 c; kl. 53 e; kl. 53 k; kl. 85 a; kl. 85 h; kl. 30 h; kl. 45 l), środki opatrunkowe, nici chirurgiczne i środki do podwiązywania naczyń krwionośnych, konserwowanie zwłok.

k) Urządzenia od ssania, pompowania, spłukiwania, wstrzykiwania i rozpylania do celów leczniczych, dezynfekcyjnych i higienicznych, urządzenia do inhalacji, oddychania, do znieczulania i usypiania, sondy, katetery, dylatatory, urządzenia do wprowadzania leków do jam ciała.

Klasa 31. Odlewnictwo wszelkiego rodzaju metali wraz z należącym do niego formierstwem.

a) Piece do topienia oraz piece i urządzenia do suszenia.

b) Maszyny do formowania.

c) Odlewnictwo i formierstwo w ogóle.

Klasa 32. Szkło.

a) Wyrób, formowanie, formowanie uzupełniające oraz końcowa obróbka szkła, szkła kwarcowego itd. (szlifowanie, polerowanie kl. 67; szkło kombinowane kl. 39; czyszczenie tafli szklanych kl. 32 b).

b) Skład chemiczny szkła: wsady szkła, topniki, barwienie i odbarwianie, zmiana właściwości powierzchni szkła: szkło katedralne, trawienie oraz obróbka strumieniem piasku (piaszczarki kl. 67 b); malowanie na szkło (specjalne obrazki i wzory kl. 75 d); powlekanie szkła szkłem lub metalem (wyrób zwierciadeł sposobem galwanicznym kl. 48 a; szkło kombinowane kl. 39 a), szklenie ozdobne (ozdabianie powierzchni kl. 75).

Klasa 33. Przybory do użytku osobistego i podróże.

a) Parasole, laski, laski i parasole z siedzeniem, wachlarze.

b) Woreczki do pieniędzy i sakiewki (kl. 43 a), torby podróżne, kufry i kosze podróżne.

c) Przybory toaletowe: karbówki, maszynki do grzania karbówek, przyrządy do zawijania włosów, kłamy do przy-

trzymywania włosów (szpilki do włosów kl. 44 a), przybory fryzjerskie (fotele fryzjerskie kl. 34 g), hełmy do suszenia włosów, grzebienie wszelkiego rodzaju, bindy do włosów, haczyki do zapinania obuwia i rękawiczek, obcinacze i pilniki do paznokci, puderniczki, lustra do golenia i tym podobne przedmioty.

d) Wyposażenie wojskowe i podrózne, jak namioty, torństry — również do użytku szkolnego — plecaki, butelki i kubki polowe oraz podrózne, hamaki, siedzenia i oparcia do spoczywania na powietrzu oraz do podróży w pojazdach, urządzenia do trzymania i noszenia przedmiotów używanych w podróży, o ile nie są omawiane w klasach specjalnych, np. do przypinanych kwiatów, oprawki do biletów jazdy, parasoli, lasek, wachlarzy, pakunków, książek itp. (ładownice do nabojów kl. 72 d; przybory do czyszczenia kl. 34 c).

Klasa 34. Maszyny, przybory i wszelkiego rodzaju przedmioty do gospodarstwa domowego (pranie kl. 8 d), również meble.

b) Maszyny i przybory do rozdrabniania produktów spożywczych dla ludzi, również przyrządy do drelowania owoców oraz urządzenia do obierania i rozdrabniania warzyw i owoców w celu przeróbki (przeróbka masowa jarzyn i owoców kl. 45 e; mięsa kl. 66 b; sera i mas'a kl. 45 g).

c) Maszyny i przybory do porządkowania mieszkania, czyszczenia mebli, statków domowych, odzieży itd. (czyszczenie baniek na mleko i szklanek do piwa kl. 64 b, czyszczenie okrętów kl. 65 a¹).

d) Przybory do palenisk pokojowych i kuchennych.

e) Wyposażenie drzwi i okien oraz przybory do zasłon (uszczelnianie okien i drzwi kl. 37 d, okucia kl. 68 c).

f) Sprząty pokojowe, stołowe i do mieszkań (meble kl. 34 g; kl. 34 h; kl. 34 i).

g) Meble do siedzenia i leżenia, również krzesła i łóżka podrózne i polowe, ławki, fotele fryzjerskie, oparcia dla ramion, nóg i głowy w meblach do riedzenia i leżenia (krzesła dziecięce kl. 34 h; parasole i laski z siedzeniem kl. 33 a; krzesła z urządzeniem do wrzucania monet kl. 43 b); łóżka (okucia do łóżek kl. 34 i), kanapy, łóżka przekształcane, np. łóżka-kanapy, łóżka-szafy, łóżka-krzesła, łóżka-kufry itd., materace, siatki ochronne przeciw owadom i trzymadła przeciwścieradeł (kl. 20 c; kl. 63 a; kl. 63 c; meble okrętowe kl. 65 a²).

h) Meble dziecięce, urządzenia do noszenia dzieci (kl. 34 g; kl. 34 i; wózki dziecięce kl. 63 b).

i) Stoły i szafy, również stoły do gry, biurka, stoły do rysowania, podrózne i stoły z pulpitem, pulpity do czytania, ławki szkolne, tablice ścienne (powierzchnie tablic kl. 70 e), trzymadła map ściennych i stalugi malarskie, jak również komody i meble przekształcane oprócz wymienionych w kl. 34 g, krążki, okucia i części do mebli, złącza meblowe w ogólności, złącza do stołów i szaf (zamki i zamknięcia centralne kl. 68 a; zasuwy kl. 68 b; zawiasy kl. 68 c).

k) Urządzenia i przybory do utrzymywania czystości (kl. 30 f; kl. 85 l; kl. 85 f), ustępy z wyjątkiem ustępów splukiwanych (kl. 85 h), przybory do ustępów wszelkiego rodzaju.

l) Przybory kuchenne i domowe oprócz wymienionych w kl. 34 b — kl. 34 f; kl. 34 k, rozmaite przedmioty do użytku osobistego, np. pachołki i łyżki do obuwia i butów oraz do użytku szczególnego, np. wieszaki i wyprostowywacze do ubrań (wieszadła kl. 34 f; wieszadła z zamknięciem kl. 68 a), również wodotryski pokojowe oraz ozdoby i oświetlenie choinkowe, naczynia do użytku sklepowego, o ile nie służą do reklamy (kl. 54 g), skrzynki od listów do użytku domowego i skrzynki do śniadań (skrzynki pocztowe do listów kl. 81 c), drabinki do użytku domowego, urządzenia zapobiegające eksplozji naczyń oraz urządzenia do zlewania do użytku domowego (do naczyń w składach kl. 81 e).

Klasa 35. Dźwignice.

a) Wyciągi.

b) Żurawie i suwnice.

c) Kołowroty i wciągniki.

d) Podnośniki: pochylne ładunkowe, dźwigniki, urządzenia do podnoszenia worków, narzędzia do unoszenia ciężarów.

Klasa 36. Ogrzewanie, wietrzenie i dostarczanie wody ciepłej w budynkach.

a) Piece grzejne i kuchenne na paliwo stałe (kl. 24 a).

b) Piece grzejne i ogniska na paliwo gazowe i ciekłe, jako też do ogrzewania za pomocą innego ciepła, wytwarzanego przez reakcje chemiczne, oraz do pośredniego i elektrycznego

ogrzewania, oprócz wyposażenia elektrycznego, również piece i ogniska, opalane równocześnie rozmaitymi paliwami.

c) Ogrzewanie centralne, (odwadniacze pary kl. 13 d; konstrukcje zaworów kl. 47 g).

d) Przewietrzanie i klimatyzowanie powietrza w przestrzeniach zajmowanych przez ludzi i zwierzęta (przewietrzanie kopalń kl. 5 d; okrętów kl. 65 a²; kolei żelaznych kl. 20 c; pojazdów motorowych kl. 63 c; samolotów kl. 62 c; elektrycznych pojazdów kl. 20 l; tuneli kl. 19 f).

e) Zaopatrywanie w ciepłą wodę.

Klasa 37. Budownictwo lądowe.

a) Konstrukcje nośne i obudowujące, np. stropy, ściany, dachy; urządzenia do osuszania i izolowania; odbudowa uszkodzonych budynków.

b) Elementy budowlane kamienne, drewniane i żelazne, np. bryły i płyty budowlane; podpory, dźwigary i pale z drewna, żelaza lub żelazobetonu; połączenia kamieni, drewna i żelaza; otuliny izolacyjne.

c) Pokrycia dachów oraz świetliki, oświetlenia górne i urządzenia do odprowadzania opadów wodnych z dachu (rusztowania do prac dekarских kl. 37 e).

d) Wewnętrzna i zewnętrzna obudowa budynków.

e) Budowa rusztowań.

f) Budowle do celów mieszkalnych i gospodarczych.

Klasa 38. Obróbka drewna, mechaniczna i chemiczna.

a) Piły do obróbki drewna (piły połączone z innymi maszynami do obróbki drewna kl. 38 b; urządzenia ochronne kl. 38 e; piły do metali kl. 49 c; dla rzeźni kl. 66 a; piły do kamieni kl. 80 d; urządzenia do ścinania drzew za pomocą pił itd. kl. 45 f).

b) Struganie, wiercenie, frezowanie, toczenie drewna, także maszyny uniwersalne (narzędzia kl. 38 e; obróbka metali kl. 49 a; 49 b; 49 c).

c) Fornirowanie i wytwarzanie dykt (sklejek), wyglądanie drewna za pomocą szlifowania i polerowania (politory kl. 22 h; zdobienie kl. 75), wytwarzanie listw surowych z drewna i uciósów, urządzenia do napinania ram (roboty uszlachetniające przy listwach, pozłacanie, lakierowanie kl. 75).

d) Wytwarzanie ząbień, czopów, skrzyń, kufrów i pudełek, jak również dłutownice i gwoździarki.

e) Narzędzia, maszyny pomocnicze i urządzenia ochronne.

f) Głęcia drewna, wyrób beczek i kół z drewna.

g) Mechaniczna obróbka trzciny, korka i podobnych materiałów.

h) Środki, sposoby i urządzenia do suszenia i impregnowania np. wyługowywania, konserwacji, uodporniania na ogień, barwienia na wskroś i bejcowania drewna, trzciny, korka i podobnych materiałów (środki do zwalczania szkodników w ogólności kl. 45 l; środki do powlekania drewna kl. 22 g; sposoby lakierowania drewna kl. 75 c).

i) Okorowywanie, wyrób fornirów, wiórów drzewnych, drutu drewnianego oraz wełny drzewnej.

k) Sposoby i maszyny do obróbki drewna do celów szczególnych i do wyrobu specjalnych przedmiotów.

Klasa 39. Róg, kość słoniowa i inne materiały snycerskie (drewno kl. 38) kauczuk, gutaperka i inne masy plastyczne, nietłukące się szkło z mas plastycznych oraz wytwarzanie sztucznych żywic, zwłaszcza żywicowych produktów kondensacji i polimeryzacji.

a) Część mechaniczna.

b) Chemiczne wytwarzanie mas plastycznych, również mas do hamowania i szlifowania, jak też mas, izolujących ciepłonie i dźwiękowo.

c) Wytwarzanie sztucznych żywic, zwłaszcza żywicowych produktów kondensacji i polimeryzacji (masy plastyczne ze sztucznych żywic kl. 39 b; lakiery ze sztucznych żywic kl. 22 h).

Klasa 40. Hutnictwo metali nieżelaznych, stopy metalowe; elektrometalurgia i uszlachetnianie metali i stopów metalowych (hutnictwo żelaza, stopy żelazne oraz uszlachetnianie żelaza i stopów żelaznych kl. 18).

a) Hutnictwo metali nieżelaznych.

b) Stopy metali (stopy żelazne kl. 18 b; kl. 18 d; elektrolityczne i elektrocieplne wytwarzanie stopów kl. 40 c).

c) Elektrometalurgiczne otrzymywanie metali na drodze elektrolitycznej lub elektrocieplnej, również w postaci sproszkowanej (galwanotechnika kl. 48 a).

d) Uszlachetnianie metali nieżelaznych i ich stopów (żelaza i stopów żelaznych kl. 18 c).

Klasa 41. Kapelusznictwo i pilśnienie.

- a) Wyrób kapeluszy.
- b) Wykańczanie kapeluszy.
- c) Helmy, czapki, kapelusze słomiane, kapelusze składane i tym podobne oraz przynależności.
- d) Pilśnienie.

Klasa 42. Przyrządy.

a) Matematyczne przybory kreślarskie, cyrkle, grafiony, przyrządy do rysowania krzywych, różne przybory kreślarskie, (przybory rysunkowe ogólnie kl. 70 a; kl. 70 e).

b) Przybory i przyrządy pomiarowe: miary długości, przyrządy do mierzenia grubości, przyrządy podziałowe, przyrządy do mierzenia drzewa, warsztatowe przybory pomiarowe, np. kalibry, sprawdziany (przyrządy do mierzenia obrysów i kształtów kl. 75 a).

c) Przyrządy pomiarowe geodezyjne, do żeglugi wodnej i powietrznej oraz geofizyczne z przyborami, fotogrametria.

d) Przybory wskazujące i rejestrujące wartości mierzone do powszechnego użytku (kl. 21 e; kl. 42 b; kl. 42 c; kl. 42 e — 42 p; kl. 43 a; kl. 74 a; kl. 74 b; kl. 74 c).

e) Mierniki ilości.

f) Wagi i przyrządy do ważenia (przyrządy od ważenia, połączone z maszynami do pakowania kl. 81 a).

g) Akustyka, zwłaszcza zapisywanie i odtwarzanie dźwięków.

h) Optyka oraz mikrotomy, przyrządy do mierzenia światła i barw (reflektory ogólnie kl. 4 b; do lamp elektrycznych kl. 21 f; środki do odtwarzania obrazów metodami optyk-elektronowej kl. 21 g).

i) Termometry: powietrzne, cieczowe i metalowe, termometry elektryczne, pirometry optyczne; szafki do ogrzewania, kąpiele wodne; mierzenie przewodnictwa cieplnego, rozszerzalności cieplnej, przepływu i przenikania ciepła, temperatur topnienia i wrzenia; kalorymetry; mierniki ilości ciepła, np. mierniki ilości ciepła do ogrzewania centralnego; przyrządy do pomiaru wilgotności — higrometry — przyrządy meteorologiczne (konstrukcje zaworów kl. 47 g; urządzenia, regulujące stany, do zastosowania ogólnego kl. 42 q; kl. 42 r).

k) Siłomierze: dynamometry, manometry (wskaźniki na odległość kl. 74 b), indykatory, przyrządy i maszyny do badania wytrzymałości, przyrządy do badania szczelności, maszyny do wyrównowywania mas.

l) Chemiczne i fizyczne sposoby oraz przyrządy do badania materiałów.

m) Przybory do rachowania: suwaki, tarcze i tablice rachunkowe, maszyny do rachowania (liczydła kl. 42 n; maszyny lub przyrządy liczące do obliczania wartości balistycznych kl. 72 f).

n) Pomoce naukowe i poglądowe (dla dentystów kl. 30 b; do muzyki kl. 51 e; do jazdy samolotem kl. 62 c); wieczne kalendarze (kalendarze jednoroczne kl. 11 e; kalendarze wieczne w postaci kartotek kl. 11 e; zegary kalendarzowe i kalendarze przestawne z samoczynnym nastawianiem długości miesięcy kl. 83 a), tablice poglądowe, urządzenia do szyfrowania i odszyfrowywania (do maszyn do pisanja kl. 15 g).

o) Mierniki prędkości.

p) Mechanizmy do liczenia, drogomierze, wskaźniki cen przejazdów, przyrządy do kontroli jazdy (przyrządy dodające kl. 42 m; kl. 43 a).

q) Samoczynne regulatory i regulatory rozkładu jazdy, jak również nadajniki impulsów do regulatorów fizycznych wielkości stanu, to znaczy ciśnienia, temperatury, gęstości w zależności od pomiaru wielkości stanu, do zastosowania ogólnego (nieelektryczne regulatory dowolnych wielkości regulowanych kl. 42 r; elektryczne kl. 21 c; regulatory do specjalnych technologicznych celów w klasach specjalnych; zawory mieszające kl. 47 g; regulatory ilości kl. 42 e).

r) Samoczynne nieelektryczne urządzenia regulacyjne dla dowolnych wielkości regulowanych i do zastosowania ogólnego (elektryczne urządzenia regulacyjne kl. 21 c; regulatory do specjalnych technologicznych celów w klasach specjalnych).

s) Przyrządy i sposoby do wytwarzania drgań mechanicznych, wytwarzających pracę techniczną w układach zdolnych do drgań, do zastosowania ogólnego, porównaj oscylatory w odpowiednich klasach specjalnych.

Klasa 43. Urządzenia kontrolujące i kasy samoczynne.

a) Urządzenia kontrolujące.

b) Kasy samoczynne (kl. 51 d; kl. 57 a; kl. 21 a³).

Klasa 44. Towary galanteryjne, ozdoby, przybory do palenia, zażywania tabaki i do żucia.

a) Towary galanteryjne.

b) Przybory do palenia, zażywania tabaki i żucia z przynależnościami: obcinacze cygar, zapalniczki, papierośnice, tabakierki itd

Klasa 45. Gospodarstwo rolne i leśne, ogrodnictwo, uprawa winorośli i sadownictwo, mleczarstwo, hodowla i pielęgnowanie zwierząt, łowiectwo i tępienie zwierząt, podkuwanie.

a) Uprawa roli.

b) Sianie i nawożenie.

c) Zbiór ziemiopłodów.

d) Kieraty i deptaki.

e) Obróbka zebranych ziemiopłodów.

f) Ogrodnictwo, uprawa warzyw, drzew owocowych, winorośli i chmielu, leśnictwo, urządzenia zraszające.

g) Mleczarstwo, część mechaniczna (część chemiczna kl. 53 e; wirówki do mleka kl. 82 b).

h) Hodowla zwierząt, rybołówstwo.

i) Podkuwanie.

k) Zwalczanie szkodników (część chemiczna 45 l; zwalczanie chwastów, niszczenie roślin połączone z uprawą roli kl. 45 a), łowiectwo (rybołówstwo kl. 45 h), sprzęt myśliwski.

l) Konserwowanie zwierząt i roślin, środki chemiczne do tępienia zwierząt i roślin.

Klasa 46. Silniki spalinowe, silniki napędzane sprężonym powietrzem, sprężynowe i inne.

a) Silniki spalinowe tłokowe w ogólności.

a¹) Silniki gazowe, wybuchowe lub wydmuchowe z oddzielnym zapłonem lub z samozapłonem.

a²) Silniki spalinowe tłokowe na paliwo ciekłe, np. oleje z zapłonem oddzielnym lub samozapłonem w roboczym cylindrze.

a³) Silniki spalinowe tłokowe na paliwa stałe.

a⁴) Szczególne ustroje silników spalinowych tłokowych, wymienników w kl. 46 a¹ — kl. 46 a³.

a⁵) Silniki spalinowe o tłoku obrotowym z wahającym się tłokiem skrzydełkowym itp. (turbiny spalinowe kl. 46 f; silniki parowe o tłoku obrotowym kl. 14 b).

a⁶) Środki pędne do silników spalinowych, chemiczne i fizyczne środki pomocnicze do polepszania spalania w silnikach (kl. 46 c²; kl. 46 c⁴).

a⁷) Sposoby rozruchu spalinowych silników tłokowych.

a⁸) Sposoby zapłonu w spalinowych silnikach tłokowych.

a⁹) Pompy dawkowe, ładujące i wyładowujące.

a¹⁰) Mechanizmy pośrednie między tłokiem i wałem silnika do spalinowych silników z tłokiem o ruchu zwrotnym (kl. 14 h; kl. 14 a).

a¹¹) Wyrównywanie mas, zapobieganie i zużytkowanie drgań przy spalinowych silnikach tłokowych (kl. 14 a; kl. 14 g; kl. 42 c; kl. 42 k; kl. 65 f²; kl. 63 c; kl. 47 h).

b) Rozrząd i regulacja silników spalinowych (kl. 14 d; kl. 14 e; kl. 14 f).

b¹) Rozrząd silników spalinowych.

b²) Regulacja silników spalinowych (urządzenia regulujące ogólnie kl. 42 q; kl. 42 r).

c) Części silników spalinowych.

c¹) Regulatory ciśnienia, smarowanie, zawory, cylindry, tłoki i pokrewne części silników spalinowych (regulatory ciśnienia ogólnie kl. 42 q; konstrukcje zaworów kl. 47 g).

c²) Gaźniki, odparowywacze i urządzenia mieszające z osprzętem; urządzenia wtryskowe i urządzenia dostarczające paliwo, wytwarzacze gazu.

c³) Urządzenia zapłonowe silników spalinowych.

c⁴) Chłodzenie silników spalinowych (chłodnice o ile wpływają na budowę pojazdu silnikowego albo samolotu lub gdy te ostatnie mają wpływ na chłodnice (kl. 63 c; kl. 62 c).

c⁵) Urządzenia rozruchowe silników spalinowych (kl. 46 a; kl. 46 b; kl. 21 d; kl. 47 h; kl. 63 c; kl. 63 k).

c⁶) Urządzenia wydmuchowe i tłumiki do silników spalinowych.

d) Silniki spalinowe o spalaniu zewnętrznym, silniki na gorące powietrze, na sprężone powietrze, napęd mieszankami gazowo-parowymi oraz gazowo-powietrznymi, zużytkowanie ciepła odlotowego.

e) Maszyny sprężynowe, ciężarowe oraz do wyzyskiwania ciepła ziemi, wody, powietrza i słońca do celów wykonywania pracy (kieraty kl. 45 d; zegary kl. 83 a; silniki wyporowe kl. 88 b).

f) Turbiny spalinowe: na gaz i na olej (turbiny parowe i powietrzne kl. 14 c; turbiny wodne kl. 88 a).

g) Urządzenia silnikowe odrzutowe wolnoprzestrzennego przepływu spalin i materiały pędne do nich (turbiny spalinowe odrzutowe kl. 46 f; turbiny parowe odrzutowe kl. 14 c; turbiny wodne odrzutowe kl. 88 a; układ i wbudowanie w samolotach kl. 62 b, w pojazdach silnikowych kl. 63 c, w okrętach kl. 65 f¹, w pociskach raketowych kl. 72 d; rakiety sygnałowe kl. 74 d; rakiety ogni sztucznych kl. 78 d).

Klasa 47. Elementy maszyn (elementy składowe mechaniki precyzyjnej w klasach specjalnych).

a) Połączenia stałe nierozłączalne i rozłączalne, przez nadanie kształtu i przez zmcocowanie; kadłuby maszyn, płyty podstawowe, fundamenty, sprężynowe zasobniki siły, ogólne środki zabezpieczające od nieszczęśliwych wypadków, zwalczanie niepożądanych drgań fundamentów.

b) Części konstrukcyjne do powodowania ruchu zwrotnego, obrotowego i śrubowego: łożyska, czopy, przeguby, śruby napędne, dźwignie, koła, koła pasowe i tym podobne części.

c) Sprzęgła do wałów i hamulce ruchu obrotowego (sprzęgła: sprzęgła do walcarek kl. 7 a; do pras, nożyc, wytlaczarek kl. 7 c; kl. 49 c; do pojazdów szynowych kl. 20 e; do dźwignic kl. 35 c; do żniwiarek kl. 45 c; sprzęgła drążkowe kl. 47 a; sprzęgła linowe kl. 47 d; sprzęgła rurowe kl. 47 f; do tokarek kl. 49 a; do maszyn do szycia kl. 52 a; do układów wałów w samolotach kl. 62 c; do wozów, ciągnionych przez zwierzęta, kl. 63 a; do pojazdów mechanicznych kl. 63 c; do rowerów i motocykli kl. 63 k; do układów wałów na okrętach kl. 65 f²; do okien podwójnych kl. 68 b; do okien zasuwanych kl. 68 b; do wirówek kl. 82 b. Hamulce do maszyn parowych kl. 14 g; do maszyn drukarskich kl. 15 d; do pojazdów szynowych kl. 20 f; hamulce szynowe kl. 20 h; do silników elektrycznych kl. 21 c; do silników indukcyjnych kl. 21 d²; do rolet kl. 34 e; do dźwignic, wind, kranów, żorawi, kołowrotów, wciągników, maszyn wyciągowych kl. 35 c; regulatory hamulcowe do gramofonów kl. 42 g; dynamometry hamulcowe kl. 42 k; do żniwiarek kl. 45 c; do młocarni kl. 45 e; do siewczarni kl. 45 e; do silników spalinowych kl. 46 b¹; do zaworów, kranów i zasuw kl. 47 g; do maszyn do szycia kl. 52 a; do zamknięć przy aparatach fotograficznych kl. 57 a; regulatory hamulcowe do silników kl. 60; do urządzeń ratunkowych kl. 61 a; na samolotach kl. 62 b; przyrządy hamulcowe do samolotów na lotniskach kl. 62 c; do wózków ręcznych i ciągnionych przez zwierzęta kl. 63 a; kl. 63 b; do pojazdów mechanicznych kl. 63 c; do rowerów i motocykli kl. 63 i; na okrętach kl. 65 a²; przy drzwiach i oknach kl. 68 d; do dział o lufie cofającej się lub posuwającej się ku przodowi kl. 72 c; regulatory hamulcowe do samoczynnej broni palnej kl. 72 h; do wirówek kl. 82 b; do krosien tkackich kl. 86 c; do silników wietrznych kl. 88 c; hamulce ruchu prostoliniowego w klasach specjalnych).

d) Napędowe pasy, liny, sznury, łańcuchy, połączenia ich i spinacze do nich; przyrządy mocujące do lin i łańcuchów; haki do łańcuchów itp.; przyrządy pomocnicze do łączenia pasów i lin napędowych; zakładacze; przesuwaki; pędnie pasowe, linowe i łańcuchowe (kl. 47 h).

e) Urządzenia smarownicze.

f) Elementy urządzeń do prowadzenia i utrzymywania materiałów gazowych, ciekłych i ziarnistych, odpornych tylko na ciśnienia; przewody rurowe, rury, węże, cylindry, komory wyporowe, tłoki i piywaki, sworznie tłokowe, naczynia, zamknięcia rur i naczyń, uszczelnienia, środki ochronne rur i środki do izolowania cieplnego rur.

g) Elementy maszyn do czasowego zamykania rurociągów i pomieszczeń z materiałami gazowymi, ciekłymi i ziarnistymi, odpornymi tylko na ciśnienia, do ogólnego zastosowania

h) Mechanizmy układów napędowych.

Klasa 48. Chemiczna powierzchniowa obróbka metali.

a) Galwanotechnika: galwanoplastyka, galwanostegia, elektrolityczne trawienie metali itd.

b) Powłoki metalowe: pozłacanie, cynowanie, cynkowanie itd., oprócz galwanostegii.

c) Emalowanie, glazurowanie metali.

d) Chemiczna obróbka powierzchni metali i ochrona metali przed korozją.

Klasa 49. Mechaniczna obróbka metali (obróbka blachy, rur, drutu, walcowanie kl. 7).

a) Toczenie, wiercenie, centralne nawiercanie i punktowanie przedmiotów metalowych, kombinowane maszyny i urządzenia z kl. 49 a z maszynami i urządzeniami z kl. 49 b — kl. 49 e.

b) Frezowanie metali (frezowanie drewna kl. 38 b).

c) Struganie, dłutowanie, przeciąganie, cięcie, również nożyc ręczne do blachy i drutu, wytłaczanie, rozcinanie piłą, pilowanie, skrobanie, szabrowanie, sortowanie, podawanie materiału (rytowanie kl. 75 a).

d) Wytwarzanie zębów kół zębatych i zębatek.

e) Nacinanie gwintów (na tokarkach pociągowych kl. 49 a; wiertła śrubowe kl. 49 b; przez szlifowanie kl. 67 a; przez walcowanie kl. 7 f), jak również obróbka łąbów śrub i powierzchni czołowych nakrętek.

f) Wyrób pilników i raszpli (kl. 49 c; kl. 38 e).

g) Młoty (młotki ręczne kl. 87 b), prasy kowalskie, nitownice.

h) Kucie, toczenie, gięcie, prostowanie, lutowanie, spawanie, cięcie za pomocą płomienia (piece do hartowania i nagrzewania kl. 18 c; kl. 40 d; obróbka metali za pomocą ciepła elektrycznego, o ile chodzi o sposób i rodzaj elektrycznego wytwarzania ciepła kl. 21 h).

i) Wyrób przedmiotów kutech i tłoczonych: podków, sworzni, śrub, kół itp.

k) Wyrób łańcuchów (łańcuchy do rowerów kl. 63 k; łańcuchy jako elementy maszyn kl. 47 d; łańcuchy do czyszczenia butelek itd. kl. 64 b; łańcuchy przenośnikowe kl. 81 e; łańcuchy jako ozdoba kl. 44 a; łańcuchy zabezpieczające kl. 68 b; łańcuchy dla bydła kl. 45 h; wyrób łańcuchów przez odlewanie kl. 31 c).

l) Obróbka metali, oprócz wymienionej w kl. 49 a — kl. 49 k; wyrób złota listkowego, lutu twardego (brązu kl. 50 c; farb — brązów kl. 22 f), nakładanie, rozpylanie, oprawianie diamentów w narzędziach; wyrób łopatek turbino- wych itp.

Klasa 50. Mielenie i rozdrabnianie łącznie z przygotowywaniem przemiału, następne traktowanie mlewa przez przesiewanie i mieszanie, jako też oddzielanie pyłu mlewa od użytego powietrza.

a) Sposoby i urządzenia do wstępnego traktowania zboża i płodów ziarnistych dla przemiału (wyrób ciasta z ziarna kl. 2 b; konserwacja i sterylizacja zboża kl. 53 c; czyszczenie i sortowanie ziemiopłodów i owoców, maszyny do obłuskiwania zboża kl. 45 e).

b) Sposoby mielenia i młyny łącznie z urządzeniami pomocniczymi do zboża i płodów ziarnistych, tak zwany przemiał miękki (młynki do kawy kl. 34 b; czekolady kl. 53 l; mydła kl. 23 f).

c) Sposoby i urządzenia do rozdrabniania i mielenia materiałów rozmaitego rodzaju (zboża kl. 50 b; kawy, korzeni kl. 34 b; mydła kl. 23 f; różnicowe rozdrabnianie przy przygotowywaniu kl. 1 a; mas plastycznych kl. 39 a; gliny kl. 80 a; trzciny cukrowej kl. 89 b; mięsa kl. 66 b; piasku formierskiego kl. 31 c; drewna kl. 38 l; kl. 55 a; czekolady kl. 53 l; celulozy i surowców papierniczych kl. 55 c).

d) Urządzenia sitowe i pyłowe ogólnie, jako też maszyny oczyszczające do wyrobów młynskich (sita szczelinowe i arfowe, ruszty, jako też sita tylko do przygotowywania — sortowania i rozdzielania różnorodnych składników — rud, paliw i innych minerałów, także śmieci kl. 1 a; wyrób sit kl. 7 c; kl. 49 b; kl. 86 c; gaza kl. 24 g; kl. 26 d; piasek formierski kl. 31 c; gospodarstwo domowe kl. 34 d; kl. 34 f; kl. 34 l; laboratoria kl. 42 l; napęd zdolnych do drgania systemów ogólnie kl. 42 s; tytoń kl. 44 b; kl. 79 a; maszyny do kopania ziemniaków kl. 45 c; inne cele gospodarstwa wiejskiego łącznie ze zbożem kl. 45 e; mleko kl. 45 g; wyrób frezów kl. 49 b; papier kl. 54 e; kl. 55 d; farby kl. 75 c; sita porcelanowe kl. 80 a; łatwo zapalne ciecz kl. 81 e; wirówki kl. 82 b; sita bagrowe kl. 84 d; wody ściekowe kl. 85 c; wyrób tkanin kl. 86 c; kl. 86 f; otrzymywanie soku cukrowego kl. 89 c).

e) Oddzielanie pyłu na drodze suchej w młynarstwie i technice rozdrabniania, jako też do ogólnego zastosowania (oczyszczanie na drodze mokrej kl. 12 e; przygotowywanie powietrza kl. 36 d; filtry dezynfekujące kl. 30 i; oczyszczanie spalin kl. 24 g; gazu węglowego i innego gazu kl. 26 d; oczyszczanie powietrza dla silników spalinowych kl. 46 c²; przy maszynach do obróbki drewna kl. 38 e; odsysanie pyłu kl. 34 c; odpylanie rud, paliwa itp. kl. 1 a; zbiorniki do gromadzenia oddzielonego materiału kl. 81 e).

f) Maszyny do mieszania suchych materiałów (do stałych i ciekłych materiałów kl. 12 e; do piasku formierskiego kl. 31 c; do czekolady kl. 53 l; dla przemysłu ceramicznego kl. 80 a; do ciasta kl. 2 b; do materiałów do wyrobu papieru kl. 55 a; do ciekłych i półciekłych farb kl. 75 c).

Klasa 51. Instrumenty muzyczne.

- a) Organy i harmonie.
- b) Fortepiany (z wytwarzaniem dźwięków na drodze elektrycznej kl. 51 f).
- c) Instrumenty orkiestrowe, instrumenty szarpane, harmonijki ustne i ręczne oraz podobne instrumenty.
- d) Mechaniczne przyrządy muzyczne.
- e) Środki pomocnicze i do nauczania muzyki.
- f) Instrumenty muzyczne, w których dźwięki wytwarzane są na drodze elektrycznej.

Klasa 52. Szycie i haftowanie.

- a) Szycie.
- b) Haftowanie (wyrób dywanów kl. 25 d; haftowanie za pomocą szycia lub maszyn do szycia kl. 52 a).

Klasa 53. Środki spożywcze i używki, o ile nie należą do klas specjalnych, także pasze.

- b) Naczynia do konserwowania, sterylizacyjne zamknięcia do naczyń (puszki do konserw i ich zamknięcia kl. 64 a; maszyny do zamykania puszek z konserwami kl. 7 c; urządzenia do ogrzewania napełnionych naczyń z konserwami kl. 53 c).
- c) Konserwowanie zwierzęcych i roślinnych środków spożywczych, o ile nie są wymienione w kl. 53 d — kl. 53 f oraz kl. 53 h — kl. 53 k; sztuczne dojrzewanie owoców; uszlachetnianie zboża; chemiczne sposoby łuszczenia zboża (sterty i kopce do przechowywania płonów kl. 45 e; naczynia do konserwowania kl. 53 b); jelita naturalne i sztuczne, część chemiczna (część mechaniczna kl. 66 b).
- d) Kawa, namiastki kawy, herbata, namiastki herbaty (urządzenia do palenia kl. 82 a).
- e) Konserwowanie mleka, preparaty z mleka, mleczarstwo, część chemiczna (część mechaniczna kl. 45 g).
- f) Kakao, czekolada, słodczyce (część mechaniczna kl. 53 l).
- g) Pasze i parniki do paszy.
- h) Margaryna i tłuszcze jadalne.
- i) Substancje białkowe, fosfatydy oraz preparaty, zawierające te substancje.
- k) Otrzymywanie i przyrządzanie środków spożywczych, o ile nie są wymienione w kl. 53 c — kl. 53 i (maszyny i przybory do krajania makaronu kl. 2 b).
- l) Wyrób kakao, czekolady, cukierków, wyrobów cukierkowych (część chemiczna kl. 53 f).

Klasa 54. Przeróbka papieru i tektury (introligatorstwo kl. 11), i wyroby z nich, o ile chodzi o sposoby ich wytwarzania, również reklama.

- a) Wyrób pudełek z tektury.
- b) Wyrób kopert do listów, worków i toreb papierowych oraz koperty, listy kartkowe, pocztówki, przekazy pocztowe, etykiety, adresy do przesyłek, weksle, formularze i kartki do zawieszania.
- c) Wyrób rur, szpułek i gilz przez nawijanie lub zwijanie papieru albo tektury (wyrób gilz i ustników do papierosów kl. 79 b).
- d) Wykonywanie wzorów na papierze i kartonie za pomocą walców lub płyt wytłaczających (wykonywanie wzorów na maszynie papierniczej i wzorów barwnych kl. 55), wytłaczanie i dziurkowanie papieru i tektury (krajarki podłużne i poprzeczne kl. 55 e), fałdowanie i marszczenie pasm papieru, nakładanie klejwa na papier i tekturę; wyrób papieru koronkowego, wykańczanie papieru i tektury do opakowywania.
- e) Wyrób przedmiotów z masy papierowej.
- f) Sposoby i urządzenia do wyrobu różnych przedmiotów z papieru, tektury, kartonu, fibry itd. i przedmioty wykonane tymi sposobami.
- g) Reklama i wystawy reklamowe (reklama akustyczna i optyczna kl. 54 h).
- h) Reklama ruchoma, akustyczna i optyczna, również specjalna reklama optyczna.

Klasa 55. Wyrób celulozy, papieru i tektury.

- a) Rozdrabnianie i w ogóle przygotowywanie surowców do wyrobu papieru; tarcie drewna, rozdrabnianie drewna i sło-

my, przeróbka torfu; odkurzanie, mycie, krajanie, sortowanie galganów i makulatury.

- b) Sposoby wytwarzania celulozy, walniki celulozy, przeróbka ługów i gazów odpadkowych (kl. 12).
- c) Bielenie, klejenie, barwienie, obciążanie masy papierniczej i celulozy, holendry, młyny do mielenia surowca papierniczego, maszyny do rozdrabniania miazgi drzewnej.
- d) Urządzenia do oddzielania i oczyszczania miazgi papierowej; maszyny papiernicze; urządzenia do suszenia; woda ściekowa; różne.
- e) Walce do gladzenia, kalandry, urządzenia do wyładzania, krajarki podłużne i poprzeczne, przyrządy do zwijania, zwilżacze i maszyny przewijające do nie zadrukowanych pasm papieru (obcinacze do papieru w stosach kl. 11 b).
- f) Przerabianie papieru na karton, papiery różne.

Klasa 56. Tapicerstwo i rymarstwo.

- a) Sposoby i urządzenia do wytwarzania wyrobów skórzanym i wyściełanym (narzędzia ogólnie stosowane kl. 87).
- b) Uprząż, urządzenia zapobiegające rozbieganiu się koni, do szybkiego zaprzęgnięcia i wyprzęgnięcia, do tresury i pętania koni i zwierząt pociągowych, trzymadła do cugli, ochraniacze koni, baty i podobne przedmioty.
- c) Siódła i strzemiona (siodełka rowerowe kl. 63 g).

Klasa 57. Fotografia, kinematografia, film obrazowo-dźwiękowy.

- a) Aparaty fotograficzne z częściami przynależnymi, migawki, aparaty kinematograficzne, aparaty fotograficzne samoczynne, aparaty do filmu dźwiękowego (obiektywy i optyczne przyrządy pomocnicze kl. 42 h).
- b) Fotograficzne sposoby, światłodruki, światłoczułe płyty i papiery, fotografia barwna, fotografia rentgenowska, odtwarzanie plastycznie przedmiotów metodą fotograficzną.
- c) Przybory i maszyny, ciemnie.
- d) Fotomechaniczne odtwarzanie (urządzenia do trawienia kl. 48 d).

Klasa 58. Prasy (prasy filtracyjne kl. 12 d).

- a) Prasy hydrauliczne.
- b) Prasy niehydrauliczne.

Klasa 59. Pompy do cieczy, silniki napędzane cieczą i inne przyrządy do podnoszenia cieczy (konstrukcja kurków, zasuw i zaworów kl. 47 g).

- a) Pompy do cieczy z tłokiem o ruchu zwrotnym, również z tłokami przeponowymi, jako też pompy tłokowe do sikałek (wyrównywacze ciśnienia kl. 14 g; pompy do oleju i paliwa kl. 46 c²; kl. 47 e).
- b) Pompy odśrodkowe, odrzutniki i inne pompy turbinowe.
- c) Tętniki (pulsometry) i podnośniki cieczy sprężonym powietrzem, strumienice, tarany hydrauliczne.
- d) Urządzenia czerpakowe, koła czerpakowe i inne podnośniki wody.
- e) Pompy z tłokiem obrotowym (kl. 14 b; kl. 27 c; kl. 42 e; kl. 46 a⁵; kl. 46 d; kl. 47 f; kl. 47 h; kl. 63 c; kl. 88 b).
- f) Silniki napędzane cieczą do ogólnego użytku wraz z rozrądem.

Klasa 60. Regulatory do silników (regulatory zmiany stanu do ogólnego zastosowania kl. 42 q; kl. 42 r).

Klasa 61. Ratownictwo i pożarnictwo.

- a) Urządzenia do ratowania zagrożonych ogniem i pożaromiarne; pożarnictwo; ochrona oddechu; ochrona przed chemicznymi środkami bojowymi (część chemiczna kl. 61 b; ratowanie tonących kl. 65 b).
- b) Chemiczne środki obronne i ochronne przed gazami bojowymi lub trującymi; masy chemiczne do ochronnych urządzeń oddechowych; chemiczne środki i sposoby gaszenia ognia (część mechaniczna kl. 61 a).

Klasa 62. Lotnictwo.

- a) Statki powietrzne, balony.
- b) Statki powietrzne o wznoszeniu dynamicznym (latawce i samoloty jako zabawki kl. 77 i).
- c) Urządzenia ogólne do lotnictwa.

Klasa 63. Pojazdy bezszynowe (pojazdy szynowe kl. 20; pojazdy reklamowe kl. 54 h).

- a) Pojazdy drogowe, poruszane siłą zwierząt.
- b) Wózki ręczne, wózki dziecięce, sanie.

e) Pojazdy mechaniczne, przyczepy, pojazdy mechaniczne trzykołowe i ich nadwozia oraz urządzenia, służące do ich napędu.

d) Koła, łożyska i osie do wozów, poruszanych siłą zwierząt, pojazdów mechanicznych, przyczep i rowerów.

e) Opony, pompy powietrzne, zawory do wozów, poruszanych siłą zwierząt, pojazdów mechanicznych, przyczep i rowerów (opony do kół samolotowych kl. 62 b; wyrób dętek i zewnętrznych części opon kl. 39 a).

f) Podpory, stojaki, przyrządy do zawieszania, zamki, zamknięcia do rowerów i urządzenia do nauki jazdy na rowerach i lekkich motocyklach.

g) Części rowerów, motocykli i pojazdów sportowych, jak siodełka, dźwiękowe urządzenia sygnałowe i alarmowe, o ile ich budowa jest uzależniona od budowy roweru (ogólnie kl. 74 a); oświetlenie, bagażniki, osłony łańcuchów jako część oddzielna, urządzenia zabezpieczające i inne.

h) Ramy rowerów i motocykli, połączenia rur, kierownice i urządzenia kierownicze; skrzynki na łańcuchy jako części ramy (kl. 63 g), wsporniki siodełkowe, zbiorniki paliwa i urządzenia chłodnicze do motocykli.

i) Hamulce do rowerów i motocykli (kl. 63 c).

k) Napęd do rowerów jedno- i dwukołowych oraz sani przez jadącego i za pomocą silników, jak również napęd trzy- i wielokołowych pojazdów drogowych i sportowych przez jadącego.

Klasa 64. Wyszynki.

a) Butelki i ich zamknięcia, jak również urządzenia otwierające połączone z zamknięciami, puszkarki do konserw i połączone z puszkami urządzenia otwierające, liczniki piwa, podstawkki do szklanek z piwem (zamknięcia naczyń do kwasów kl. 12 f; zamknięcia do napełniania zbiorników cieczą musującą kl. 85 a; zamknięcia naczyń o wysokim ciśnieniu wewnętrznym kl. 47 f).

b) Czyszczenie, napełnianie i zamykanie butelek itp., jak też urządzenia do otwierania zamknięć.

c) Przyrządy do tłoczenia i wyszynku piwa, syfony, czopy urządzenia zaworowe przyrządów wyszynkowych.

Klasa 65. Budowa okrętów i żeglarstwo.

a) Budowa okrętów, urządzenia okrętowe i wyposażenie okrętów.

a¹) Okręty według kształtu, budowy i przeznaczenia.

a²) Urządzenie i wyposażenie okrętów.

b) Dokowanie i spuszczenie na wodę okrętów, wykonywanie robót podwodnych, urządzenia dla nurków, podnoszenie okrętów zatopionych, ratownictwo wodne (dźwigi do podnoszenia okrętów kl. 84 b).

c) Łodzie i podobne pojazdy wodne, również o napędzie ręcznym lub nożnym.

d) Torpedy.

e) Miny morskie.

f) Napęd okrętów, urządzenia maszynowe na pokładzie, propelery.

f¹) Napęd okrętów.

f²) Urządzenia maszynowe na pokładzie.

f³) Koła łopatkowe, śruby okrętowe: wodne i powietrzne itp.

Klasa 66. Rzeźnictwo i przeróbka mięsa.

a) Rzeźnictwo.

b) Przeróbka mięsa.

Klasa 67. Szlifowanie i polerowanie.

a) Maszyny, urządzenia i sposoby do szlifowania dowolnych przedmiotów, powierzchni i materiałów: czyszczenie i polerowanie za pomocą szlifowania, polerowanie w ogniu, polerowanie przez naciskanie itd.; obróbka narzędzi szlifierskich; urządzenia ochronne; doprowadzanie materiałów szlifierskich (szlifowanie i polerowanie drewna kl. 38 c; drewna do wyrobu papieru kl. 55 a; tkanin kl. 8 b; skóry kl. 28 b; obuwia kl. 71 c; pił kl. 49 c; zgrzebeł, zgrzeblarek, gremplarek w ruchu kl. 76 b; polerowanie złota listkowego kl. 49 l; rogu, guzików kl. 39 a; igieł kl. 7e; zębów kl. 30 b; polerowanie szkła w ogniu kl. 32 a; lakierowanie drewna kl. 75 c; obróbka boków zębów — także przez szlifowanie — przy użyciu kłosek kl. 49 d; maszyny szlifierskie dla drukarni kl. 15 e).

b) Piaszczarki.

c) Narzędzia szlifierskie, ich ukształtowanie i wyrób.

Klasa 68. Wyroby ślusarskie.

a) Zamki i części przynależne: klamki, klucze, zabezpieczenia zamkowe i podobne części do drzwi, szaf, szuflad i kufrów oraz zamki do ogólnego użytku, jak również urządzenia do zamykania i otwierania zamków bez klucza, zamki odzieżowe, wieszadła do ubrań z zamknięciem oraz kajdanki dla więźniów.

b) Zasuwy, zapory do drzwi, łańcuchy bezpieczeństwa, zamknięcia okien; przyrządy do poruszania, ryglowania i ustalania okien do górnego światła, świetlików i okien zsuwanych, poza tym haczyki, skoble i podobne zamknięcia.

c) Okucia budowlane do drzwi, okien i podobnych części budowlanych, jak zawiasy, zawieszania do drzwi zsuwanych i okucia podobnego rodzaju (samozamykające się zawiasy i zawieszania, ustalające zawiasy i ustalacze kl. 68 d).

d) Zamykacze, otwieracze, hamulce, zderzaki i ustalacze do drzwi i okien, również samozamykające się zawiasy, zawiasy ustalające położenie i samozamykające się zawieszania do drzwi przesuwanych z hamulcami lub bez hamulców (zamykacze, otwieracze i ustalacze do okien do górnego światła, świetlików i okien przesuwanych kl. 68 b; drzwi przewiewowe kl. 5 d).

e) Kasy ogniotrwałe, również zawiasy do nich.

Klasa 69. Narzędzia do krajania wraz z bronią sieczną i kolną.

Klasa 70. Przybory do pisania i rysowania.

a) Ołówki do pisania i rysowania, obsadki do ołówków i jednocześnie do piór i ołówków łącznie z urządzeniem zabezpieczającym prawidłowy układ palców podczas pisania.

b) Pióra do pisania, pióra wieczne, obsadki, obsadki do piór wiecznych, przybory do napełniania piór, do wyciągania i czyszczenia stałówek.

c) Kałamarze, butelki do atramentu i przybory do pisania.

d) Przybory biurowe, o ile nie są wymienione w klasach specjalnych; przyrządy do kopiowania oraz przyrządy do pisania dla niewidomych.

e) Przybory do rysowania, tabliczki do pisania dla dzieci, powierzchnie do pisania tablic ściennych, przybory do wydawania i obcinania arkuszy papieru, papier do rysowania i do pakowania (cyrkle i przyrządy do rysowania krzywych kl. 42 a; przybory do malowania kl. 75 c; pędzle kl. 9).

Klasa 71. Obuwie i jego wyrób.

a) Obuwie.

b) Zapięcia i zamknięcia sznurowe do obuwia, okucia do obuwia, ostrogi itd.

c) Maszyny i narzędzia do wyrobu obuwia, również maszyny do wprawiania oczek i haczyków do ogólnego zastosowania.

Klasa 72. Broń palna, pociski, oszańcowanie.

a) Ręczna broń palna oprócz wymienionej w kl. 72 b i kl. 72 h i części przynależne, jak również wszystko, stosowane przy broni palnej.

b) Dmuchawki, pukawki, broń powietrzna, sprężynowa, straszaki, łącznie z bronią palną dziecięcą, strzały, łuki, kusze, urządzenia do miotania i proce, pistolety strzelające cieczą lub gazem.

c) Działa i łoża.

d) Amunicja: naboje, pociski, łuski; przewóz i opakowanie amunicji; podnośniki do amunicji, wozy do nabojów, torby na naboje itd.; maszyny do ładowania i rozładowywania nabojów (zapalniki kl. 72 i).

e) Tarcze, strzelnice, chwytacze kul.

f) Urządzenia celownicze (przyrządy do mierzenia odległości ogólnie kl. 42 c; urządzenia bezdrotowe nadawcze i odbiorcze kl. 21 a⁴).

g) Samoistne urządzenia ochronne przeciw pociskowe łącznie z samoistnymi urządzeniami ochronnymi przeciwlotniczymi (poza tym urządzenia ochronne przeciwlotnicze w odrębnych klasach), opancerzone ubrania i hełmy, tarcze ochronne, urządzenia maskujące, płyty pancerne, wieże pancerne, budynki forteczne i umocnienia okopów, opancerzenia pojazdów bojowych, miotacze ognia, środki zaczepne i obronne w ogólności, również do samoobrony, wytwarzanie sztucznej mgły.

h) Samoczynna broń palna.

i) Zapalniki do pocisków.

Klasa 73. Wyrób lin.**Klasa 74. Sygnalizacja.**

a) Domowe urządzenia sygnalizacyjne: dzwonki elektryczne i mechaniczne, tablice z klapkami sygnalizacyjnymi, przyrządy do budzenia i alarmowania w określonym czasie, przyrządy alarmujące pożar lub włamanie, restauracyjne przyrządy sygnalizacyjne, telegrafy domowe i hotelowe; urządzenia do uruchamiania dzwonów wieżowych.

b) Przyrządy do wskazywania na odległość (przyrządy do bezdrutowego wskazywania na odległość kl. 21 a4).

c) Przyrządy do wydawania rozkazów, telegrafy pożarowe i policyjne.

d) Sygnały dźwiękowe i optyczne prócz wymienionych w kl. 74 a — kl. 74 c; (kl. 62 c; kl. 63 a; kl. 63 c; kl. 63 g; kl. 65 a²).

Klasa 75. Rzeźbiarstwo, malarstwo, ozdabianie powierzchni.

a) Maszyny i urządzenia do rzeźbienia, punktowania, modelowania, przybory do kopiowania, rytowania, giloszowania i do robót snycerskich, urządzenia wyłaczające do ogólnego zastosowania, poza tym maszyny do wykonywania sposobów objętych kl. 75 b — kl. 75 d.

b) Ogólne sposoby nadawania kształtów i zdobienia oraz mozaika i intarsja (ozdabianie szkła kl. 32 b).

c) Technika malarska i powłokowa, w szczególności sposoby malowania, powlekania i lakierowania drewna, metalu, skóry, folii itd.; przyrządy do nakładania farb, naczynia na farby, rozpylacze farb oraz inne ręczne przyrządy pomocnicze.

d) Sposoby wytwarzania powierzchni o szczególnych działaniach świetlnych lub wzorach, również szczególne obrazki: humorystyczne, czarodziejskie, utajone, przezrocza, imitacje malarstwa na szkle, imitacje wzorów naturalnych i sztucznych, o ile nie chodzi o sposoby wytwarzania techniką szklarską.

Klasa 76. Przędzalnictwo.

a) Pranie wełny.

b) Przygotowywanie włókna do przędzenia (międlarki kl. 29 a).

c) Wyrób przędzy cienkiej i nitkowanie.

d) Zwijanie, przewijanie i pakowanie przędzy.

Klasa 77. Sport, gry, zabawki, zabawy ludowe.

a) Przybory do ćwiczeń cielesnych, jak gimnastyka (gimnastyka lecznicza kl. 30 f), do pływania, wspinania się, szermierki, np. maski, rękawice do szermierki (broń kl. 69), boks, piłki, gry w piłkę, gry sportowe itd., przybory do treningu.

b) Łyżwy, narty i narty wodne, wrotki i koła do biegania, umocowywane na nodze; tory do tychże.

c) Gry przy użyciu kul i podobnych przedmiotów tocących się.

d) Gry, przy których można wygrać i przegrać (gry przy użyciu kul kl. 77 c).

e) Karuzele, huśtawki, konie na bieżniach, tory do zjeżdżania i tym podobne urządzenia do zabaw ludowych.

f) Zabawki dla dzieci: baki, zabawki grające, lalki, figury i pojazdy z napędem, zabawkowe kolejki mechaniczne i elektryczne, zabawki pływające, obręcze, komplety klocków do budownictwa zabawkowego, zabawki komiczne.

g) Urządzenia dla teatrów, panoram i cyrków (instalacje budowlane kl. 37 f), przybory do sztuk magicznych, ogrody-labirynty i podobne urządzenia.

Klasa 78. Wyrób towarów zapalowych, materiały wybuchowe, rozsadzanie za pomocą materiałów wybuchowych, ogień sztuczny, światło błyskawiczne, wytwarzanie sztucznej mgły.

a) Wyrób zapalek, część mechaniczna.

b) Wyrób zapalek, część chemiczna.

c) Wyrób prochu strzelniczego i materiałów wybuchowych, również sposoby i urządzenia do mechanicznej ich obróbki.

d) Ogień sztuczny, świece dymne, wytwarzanie mgły, światła błyskawiczne.

e) Sposoby rozsadzania, zapalniki do ładunków rozsadzających, naboje do rozsadzania (zapalniki do pocisków kl. 72 i).

f) Chemiczne i pneumatyczne zapalniki (kl. 44 b), lonty części chemiczne; pyroforowe metale i stopy (stopy metalu kl. 40 b; stopy żelazne kl. 18 d; samozapalające ciała żarowe kl. 4 e).

Klasa 79. Tytoń, cygara i papierosy.

a) Tytoń surowy, tytonie do palenia i żucia, tabaka do żucia, część mechaniczna.

b) Cygara i papierosy, część mechaniczna, także wyrób gilz i ustników do papierosów.

c) Tytoń, cygara i papierosy, część chemiczna.

Klasa 80. Wyroby z gliny, kamienie, wapno, cement, gips, asfalt, również prasy brykietowe.

a) Maszyny, narzędzia i przybory do wydobywania i przygotowywania gliny i podobnych materiałów, jak również formowanie z nich wyrobów łącznie z obróbką powierzchni, również prasy brykietowe, urządzenia transportowe do wyrobów z gliny.

b) Mieszanki zapraw murarskich, masy ceramiczne, wyrób kamieni sztucznych, o ile dotyczy mas, polewy.

c) Piece i sposoby wypalania w zależności od pieca (samostne urządzenia do suszenia cegły kl. 82 a).

d) Obróbka kamieni (szlifierki kamieni kl. 67 a; ozdabianie powierzchni itd. kamieni kl. 75 a; kl. 75 b; wyrób kamieni sztucznych, o ile dotyczy mas kl. 80 b).

Klasa 81. Transport i opakowanie.

a) Sposoby pakowania, maszyny, urządzenia i przybory do pakowania, urządzenia do mierzenia i ważenia, o ile są połączone z maszynami do pakowania (ogólnie kl. 42 f; gotowe opakowania, naczynia do pakowania itd. kl. 81 c).

b) Maszyny do etykietowania.

c) Skrzynie i beczki do transportu i innego rodzaju opakowanie, przyrządy od usztywniania den beczek, skrzynki pocztowe do listów.

d) Wywóz śmieci (kanały do usuwania śmieci w domach kl. 37 f; spalanie śmieci kl. 24 d).

e) Przenoszenie, ładowanie oraz magazynowanie, to ostatnie jednak tylko w odniesieniu do materiałów specjalnych, które nie ulegają zmianom stanu lub szybkiemu zepsuciu (kl. 5 d; kl. 10 a; kl. 10 c; kl. 24 i; kl. 26 e; kl. 66 a; kl. 84 d; kl. 89 a).

Klasa 82. Suszenie, prażenie, piecyki do palenia kawy, wirówki do ogólnego zastosowania.

a) Maszyny, sposoby i urządzenia do suszenia, prażelnie (oprócz suszarni słodowych kl. 6 a), piecyki do palenia kawy

b) Wirówki zwłaszcza do ciastowatych i ciekłych produktów do odwadniania albo oczyszczania lub oddzielania według ciężaru właściwego (do specjalnych celów kl. 1 a; kl. 8 a; kl. 8 b; kl. 8 d; kl. 10 c; kl. 13 d; kl. 21 c; kl. 21 d; kl. 29 a; kl. 31 c; kl. 32 a; kl. 42 k; kl. 42 l; kl. 45 e; kl. 47 h; kl. 55 d; kl. 72 b; kl. 77 f; kl. 78 c; kl. 80 a; kl. 89 k).

Klasa 83. Zegary i mierzenie czasu.

a) Zegary (elektryczne kl. 83 b), zegary kalendarzowe, również kalendarze nastawiane w rodzaju zegarów kalendarzowych.

b) Zegary elektryczne (budziki elektryczne kl. 74 a).

c) Maszyny, narzędzia i przybory specjalnie do celów zegarmistrzostwa.

d) Ścisłe mierzenie krótkich okresów czasu.

Klasa 84. Budownictwo wodne i ziemne. Roboty bagrownicze.

a) Budownictwo wodne.

b) Dźwigi do podnoszenia okrętów.

c) Urządzenia fundamentowe łącznie z zakładaniem fundamentów pod budowle.

d) Bagrownice (bagrownice do torfu kl. 10 c; bagrownice do gliny kl. 80 a; plugi do drenowania kl. 45 a; urządzenia do wydobywania w kopalniach odkrywkowych kl. 5 b).

Klasa 85. Wody mineralne i musujące, oczyszczanie wody, zaopatrywanie w wodę i kanalizacja.

a) Wody mineralne i musujące (przez fermentację kl. 6 b).

b) Oczyszczanie wody (filtry kl. 12 d; oczyszczanie wody zasilającej kotły parowe i wody kotłowej kl. 13 b).

c) Oczyszczanie wody ściekowej.

d) Zaopatrywanie w wodę: instalacje i urządzenia do uzyskiwania, gromadzenia i rozprowadzania wody do picia (pompy kl. 59; konstrukcja zbiorników wieżowych kl. 37 f; konstrukcje kurków, zaworów i zasuw kl. 47 g).

e) Kanalizacja.

f) Urządzenia natryskowe, różne urządzenia doprowadzające wodę do umywalni i wanien kąpielowych (baterie do umywalni i wanien, kurki, zawory i zasuwki mieszające kl. 47 g; natryski pokojowe kl. 34 k).

g) Wodotryski, rozpylacze (wodotryski pokojowe kl. 34 l)
h) Ustępy z płukaniem.

Klasa 86. Tkactwo.

- a) Tkackie maszyny przygotowawcze.
b) Urządzenia do wytwarzania przesyłki, krosna nicielnocowe i krosna Jaquarda.
c) Tkanie materiałów bez runka.
d) Tkanie krepy, aksamitu, pluszu i szenilki.
e) Tkanie wyrobów z trzciny, słomy i drewna.
f) Tkanie z drutu.
g) Narzędzia i przybory tkackie.
h) Tkackie maszyny pomocnicze (wyrób wzorników oraz kart tkackich itd.), maszyny do nabierania, przykręcania i przewlekania osnowy i tym podobne.

Klasa 87. Narzędzia i przybory robocze, również narzędzia pneumatyczne, do użytku powszechnego.

- a) Narzędzia i przybory do umocowywania lub łączenia, do rozłączania i przytrzymywania, również imadła i trymadła.
b) Narzędzia i przybory do obróbki i zmiany kształtów tworzywa, tak zwane narzędzia odkształcające.
c) Narzędzia kombinowane lub uniwersalne.
d) Umocowanie trzonków do narzędzi i przyborów roboczych do użytku powszechnego (do szczotek i podobnych przyborów kl. 9c).

Klasa 88. Silniki wietrzne i wodne.

- a) Turbiny i koła wodne (turbiny parowe kl. 14 c; turbiny gazowe i olejowe kl. 46 f).
b) Silniki, pracujące słupem wody, oraz inne silniki wodne, oprócz wymienionych w kl. 88 a.
c) Silniki wietrzne.

Klasa 89. Otrzymywanie cukru i krochmalu (skrobi).

- a) Płuczki do buraków i kartofli; urządzenia transportowe i magazynowe.
b) Rozdrabnianie buraków i trzciny cukrowej; obróbka wylugowanej krajanki buraczanej.
c) Otrzymywanie soku z buraków, trzciny cukrowej itp., oczyszczanie soków i roztworów cukrowych.
d) Wytwarzanie cukru surowego i spożywczego łącznie z wyparowywaniem i wygotowywaniem (wyparki, warniki kl. 89 e; wirówki kl. 82 b).
e) Wyparki i warniki (sposoby wyparowywania i gotowania kl. 89 d).
g) Maszyny do krajania i łupania cukru.
h) Odcukrzanie melasy.
i) Cukier skrobiowy, inwertowany, mleczny, syrop spożywczy i maltoza (biologiczne scukrzanie materiałów, zawierających skrobię i celulozę kl. 6 b).
k) Krochmal (skrobia) i dekstryna (kl. 22 i).

8

KOMUNIKAT URZĘDU PATENTOWEGO R. P.

o klasach towarów w zastosowaniu do wzorów zdobniczych

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 23 kwietnia 1928 r. o ustanowieniu klas towarów w zastosowaniu do wzorów zdobniczych (Dz. U. R. P. Nr 50, poz. 498) podaje się poniżej klasyfikację obowiązującą:

Klasa 1. Wyroby z kamieni naturalnych, soli kamiennej, gipsu, alabastru i innych tego rodzaju minerałów, wyroby z kamieni sztucznych oraz lodu. Cegły i dachówki bez polewy, ozdoby budowlane.

Klasa 2. Wyroby ceramiczne (oprócz urządzeń kąpielowych, klozetowych, zlewów i filtrów): z glinki, terakoty, fajansu, porcelany, majoliki itp.; cegły i dachówki polewane (kafle); wyroby ze szkła.

Klasa 3. Wyroby z metali szlachetnych, drogich kamieni i korali; biżuteria prawdziwa i jej imitacje, wyroby platerowane, przybory kościelne (oprócz ubiorów).

Klasa 4. Maszyny i ich elementy, dźwigi i windy, tabor kolejowy, parowozy, kotły parowe, zbiorniki i beczki metalowe, narzędzia rolnicze, kasy ogniotrwałe, budki transformatorowe oraz części instalacji elektrycznych (oprócz wymienionych w innych klasach).

Klasa 5. Środki lokomocji oprócz kolejowej (samochody, rowery, wozy, powozy, sanie, samoloty, statki wodne itp.), ich części (oprócz opon i dętek) i przybory. Wózki dla dzieci i chorych.

Klasa 6. Sprzęty i naczynia domowe i kuchenne (oprócz wyrobów należących do kl. 2, 3 i 10), meble metalowe, wyroby emaliowane, urządzenia wodociągowe, kąpielowe i klozetowe, zlewy, filtry i gaśnice, aparaty i przyrządy do wentylacji, oświetlenia, gotowania, ogrzewania, chłodzenia i suszenia, przyrządy do tępienia szkodników.

Klasa 7. Narzędzia i przybory rzemieślnicze i rękodzielnicze, przyrządy do polerowania, szlifowania i czyszczenia, maszyny do szycia; wyroby kowalskie, ślusarskie i blacharskie (oprócz należących do kl. 4, 5, 6 i 8), wyroby nożownicze, broń biała i palna; wszelkie wyroby z metali nieszlachetnych nie wymienione w innych klasach.

Klasa 8. Zegary, instrumenty i przyrządy naukowe, optyczne, fotograficzne, lekarskie, ortopedyczne itp., ich części; aparaty telefoniczne, telegraficzne i radiotelegraficzne, radiofoniczne i telewizyjne, gramofony, kinematografy, ich części i przybory do nich; automaty, przyrządy pomiarowe, wagi i odważniki.

Klasa 9. Instrumenty muzyczne, ich części i przybory do nich. Gry i zabawki.

Klasa 10. Wyroby stolarskie, bednarskie, koszykarskie i szrotkarskie, wyroby z trzciny i słomy, meble wszelkiego rodzaju (oprócz metalowych); wszelkie wyroby z drewna nie wymienione w innych klasach.

Klasa 11. Wyroby z kauczuku, gumy i gutaperki oraz materiałów pochodnych; opony i dętki do kół, kalosze, cerata, linoleum, tkaniny gumowane, nieprzemakalne i gazoszczelne oraz wyroby z nich.

Klasa 12. Wyroby tokarskie i snycerskie, wyroby z kości, celulozoidu, bursztynu, masy perłowej, rogu, szyldkretu itp.; przybory toaletowe, grzebienie, gąbki, lustra.

Klasa 13. Wyroby siodlarskie, rymarskie, galanteria skórzana; wszelkie artykuły podrózne, gimnastyczne i sportowe.

Klasa 14. Cygara, gilzy i bibułka do papierosów, przybory dla palących (z wyjątkiem skórzanych), zapalniczki i zapałki.

Klasa 15. Tkaniny wszelkiego rodzaju (oprócz wymienionych w kl. 11), namioty, kilimy, dywany, chodniki, firanki, wyroby tapicerskie, bielizna stołowa i pościelowa, wyroby powroźnicze, nici, worki.

Klasa 16. Odzież i okrycia głowy wszelkiego rodzaju, ubiory kościelne; obuwie (oprócz kaloszy); bielizna osobista, gorsety; stroje, koronki, hafty, wyroby szmuklerskie, pasmateria, szych, wachlarze, pióra ozdobne, kwiaty sztuczne; maski ozdobne oraz ozdoby kotylionowe itp.; parasole i laski; rękawiczki, guziki, szpilki i spinki.

Klasa 17. Wyroby z papieru, kartonu, tektury, masy papierowej, pergaminu; tapety, druki, mapy, książki, oprawy, ramy, fotografie; ozdoby choinkowe, przybory i materiały pisarskie, rysunkowe, kancelaryjne, przybory pomocnicze do nauki szkolnej, przybory do malowania i rzeźbienia, wypalania i wypilowywania oraz do robót podobnych; czcionki.

Klasa 18. Figurki, posążki, popiersia, medaliony itp.

Klasa 19. Wytwory wykonane z wszelkiego rodzaju produktów spożywczych.

Klasa 20. Mydła do prania i toaletowe, świece; przedmioty wykonane z wszelkiego rodzaju materiałów nie wymienionych w innych klasach.

Z A G R A N I C A

Francja

9

UCHWAŁA

z dnia 8 czerwca 1951 r.

o utworzeniu Komisji do spraw wynalazków dotyczących obrony narodowej¹⁾

Art. 1. Tworzy się przy Ministrze Obrony Narodowej i Sekretarzach Stanu Sił Zbrojnych Komisję do spraw wynalazków dotyczących obrony narodowej.

Art. 2. W skład tej Komisji, której przewodniczy przedstawiciel Ministra, wchodzi:

- przedstawiciel Sekretariatu Generalnego Sił Zbrojnych (Służb Ogólnych);
- przedstawiciel każdego z trzech sztabów generalnych Sił Zbrojnych;
- przedstawiciel każdej dyrekcji technicznej;
- członek każdego z trzech korpusów kontroll.

Prowadzenie Sekretariatu Komisji powierza się Sekretariatowi Generalnemu Sił Zbrojnych (Służb Ogólnych).

Członków Komisji oraz ich zastępców powołuje Minister Obrony Narodowej na wniosek władz, które oni reprezentują.

Poseidzenia Komisji zwołuje jej przewodniczący.

Art. 3. Komisja wydaje opinie w sprawie warunków przyznania własności wynalazków, dokonanych przez pracowników i dotyczących obrony narodowej, we wszystkich przypadkach, w których pyta ją o to bądź Minister Obrony Narodowej, bądź Sekretarze Stanu Sił Zbrojnych.

Wydaje ona również opinie w sprawie wynagrodzeń pieniężnych, jakie należy przyznać wynalazcom. Zadania jej w tym przedmiocie określa osobna instrukcja.

Art. 4. Sekretarzowi Generalnemu Sił Zbrojnych (Służb Ogólnych), szefom sztabów generalnych Sił Zbrojnych i zainteresowanym dyrektorom porucza się, każdemu w jego zakresie działania, wykonanie niniejszej uchwały, która będzie ogłoszona w Dzienniku Urzędowym Republiki Francuskiej.

(„La Propriété Industrielle“ z 1951 r. nr 11, str. 191)

10

DEKRET

Nr 51 - 904 z dnia 10 lipca 1951 r.

w sprawie organizacji służby wynalazczej w Ministerstwie Oświaty Narodowej²⁾

Art. 1. Tworzy się w Centrum Narodowym Badań Naukowych pod kierownictwem dyrektora Centrum Służbę Wynalazczą, do której zakresu działania należy badanie i realizacja wynalazków, dokonanych przez pracowników podległych Ministerstwu Oświaty Narodowej lub przez instytucje i osoby, które uzyskały pomoc od tego Ministerstwa.

Służba Wynalazczości może również badać i realizować wynalazki, przedłożone przez każdą osobę lub przez każdy organ publiczny lub prywatny, pod warunkiem, że wyna-

lazki te zatrzyma Centrum Narodowe Badań Naukowych ze względu na ich naukowy charakter lub znaczenie dla ogólnej gospodarki kraju.

Art. 2. W sprawie wynalazków, o których mowa w art. 1, do zadań Służby Wynalazczej należy:

- 1) zbieranie danych, co do ich wartości i stopnia nowości;
- 2) współdziałanie przy opracowywaniu tych wynalazków, zwłaszcza przez wykonywanie modeli i prototypów;
- 3) podejmowanie w razie potrzeby starań, mających na celu dokonywanie zgłoszeń patentowych zarówno we Francji, jak i za granicą, jak również ogólna troska o pomoc i ochronę praw własności przemysłowej wynalazców oraz Centrum Narodowego Badań Naukowych;
- 4) prowadzenie pertraktacji i zawieranie umów w sprawie ich wykonywania przy uwzględnieniu praw wynalazców.

Art. 3. Do wykonania zadań, przewidzianych w art. 2, dyrektor Centrum Narodowego Badań Naukowych ma do pomocy komisję doradcą.

Art. 4. Zarządzenie Ministra Oświaty Narodowej określi szczegółowo strukturę organizacyjną i tryb postępowania Służby Wynalazczej.

Art. 5. Ministrowi Oświaty Narodowej, Ministrowi Przemysłu i Handlu, Ministrowi Finansów i Spraw Gospodarczych oraz Ministrowi Budżetu porucza się, każdemu w jego zakresie działania, wykonanie niniejszego dekretu, który będzie ogłoszony w Dzienniku Urzędowym Republiki Francuskiej.

(„La Propriété Industrielle“ z 1951 r. nr 11, str. 191, 192)

Rumunia

11

POSTANOWIENIE RADY MINISTRÓW

Nr 943 z dnia 7 września 1950 r.

o działalności Komitetu Wynalazków i Odkryć oraz organów powołanych do finansowania doświadczeń i wynagradzania nowatorów¹⁾

Art. 1. Zatwierdza się przepisy o działalności Komitetu Wynalazków i Odkryć oraz organów ministerstw, instytucji i przedsiębiorstw, powołanych do finansowania doświadczeń i wynagradzania nowatorów.

Art. 2.....²⁾

Art. 3. Kompetencje Biura Patentów i Wynalazków (Urzędu Własności Przemysłowej)³⁾, utworzonego ustawą z dnia 17 stycznia 1906 r. o patentach, przechodzą na Komitet Wynalazków i Odkryć, któremu powierza się udzielanie patentów na wynalazki.

Art. 4. Uchyla się wszelkie przepisy sprzeczne z niniejszym postanowieniem.

Art. 5. Wykonanie niniejszego postanowienia porucza się Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania i ministrom.

1) W tekście franc.: „*Décision relative au fonctionnement du Comité des inventions et découvertes et des organes appelés à financer l'expérimentation et la récompense des innovateurs*”. — Red.

2) Szczegóły natury administracyjnej.

3) W tekście franc.: „*Le Bureau des brevets et des inventions (Office de la propriété industrielle)*”. — Red.

1) W tekście franc.: „*Arrêté portant institution d'une commission des inventions de défense nationale*”. — Red.

2) W tekście franc.: „*Décret concernant l'organisation du service des inventions au Ministère de l'éducation nationale*”. — Red.

12

PRZEPISY

o działalności Komitetu Wynalazków i Odkryć oraz organów powołanych do finansowania doświadczeń i wynagradzania nowatorów

(Wyciąg)

R o z d z i a ł I

Komitet Wynalazków i Odkryć

Art. 1. Komitet Wynalazków i Odkryć¹⁾, utworzony dekretem Nr 214 z dnia 27 grudnia 1950 r., ogłoszonym w Biuletynie Urzędowym Nr 121²⁾, jest zorganizowany i działa według postanowień, ustalonych w niniejszych przepisach.

Art. 2. Przepisy niniejsze, zatwierdzone postanowieniem Rady Ministrów Nr 943 z dnia 7 września 1950 r., regulują sprawę wynalazków, odkryć i pomysłów nowatorskich³⁾ w duchu ochrony interesów pracowników, popierania inicjatywy twórczej tych pracowników, zapewnienia całkowitego i terminowego stosowania wynalazków, odkryć i pomysłów nowatorskich oraz zabezpieczenia praw twórców.

Art. 3. Komitetem kieruje Przewodniczący z pomocą Zastępcy Przewodniczącego, mianowani przez Radę Ministrów, oraz członków wyspecjalizowanych — znawców w następujących dziedzinach: konstrukcji mechanicznych, energii, przemysłu kopalnianego, przemysłu metalowego, przemysłu lekkiego, przemysłu spożywczego, produkcji specjalnej.

Komitet może zasięgać opinii znawców w ministerstwach i w przedsiębiorstwach państwowych.

Posiada on również referentów technicznych.

Art. 4. Przewodniczący Komitetu, biorąc pod uwagę zagadnienia administracyjne, techniczne, badawcze i dokumentacyjne, przedłoży Komisji do uproszczenia i usprawnienia aparatu państwowego schemat organizacyjny Komitetu w celu zatwierdzenia przez tę Komisję.

Art. 5. Do zakresu działalności Komitetu należy:

- a) badanie wynalazków, w sprawie których wniesiono o udzielenie świadectw autorskich, pod względem nowości, użyteczności i możliwości realizacji;
- b) ustalanie, które ze zgłoszonych pomysłów nowatorskich są wynalazkami, oraz udzielanie dotyczących świadectw autorskich;
- c) czuwanie nad ulepszaniem oraz wprowadzaniem w życie przyjętych wynalazków i odkryć przy współdziałaniu ministerstw;
- d) staranie się o wykonywanie wynalazków i odkryć oraz koordynowanie prac dotyczących tych wynalazków i odkryć;
- e) administrowanie wynalazkami, stanowiącymi własność Państwa;
- f) przyznawanie wynagrodzeń, przypadających wynalazcom oraz tym, którzy dokonali odkryć;
- g) zbieranie materiałów dokumentacyjnych dotyczących wynalazków i odkryć;
- h) utrzymywanie archiwum dotyczącego pomysłów nowatorskich;
- i) przedkładanie ministerstwom i instytutom badań i pomysłów nowatorskich zasadniczych projektów i wniosków w sprawie organizowania konkursów w celu pobudzania inicjatywy twórczej pracowników;

¹⁾ Nazywany dalej w skróceniu „Komitetem“.

²⁾ Nie posiadamy tego dekretu.

³⁾ W tekście franc.: „innovations“. — Red.

j) przeprowadzanie wymiany doświadczeń w dziedzinie pomysłów nowatorskich ze Związkiem Socjalistycznych Republik Radzieckich i innymi zaprzyjaźnionymi krajami za pośrednictwem Komisji Współpracy Technicznej - Naukowej;

k) wydawanie Biuletynu Nowatora.

Przewodniczący Komitetu może ponadto ustalić w drodze instrukcji szczególne zadania dla organów w ministerstwach, wykonywujących prace związane z pomysłami nowatorskimi.

Art. 6. Fundusze potrzebne do działalności Komitetu w zakresie dokumentacji, wprowadzania w życie wynalazków i odkryć oraz wynagradzania za ich dokonanie przydziela Komitetowi Ministerstwo Finansów.

Wynalazki

Art. 7. Na wynalazki, zaofiarowane Państwu, Komitet udziela świadectw autorskich.

Obcokrajowcy mogą również otrzymywać świadectwa autorskie, jeżeli zaofiarują swe wynalazki Rumuńskiej Republice Ludowej. Mogą oni ograniczyć swą ofertę tylko do praw na terytorium Republiki.

Art. 8. Wnioski o udzielenie świadectw autorskich należy kierować do Komitetu za pośrednictwem kolektywów do spraw pomysłów nowatorskich działających w przedsiębiorstwach i w instytucjach, jeżeli chodzi o pracowników tych przedsiębiorstw i instytucji, albo za pośrednictwem rad ludowych w innych przypadkach.

Jako oznaczoną datę wynalazku uważa się datę zarejestrowania zgłoszenia (podania) przez kolektyw do spraw pomysłów nowatorskich przedsiębiorstwa lub przez radę ludową. Jeżeli wymagany opis i rysunki nie zostały załączone do zgłoszenia (podania), za datę wynalazku uważa się datę złożenia tych dokumentów.

Zgłoszenia może dokonać tylko twórca wynalazku lub jego następcą prawny (spadkobierca).

Instytucje, przedsiębiorstwa i rady ludowe, do których wniesiono podania o wydanie świadectwa autorskiego, są obowiązane przedłożyć te podania wraz z opinią Komitetowi w terminie pięciu dni od daty zarejestrowania.

Art. 9. Jeżeli Komitet przyjmuje wynalazek, patent na ten wynalazek otrzymuje Państwo według obowiązujących przepisów prawnych, zgodnie z poprzedzającym art. 8. Na wyraźny wniosek wynalazcy dokonuje się w patencie wzmianki o jego nazwisku po wydaniu decyzji przez Komitet.

Art. 10. Komitet powiadamia zgłaszającego w ciągu czterdziestu pięciu dni od zarejestrowania jego zgłoszenia (podania), czy wynalazek został przyjęty w celu zbadania i dokonania prób. W tym samym zawiadomieniu wskazuje się termin wyznaczony do ewentualnego przyjęcia wynalazku i udzielenia świadectwa autorskiego.

Komitet publikuje w Biuletynie Nowatorów projekty wynalazków przyjętych do badania.

Art. 11. W razie przyjęcia przez Państwo zaofiarowanego wynalazku, Państwo powinno dopełnić wszelkich formalności prawnych i uiścić wszelkie opłaty, dotyczące uzyskania praw patentowych, ulepszenia i stosowania wynalazku.

Państwo może również zgłosić wynalazek do opatentowania za granicą.

Postanowienia niniejszych przepisów stosuje się również do tych, którzy dokonali wynalazku na polecenie władz państwowych, oraz do tych, którzy otrzymali pomoc Państwa dla dokonania swego wynalazku.

W przypadkach, przewidzianych w ustępie poprzedzającym, twórca otrzymuje świadectwo autorskie w celu korzystania z praw, które z niego wynikają.

Art. 12. Każda zainteresowana osoba fizyczna lub prawna może zaprzeczyć nowości wynalazku, który został zgłoszony lub na który udzielono świadectwa autorskiego. Spór rozstrzyga Komitet na podstawie dokumentów złożonych przez strony.

Prawo twórcy do wynalazku, który został zgłoszony lub na który udzielono świadectwa autorskiego, może być zaprzeczone przez każdą osobę, która jest w stanie udowodnić stan przeciwny, lub twierdzącą, że jest rzeczywistym twórcą lub współtwórcą wynalazku. Sprawę rozpoznają instancje prawa powszechnego.

Roszczenia, przewidziane w ustępie poprzedzającym, przedawniają się w terminie jednorocznym od opublikowania w Biuletynie Nowatora.

Podania o uzyskanie świadectwa autorskiego są wolne od wszelkich opłat.

Art. 13. Jeżeli wynalazek posiada znaczenie narodowe i jeżeli nie można dojść do porozumienia z twórcą w sprawie odstąpienia tego wynalazku Państwu, wynalazek może być wywłaszczony według obowiązujących przepisów prawnych za słusznym wynagrodzeniem.

Art. 14. Każdy wynalazek dotyczący obrony narodowej jest uważany za tajny. Ministerstwa lub na podstawie ich zawiadomienia inne instytucje mogą uznać go za tajny, jeżeli zachowanie tajności jest pożyteczne dla Państwa.

Jeżeli wynalazca jest w stanie wiedzieć, że jego wynalazek może posiadać charakter tajny, jest obowiązany podjąć wszelkie kroki, konieczne do ochrony tego wynalazku przed rozgłoszeniem.

Na mocy decyzji przewodniczącego Komitetu zostaną wydane przepisy szczególne w celu zapewnienia tajności niektórych wynalazków oraz w sprawie obiegu korespondencji i prac dotyczących wszystkich wynalazków.

Art. 15. Izba Handlu Zagranicznego dokonywa formalności potrzebnych do zarejestrowania rumuńskich patentów na wynalazki za granicą i stara się o realizację wynikających z tego praw.

Dokonywa ona również formalności w celu zarejestrowania zagranicznych patentów na wynalazki i projektów nowatorskich, wprowadzonych do Rumuńskiej Republiki Ludowej.

Art. 16. Za wynalazki, zaofiarowane Państwu, wysokość wynagrodzenia ustala, jeżeli nie można dokonać oceny wysokości osiągniętych oszczędności, Komitet na wniosek zainteresowanych ministerstw.

Za inne wynalazki wysokość wynagrodzenia ustala się proporcjonalnie do wysokości oszczędności, osiągniętych w ciągu roku wykonywania wynalazku, stosownie do poniższej tabeli:

Oszczędności osiągnięte w ciągu roku	Wysokość wynagrodzenia
l e j e	l e j e
do 10.000	29 %
10.000 do 50.000	14 % + 1.500
50.000 do 100.000	12 % + 2.500
100.000 do 500.000	10 % + 4.500
500.000 do 1.000.000	6 % + 25.000
1.000.000 do 2.500.000	5 % + 35.000
2.500.000 do 5.000.000	4 % + 60.000
5.000.000 do 10.000.000	3 % + 110.000
ponad 10.000.000	2 % + 210.000
	najwyżej 2.000.000

Art. 17. Ustala się następujące terminy wypłacania wynagrodzeń za wynalazki:

- wynagrodzenie w wysokości do 10.000 lei wypłaca się twórcom w terminie jednego miesiąca od zatwierdzenia planu stosowania wynalazku;
- wynagrodzenia, których wysokość przewyższa 10.000 lei, wypłaca się twórcom w następujący sposób:
 - 25%, a co najmniej 10.000 lei, w terminie jednego miesiąca od zatwierdzenia planu stosowania wynalazku;
 - 25% z upływem siódmego miesiąca stosowania wynalazku;
 - resztę w wysokości 50% z upływem terminu dwumiesięcznego od zakończenia pierwszego roku stosowania wynalazku;
- jeżeli w latach następnych wartość osiągniętych oszczędności przekracza oszczędności uzyskane w pierwszym roku, wypłaca się twórcom różnicę wynagrodzenia w ciągu dwóch miesięcy po zakończeniu roku. Ostatecznego obliczenia dokonywa się najpóźniej po pięciu latach stosowania; termin ustala Komitet według znaczenia wynalazku.

Art. 18. Wynagrodzenia za wynalazki, na które udzielono świadectwa autorskiego przedsiębiorstwu, instytucji lub innej organizacji, wypłaca się jej kierownikowi w celu rozdzielania w formie nagrody między pracowników, którzy pracowali i przyczynili się do dokonania wynalazku.

R o z d z i a ł I I

Pomysły nowatorskie

Udoskonalenia techniczne i usprawnienia

Art. 19 — 30.⁴⁾

Art. 31. Udoskonalenia techniczne i usprawnienia należy zaofiarowywać przedsiębiorstwom i instytucjom państwowym niezależnie od charakteru nowatorów.

Art. 32 — 50.⁵⁾

R o z d z i a ł I I I

Postanowienia końcowe

Art. 60. Posiadanie patentu na wynalazek, udzielonego na podstawie ustawy z dnia 17 stycznia 1906 r., nie daje właścicielowi tego patentu prawa występowania w charakterze wynalazcy w rozumieniu niniejszych przepisów.

Przy wniesieniu podania, przewidzianego w art. 8 niniejszych przepisów, należy przestrzegać przepisów art. 15 i następnych ustawy o patentach⁶⁾.

Art. 61. Jeżeli wynalazca poniesi koszty związane z opracowaniem wynalazku przed zaofiarowaniem go Państwu i jeżeli koszty, które miałoby ponieść Państwo, zmniejszyły się z tego powodu, Komitet może przyznać całkowity lub częściowy zwrot tych kosztów.

Art. 62. Jeżeli przyjęto wynalazek w celu jego realizacji przed uznaniem go za wynalazek, obliczenia wynagrodzenia dokonywa się zgodnie z zasadami, ustalonymi dla udoskonalień technicznych i usprawnień w art. 44 niniejszych przepisów, a ostateczna wysokość należnego wynagrodzenia winna być ponownie obliczona po udzieleniu świadectwa autorskiego.

(„La Propriété Industrielle” z 1951 r., nr 11, str. 198—200)

⁴⁾ Artykuły te dotyczą wyłącznie organizacji i trybu postępowania różnych organów, do których zakresu działania należą sprawy związane z pomysłami nowatorskimi.

⁵⁾ Artykuły te dotyczą wprowadzania w życie pomysłów nowatorskich i usprawnień (ulepszeń organizacji pracy) oraz wysokości wynagrodzenia przysługującego nowatorom, twórcom usprawnień itd.

⁶⁾ Artykuły te ustalają, jakich należy dopełnić formalności, aby zarejestrować podania o udzielenie patentów, oraz określają wymagane w tym celu dokumenty.

C Z Ę Ś Ć II

13

W Y N A L A Z K I

UDZIELENIE PATENTÓW

Grubym 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, 36/10 34868. Vitkovické Zeleźárny, národní podnik (Ostrava, Czechosłowacja) i Ludvik Hajovsky (Ostrava, Czechosłowacja). Urządzenie do urabiania minerałów, zwłaszcza węgla. Pierwsz. 27.11 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 23.11 1948.

7b, 3/30 34907. Centrala Zopatrzenia Hutniczego Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Katowice, Polska). Urządzenie do wyrównywania ścianek rur bez szwu, walcowanych z bloków stalowych uprzednio wydrążonych. Dodatkowy do patentu nr 33606. 24.4 1947. Pierwsz. 26.4 1946 (Włochy). Udzielono 14.12 1951.

7b, 3/70 34899. Zoltan Fenyvesi (Sao Paulo, Brazylia). Sposób wyciągania rur lub podobnych przedmiotów. Pierwsz. 15.7 1948 dla zastrz. 1-7 (Włochy). Udzielono z mocą od dnia 22.9 1948.

8m, 1/01 34890. Główny Instytut Włókiennictwa (Łódź, Polska). Sposób otrzymywania środka pomocniczego do utrwalania na tkaninach wybarwień lub wydruków barwnikami bezpośrednimi. Udzielono z mocą od dnia 2.6 1950.

8m, 1/01 34908. Główny Instytut Włókiennictwa (Łódź, Polska). Sposób wytwarzania środka pomocniczego do utrwalania wybarwień lub wydruków barwnikami bezpośrednimi lub siarkowymi. Udzielono z mocą od dnia 30.10 1950.

12a, 5 34916. Krebs & Co (Paryż, Francja). Sposób frakcjonowanej destylacji próżniowej oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono z mocą od dnia 13.1 1949.

12c, 2 34914. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska). Sposób rozdzielania mieszanin dwuskładnikowych tworzących eutektyk. Udzielono z mocą od dnia 31.5 1951.

12d, 19 34861. Władysław Neugebauer (Bytom, Polska). Filtr żwirkowy. Udzielono z mocą od dnia 11.1 1949.

12f, 4 34860. Władysław Neugebauer (Bytom, Polska). Czerpak do dawkowania odczynników ciekłych. Udzielono z mocą od dnia 11.1 1949.

12k, 6 34900. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Azotan amonu wykazujący tylko w nieznacznym stopniu skłonność do skwalania się i zlepiania oraz sposób jego otrzymywania. Dodatkowy do patentu nr 34577. Pierwsz. 10.9 1947 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 23.7 1948.

12n, 5 34866. Spolek pro chemickou a hutni výrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania drobno rozdzielonego tlenochlorku miedzi. Pierwsz. 31.12 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 20.12 1948.

12o, 5/04 34956. Starogardzkie Zakłady Farmaceutyczne (Starogard, Polska). Sposób wytwarzania kwasu glicerynofosforowego i jego soli. Udzielono z mocą od dnia 25.8 1951.

12o, 11 34902. Severoceske Tukové Závody (drive Jiri Schicht), národní podnik (Ujście n. Łabą, Czechosłowacja). Sposób estryfikowania wyższych kwasów tłuszczowych jednowodorotlenowymi alkoholami o niskim ciężarze cząsteczkowym. 10.9 1946. Pierwsz. 11.12 1942 (Niemcy). Udzielono 13.12 1951.

12o, 21 34924. Spolek pro chemickou a hutni výrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób otrzymywania kwasów typu kwasu askorbinowego z kwasów 2-ketoheksanowych przez enolizację. Pierwsz. 13.5 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 25.4 1949.

12p, 1/01 34879. Spojené farmaceutické závody, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania N-fenyl-N-benzyl-N¹-β-piperidynoetyloaminy. Pierwsz. 1.7 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 28.6 1948.

12p, 1/01 34905. Spojené farmaceutické závody, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania eteru dwufenylometylowo-β-piperidynoetylowego. Pierwsz. 5.12 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 25.10 1948.

12p, 1/01 34921. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska). Sposób rozdzielania mieszaniny kwasów nikotynowego i izonikotynowego. Udzielono z mocą od dnia 1.6 1951.

12q, 4 34955. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska). Sposób rozdzielania mieszaniny zasad aromatycznych za pomocą kwasu siarkowego. Udzielono z mocą od dnia 9.1 1951.

12q, 14/04 34973. Spofa, Spojené farmaceutické závody, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania nowych biologicznie czynnych produktów kondensacji. Pierwsz. 19.8 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 16.8 1949.

12s, 34958. Ciba Société Anonyme (Bazyleja, Szwajcaria). Sposób wytwarzania trwałej wodnej emulsji sztucznej żywy. Pierwsz. 18.11 1946 (Szwajcaria). Udzielono z mocą od dnia 18.11 1947.

13a, 23/30 34937. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Kocioł parowozowy o poziomym kotle płomieniówkowym z wodnorurkową skrzynią paleniskową. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

13b, 12/02 34930. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Wirówka do odoliwiania kondensatu pary. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

13c, 23 34927. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie zabezpieczające do kotłów parowych o małej pojemności, zwłaszcza do napędu pojazdów drogowych. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

13d, 11/01 34875. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie do wtryskiwania wody do przegrzewaczy pary. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

13d, 26 34856. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Oddzielacz odśrodkowy do osuszania i oczyszczania pary wodnej. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

16, 6 34878. Spolek pro chemickou a hutni vyrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania mieszanego nawozu fosforanowego. Pierwsz. 5.8 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 4.8 1948.

18c, 3/20 34925. Bielska Fabryka Maszyn Włókienniczych (Bielsko, Polska). Sposób nawęglania stali gazem świetlnym oraz piec do wykonywania tego sposobu. Udzielono z mocą od dnia 30.4 1951.

18c, 8/55 34934. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Sposób wyrobu anizotropowych magnesów trwałych. Pierwsz. 25.7 1947 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 14.1 1948.

18c, 12/10 34935. Aktiebolaget Overums Bruk (Overums, Szwecja). Sposób wyrobu przedmiotów z żeliwa kowalnego. Udzielono z mocą od dnia 12.7 1948.

18d, 2/30 34983. Gebr. Böhler & Co. Aktiengesellschaft (Wiedeń, Austria). Stal stopowa do wyrobu narzędzi pracujących w wysokiej temperaturze. Udzielono z mocą od dnia 3.8 1948.

19a, 26 34884. Bánska a hutni spolecnost, národní podnik (Praga, Czechosłowacja) i Jan Josefovíc (Trzyniec, Czechosłowacja). Sposób przygotowywania końców szyn do wzajemnego spawania szyn o różnym przekroju. Udzielono z mocą od dnia 11.2 1948.

21a⁴, 33/71 34897. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Układ połączeń do wytwarzania stałego napięcia. Pierwsz. 20.11 1945 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.

21a⁴, 8/01 34972. Przemysłowy Instytut Telekomunikacji (Warszawa, Polska). Generator transytronowy ze sprzężeniem w obwodzie katodowym stabilizowany piezo-elektrycznie. Udzielono z mocą od dnia 30.7 1951.

21a⁴, 24/01 34904. Tesla, národní podnik (Praga, Czechosłowacja) i Jiri Vackar (Praga, Czechosłowacja). Stabilizujący układ połączeń zwłaszcza do stabilizacji częstotliwości i amplitudy w oscylatorach lampowych. Pierwsz. 26.2 1949 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 11.2 1950.

21a⁴, 71 34903. Tesla, národní podnik (Praga, Czechosłowacja) i Bohdan Carniol (Praga, Czechosłowacja). Sposób nastawiania i strojenia filtrów pasmowych oraz mierzenia szerokości ich pasma lub strojenia oddzielnych obwodów rezonansowych i urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 24.6 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 7.6 1949.

21c, 2/01 34950. Dr inż. Leon Winogradow (Warszawa, Polska). Masa ceramiczna do wyrobu izolatorów na prądzie wielkiej częstotliwości. Udzielono z mocą od dnia 20.8 1951.

21c, 28/02 34870. Sidney Geoffrey Young (Londyn, Wielka Brytania). Migowy wyłącznik elektryczny jedno- lub wielobiegunowy. 5.8 1946. Pierwsz. 26.6 1945 (Wielka Brytania). Udzielono 26.11 1951.

21c, 72 34949. Zakłady Wytwórcze Aparatów Wysokiego Napięcia im. Jerzego Dymitrowa, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Warszawa, Polska). Ochronnik zaworowy. Zależny od patentu nr 34753. Udzielono z mocą od dnia 29.6 1951.

21d¹, 29 34917. Moravské Elektrotechnické Závody, národní podnik (Olomuniec, Czechosłowacja). Sposób regulowania prądu zwarcia i prądu obciążenia prądnic prądu stałego oraz prądnic do stosowania tego sposobu. 25.11 1942. Pierwsz. 18.10 1941 (Niemcy). Udzielono 18.12 1951.

21f, 83/03 34915. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Ekran luminescencyjny. Pierwsz. 6.4 1950 (Niderlandy). Udzielono z mocą od dnia 27.7 1950.

21h, 32/10 34965. Huta Ferrum, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Katowice, Polska). Urządzenie do podłużnego spawania rur. Udzielono z mocą od dnia 24.9 1951.

22a, 1 34967. Dolnośląskie Zakłady Chemiczne, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Zarów k. Świdnicy, Polska). Sposób wytwarzania pigmentu pomarańczowo - żółtego. Udzielono z mocą od dnia 15.9 1950.

22f, 7 34865. Spolek pro chemickou a hutni vyrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania farb kolorowych, zawierających dwutlenek tytanu. Pierwsz. 26.3 1940 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 30.12 1947.

22f, 7 34974. Spolek pro chemickou a hutni vyrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób otrzymywania dwutlenku tytanu w postaci rutyłu. Pierwsz. 26.2 1942 (Niemcy). Udzielono z mocą od dnia 23.12 1947.

23c, 1/02 34957. Jerzy Kowalski (Zabrze, Polska) i Błażej Roga (Zabrze, Polska). Sposób traktowania alifatycznych węglowodorów elektrycznymi wyładowaniami. Udzielono z mocą od dnia 13.12 1948.

23e, 1 34960. Union Française Commerciale et Industrielle (Casablanca, Maroko). Ciągły sposób oczyszczania mydła oraz urządzeń do wykonywania tego sposobu. 19.5 1947. Pierwsz. 31.7 1943 (Francja). Udzielono 8.1 1952.

24c, 2 34928. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie do regulowania temperatury regeneratorów, zwłaszcza podgrzewaczy powietrza, przez regulowanie ilości doprowadzanego gazu i powietrza spalania. Udzielono z mocą od dnia 20.5 1950.

24c, 7/03 34979. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie do zmiennego doprowadzania gazu i powietrza do regeneratora pieca koksowego. Udzielono z mocą od dnia 11.10 1950.

24c, 9 34980. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Piec tyglowy opalany gazem z dyszą dwustrumieniową. Udzielono z mocą od dnia 26.10 1950.

24e, 1/05 34929. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie do wytwarzania gazu wodnego w sposób ciągły. Udzielono z mocą od dnia 20.5 1950.

24e, 9 34912. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Dozownik cylindryczny do materiałów sypkich. Udzielono z mocą od dnia 27.4 1950.

24e, 12 34880. Huta „Częstochowa“, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Częstochowa, Polska). Czadnica do gazu półwodnego z płaszczem obrotowym. Udzielono z mocą od dnia 8.8 1951.

24e, 13/01 34906. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie do wyrównywania obciążeń generatora gazu. Udzielono z mocą od dnia 26.10 1950.

24f, 10/03 34931. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Ruszt schodkowy. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

24g, 4/01 34938. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Sposób oczyszczania powierzchni ogrzewalnych kotła od strony paleniska. Udzielono z mocą od dnia 11.10 1950.

24h, 2 34923. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Rynna wahadłowa, zwłaszcza do urządzeń

nia zasilającego paleniska rusztowe. Udzielono z mocą od dnia 11.10 1950.

24h, 6/02 34932. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Palenisko podsuwowe z dolnym zasileniem. Udzielono z mocą od dnia 26.10 1950.

24i, 5/02 34873. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Łopatki kierownicze do zmiany kierunku przepływu powietrza, gazów lub cieczy w długich kanałach i do równomiernego rozdziału ich między bocznymi otworami wylotowymi tych kanałów. Udzielono z mocą od dnia 27.4 1950.

24k, 6 34922. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie podmuchowe do rozpalania węgla w paleniskach parowozowych. Udzielono z mocą od dnia 27.4 1950.

24l, 2 34857. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Młyn młotkowy do palenisk na pył węglowy. Udzielono z mocą od dnia 8.4 1950.

24l, 6 34981. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Palenisko na pył węglowy. Udzielono z mocą od dnia 11.10 1950.

24m, 1/02 34982. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Sposób samoczynnej regulacji paleniska. Udzielono z mocą od dnia 26.10 1950.

25a, 12 34936. Svit, národní podnik (Gottwaldov Czechosłowacja). Dwucylindrowa maszyna pończosznicza z bezszmerowym sprzęgłem. Pierwsz. 18.9 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 10.3 1949

28a, 3 34919. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska). Sposób przyrządzania jednokąpicelowych brzeczek garbujących chromokombinowanych. Udzielono z mocą od dnia 1.12 1950.

29b, 2/01 34901. Jacobus Nolten (Holten, Niderlandy). Sposób otrzymywania włókien łykowych. 12.9 1946. Udzielono 13.12 1951.

29b, 3/20 34864. Spolek pro chemickou a hutni výrobu, národní podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób przędzenia nici z wiskozy. Udzielono z mocą od dnia 18.10 1947.

30a, 8/07 34940. Skarb Państwa (Ministerstwo Zdrowia) (Warszawa, Polska). Narzędzie chirurgiczne do wykonywania zapobiegawczego tamowania krwawienia w polu operacyjnym. Udzielono z mocą od dnia 29.12 1949.

30g, 13/01 34933. Prokop Kobzan (Jablonec, Czechosłowacja). Smoczek zaopatrzony w grzechotkę. Pierwsz. 5.5 1947 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 4.5 1948.

30h, 2/04 34858. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska). Sposób otrzymywania hydrolizatów białka do podawania pozajelitowego. Udzielono z mocą od dnia 1.6 1951.

30i, 8/02 34893. Inż. Konstanty Dębicki (Janowice Wielkie, Polska), Wolfgang Schultz (Wojcieszów, Polska) i Stefan Ehrlich (Podgórzyn, Polska). Sposób wyrobu nici chirurgicznych i technicznych ze ścięgien nutrii. Udzielono z mocą od dnia 16.5 1951.

30k, 9/01 34867. Defensor A. G. (Zürich, Szwajcaria). Urządzenie do rozpylania cieczy. Udzielono z mocą od dnia 17.2 1949.

32b, 1 34971. Mgr inż. Jan Chmieliński (Szczawno Zdrój, Polska). Sposób zbrojenia wyrobów ze szkła piankowego. Udzielono z mocą od dnia 23.4 1951.

32b, 1 34975. Łódzkie Zakłady Ceramiki Budowlanej (Andrespol k. Łodzi, Polska). Sposób wytwarzania szkła piankowego oraz forma do wytwarzania go tym sposobem. Udzielono z mocą od dnia 17.4 1951.

32b, 6 34871. Jan Myczka (Katowice, Polska) i Jan Konkołowicz (Stronie Śląskie, Polska). Samoczynne urządzenie do obróbki szkła, zwłaszcza do wytrawiania szkła kryształowego. Udzielono z mocą od dnia 25.2 1950.

36a, 1/13 34978. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Palenisko do mialu koksowego, węglowego i drobnych gatunków paliw stałych. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

36a, 23/01 34944. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Kuchenna płyta paleniskowa, złożona z kilku części, zwłaszcza do palenisk gazowych. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

36a, 23/03 34942. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Umocowanie drzwiczek piekarników kuchennych. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

36a, 23/04 34943. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Umocowanie nóg pieca kuchennego. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

36a, 23/04 34945. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Obsada drzwiczek piecowych. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

36b, 7/02 34891. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Umocowanie osłony piekarnika kuchennego. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

37a, 4 34947. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Budowa ścian oraz podobnych elementów konstrukcyjnych z lekkich płyt betonowych. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 3/01 34948. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Dwudzielna rura do ustawiania słupów. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 3/01 34954. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Lekka konstrukcja budowlana. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 4/01 34946. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Tarczowe urządzenia rozdzielcze do rozdzielania pasm drutów stalowych na poszczególne dźwigary, płyty i tym podobne elementy strunobetonowe. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 6 34886. Fabryka Samochodów Osobowych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Warszawa, Polska). Suchy sposób wykonywania izolacji cieplnej dachów i stropodachów. Udzielono z mocą od dnia 3.7 1951.

37d, 1 34887. Zaslav Malicki (Warszawa, Polska) i inż. Antoni Tarczewski (Warszawa, Polska). Schody policzkowe z gotowych elementów żelbetowych. Udzielono z mocą od dnia 2.12 1947.

37d, 23/01 34889. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Drzwi ogniotrwałe. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

37e, 2 34961. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Pomost lekkich rusztowań. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

37e, 10/02 34964. Stefan Rulski (Warszawa, Polska). Sposób jarzmonowania deskowań słupów betonowych i żelbetowych oraz jarzmo do wykonywania tego sposobu. Udzielono z mocą od dnia 5.8 1949.

37e, 10/03 34977. Elfred Johannes Smedegaard (Kopenhaga, Dania). Deskowanie do wytwarzania stropów i podobnych części budowlanych z betonu, pustaków itd. 14.12 1938. Pierwsz. 15.12 1937 dla zastrz. 1-5, 7 (Dania). Udzielono 14.1 1952.

37f, 7/02 34883. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Garaż. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

38k, 2/01 34885. Uno Ivan Samuel Edlund (Akers Styckebruk, Szwecja). Płyta drewniana do celów budowlanych. 30.9 1946. Udzielono 4.12 1951.

39c, 5 34984. British Industrial Plastics Limited (Londyn, Wielka Brytania). Sposób wytwarzania termoutwardzalnych żywic. 31.8 1946. Pierwsz. 1.3 1944 (Wielka Brytania). Udzielono 18.1 1952.

40a, 10/30 34869. Vitkovické Zelezárny Klementa Gottwalda, národní podnik (Ostrava, Czechosłowacja) i Rudolf Kozel (Ostrava, Zábreh, Czechosłowacja). Komora pieca do topienia metali. Pierwsz. 3.5 1948 (Czechosłowacja). Udzielono z mocą od dnia 2.5 1949.

43a, 13/03 34909. Società per Azioni RIV Officine di Villar Perosa (Turyn, Włochy). Urządzenie do drukowania rachunków i biletów przejazdowych, zwłaszcza specjalnych biletów kolejowych. 26.2 1942. Pierwsz. 27.2 1941 (Włochy). Udzielono 17.12 1951.

43a, 42/20 34913. Mieczysław. Wątopek-Wątorski (Sopot, Polska). Aparat do rejestracji w sposób ciągły pracy urządzenia przeładunkowego, mogący mieć zastosowanie jako waga dźwigowa. Udzielono z mocą od dnia 3.10 1949.

45a, 20/01 34852. Wiesław Łosiewicz (Warszawa, Polska). Maszyna do kopania rowów. Udzielono z mocą od dnia 9.12 1950.

45l, 3/03 34959. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Mieszanka do gazowania. Pierwsz. 18.7 1947 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 15.6 1948.

46a², 18 34898. Société Anonyme Adolphe Saurer (Arbon, Szwajcaria). Dwusuwowy silnik spalinowy o środkowo - osiowym strumieniu przedmuchowym. Pierwsz. 7.7 1945 (Szwajcaria). Udzielono z mocą od dnia 7.8 1947.

47b, 12 34874. Jan Biernawski (Elbląg, Polska). Łożysko wałeczkowe oraz sposób jego wyrobu. Udzielono z mocą od dnia 12.3 1949.

47g, 22/01 34966. Seweryn Podhaniuk (Łódź, Polska). Zawór wodociągowy. Udzielono z mocą od dnia 11.5 1950.

47h, 18 34952. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Sposób elektrohydraulicznego sterowania suwakowego przekładni wielostopniowych, zwłaszcza przekładni typu Föttingera oraz urządzenie do sterowania ich tym sposobem. Udzielono z mocą od dnia 20.5 1950.

47h, 25 34862. Piotr Schmidt (Poznań, Polska). Samoczynna bezstopniowa przekładnia cierna. Udzielono z mocą od dnia 14.1 1950.

48b, 9 34920. Leon Krzemiński (Warszawa, Polska). Sposób pokrywania stali i innych metali powłoką z aluminium lub jego stopów. Dodatkowy do patentu nr 29641. 31.7 1940. Udzielono 18.12 1951.

48d, 4/01 34872. Lorenzo Fantini (Perosa Argentina, Włochy). Sposób zabezpieczania przedmiotów żelaznych i stalowych przed rdzewieniem. Udzielono z mocą od dnia 12.7 1950.

49a, 33/02 34859. Stefan Górecki (Jelenia Góra, Polska). Sposób wytwarzania noży do zataczania i noży kształtowych do toczenia. Udzielono z mocą od dnia 19.9 1949.

50a, 2/10 34863. Dan H. Brown (Chicago, Illinois, Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób wytwarzania maki. Pierwsz. 14.1 1947 (St. Zjedn. Am.). Udzielono z mocą od dnia 12.1 1948.

59a, 16 34976. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Zaworowa pompa studzienna. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

61a, 29/30 34876. Zjednoczenie Fabryk Maszyn i Sprzętu Górniczego (Bytom, Polska). Filtr do oczyszczania powietrza z pyłu i zawieszonych w nim cząstek stałych. Udzielono z mocą od dnia 28.3 1950.

63c, 13/02 34951. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Przekładnia różnicowa do motocykli z przyczepką. Udzielono z mocą od dnia 8.5 1950.

63c, 13/04 34968. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Samoryglująca przekładnia różnicowa do pojazdów mechanicznych. Udzielono z mocą od dnia 8.5 1950.

63c, 40 34963. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Drażek skrętny do resorowania pojazdów. Udzielono z mocą od dnia 8.5 1950.

63c, 51/15 34962. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Samoczynny hamulec do przyczepy. Udzielono z mocą od dnia 8.5 1950.

63c, 54/06 34918. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Hydrauliczny hamulec wielotarczowy. Udzielono z mocą od dnia 8.5 1950.

63c, 54/06 34953. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Zawór kulowy hamulców hydraulicznych, zwłaszcza do pojazdów mechanicznych. Udzielono z mocą od dnia 1.6 1950.

76b, 8 34941. T.M.M. (Research) Limited (Helmshore, Rossendale, Wielka Brytania). Zgrzeblarka (gremplarka). Pierwsz. 13.12 1949 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 13.12 1950.

76b, 29/03 34926. Alfred Pitner (Levallois-Perret, Seine, Francja) i Société Anonyme des Roulements á Aiguilles (Levallois-Perret, Seine, Francja). Wałek naciśkowy maszyn włókienniczych. Pierwsz. 23.8 1948 dla zastrz. 1-9; 20.12 1948 dla zastrz. 10 (Francja). Udzielono z mocą od dnia 2.8 1949.

76c, 12/05 34881. Hoffmann Tweedales Limited (Stonehouse, Gloucester, Wielka Brytania). Wałek naciśkowy do maszyn włókienniczych. Pierwsz. 11.10 1949 (Wielka Brytania). Udzielono z mocą od dnia 28.9 1950.

76c, 24/01 34892. Mario Quarenghi (Cudomo, Włochy) i Angelo Piatti (Bukareszt, Rumunia). Sposób przędzenia bawełny lub podobnego przędzy oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. 21.4 1943. Pierwsz. 20.2 1943 (Włochy). Udzielono 8.12 1951.

80a, 48/15 34970. Edward Szwedowski (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania płyt izolacyjno-budowlanych oraz forma do wykonywania tego sposobu. Udzielono z mocą od dnia 20.3 1948.

81a, 9/10 34910. Skodovy závody, národní podnik (Pílno, Czechosłowacja). Urządzenie do pakowania materiałów sypkich lub włóknistych lub papierosów. Pierwsz. 17.9 1942 (Niemcy). Udzielono z mocą od dnia 31.12 1947.

81a 9/10 34911. Skodovy závody, národní podnik (Pílno, Czechosłowacja). Urządzenie do pakowania materiałów sypkich lub włóknistych. Dodatkowy do patentu nr 34910. Pierwsz. 4.2 1944 (Niemcy). Udzielono z mocą od dnia 31.12 1947.

81e, 10 34939. Ryszard Machowski (Piotrowice, Polska). Podstawka z wałkami obrotowymi do podpierania wklęsłych taśm przenośnikowych. Udzielono z mocą od dnia 26.2 1948.

84a, 3/03 34853. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Urządzenie do ogrzewania bocznych uszczelnień jazowych. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

84a, 3/03 34855. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Urządzenie do ogrzewania bocznych uszczelnień w jazach zasuwowych. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

84c, 1 34877. Bytomskie Przedsiębiorstwo Budowy Zakładów Przemysłu Ciężkiego Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Bytom, Polska). Aparat wtryskowy do wzmocnienia gruntu. Udzielono z mocą od dnia 30.11 1950.

84c, 2 34882. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Zespół rur do wykonywania betonowych pali zbrojonych. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

84c, 3 34854. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Urządzenie do samoczynnej regulacji ciśnienia powietrza w komorze roboczej kesonu w zależności od zewnętrznego ciśnienia wody. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

84c, 3 34888. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Sposób zagłębiania fundamentów przy użyciu lewarów pneumatycznych do wydobywania gruntu. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

84c, 3 34894. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Keson z otwartym u dołu szybem do wydobywania gruntu. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

84c, 3 34895. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Keson. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

84c, 3 34896. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Keson z szybem do wydobywania gruntu. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

85e, 9/05 34969. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Urządzenie zaworowe odbenzyniacza. Udzielono z mocą od dnia 31.3 1950.

ZMIANY W REJESTRZE

Nr Pat. 33394 — prawo własności patentu, udzielonego firmie „Omo“ Aktiengesellschaft w Zollikon — Zurich (Szwajcaria), przeniesiono dnia 7 grudnia 1951 r. na rzecz firmy Al'va Aktiengesellschaft w Baden (Szwajcaria).

Nr Pat. 33479 — prawo własności patentu, udzielonego inż. Edwardowi Żmihorskiemu w Bielsku, przeniesiono

dnia 6 grudnia 1951 r. na rzecz Centralnego Zarządu Przemysłu Wytwarzania Metalowych Przedsiębiorstwa Państwowego Wyodrębnione w Bytomiu.

Nr Pat. 33780 — prawo własności patentu, udzielonego Oswaldowi Guziurowi w Katowicach, przeniesiono dnia 15 grudnia 1951 r. na rzecz Zakładów Wytwórczych Osprzętu Sieciowego Przedsiębiorstwa Państwowego Wyodrębnione w Kostuchnie.

WYKREŚLENIA Z REJESTRU

Na podstawie art. 12 lit. a) 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:

33207, 33274, 33411, 33605, 33871, 33918, 33990, 34032, 34061, 34079, 34082, 34173, 34207, 34225, 34226.

14

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. 20 grudnia 1951 r. — n-ry: 34248, 34256, 34271, 34276, 34279, 34280, 34283, 34291, 34296, 34300, 34301, 34303, 34305—34324, 34326—34334, 34336, 34338—34342;

dn. 28 grudnia 1951 r. — n-ry: 34343, 34346, 34348, 34349, 34351—34356, 34361, 34364—34366, 34368—34370, 34372, 34373, 34375, 34377, 34379, 34380, 34384, 34386—34391, 34394, 34396, 34397, 34400—34402, 34406, 34407;

dn. 15 stycznia 1952 r. — n-ry: 34562, 34563, 34565—34570, 34572—34575, 34577—34585, 34587—34605, 34607—34614.

Wszystkie polskie opisy patentowe, wydrukowane od r. 1945, są do nabycia w Administracji Wydawnictw Urzędu Patentowego R.P., Warszawa, Al. Niepodległości 188 (parter) po 2 zł za egzemplarz. Opisy z lat poprzednich mogą być przeglądane w Bibliotece tegoż Urzędu.

15

W Z O R Y

REJESTRACJA WZORÓW UŻYTKOWYCH

Grubym 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

3b 9643 (5.1 1952). Krakowskie Zakłady Przemysłu Gumowego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Kraków. Ochroniacz dłoni i palców. 22.9 1951.

21c 9640 (12.12 1951). Skarb Państwa (Ministerstwo Poczty i Telegrafów, Centralny Zarząd Radiofonizacji Kraju). Warszawa. Dwukontaktowa wtyczka głośnikowa. 20.7 1951.

42m 9638 (29.11 1951). Poznańskie Zakłady Przemysłu Fosforowego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Luboń. Zespół tablic do obliczania końcowych okresów zasiłków chorobowych. 13.8 1951.

47e 9636 (22.11 1951). Liga Lotnicza, Zarząd Wojewódzki w Krakowie, Kraków. Urządzenie do smarowania tłoków bezpierścieniowych w silnikach modelarskich. 29.8 1951.

54b 9641 (12.12 1951). Adolf Karwowski, Falenica. Zespół kart do księgowości przebitkowej przemysłowej. 13.8 1951.

57a 9644 (9.1 1952). Zakład Medycyny i Psychologii Pracy Głównego Instytutu Górnicztwa, Katowice. Fluorograf rentgenowski do małoobrazkowych zdjęć kostnych. 1.9 1951.

65b 9642 (4.1 1952). Mieczysław Iwański, Gdynia. Ognioszczelna zapora pływająca. 16.5 1951.

70a 9637 (22.11 1951). Krakowskie Zakłady Materiałów Biurowych, Kraków. Ołówek mechaniczny. 1.9 1951.

70a 9639 (29.11 1951). Spółdzielnia Pracy Artykułów Szkolnych i Biurowych z odpow. udział., Pabianice. Ołówek cyrkiel. 23.10 1951.

ZMIANY W REJESTRZE

Nr rej. 9591 — prawo z rejestracji wzoru użytkowego. dokonanej na rzecz Stanisława Adrianowicza, Bytom, przepisano na rzecz Lecha Adrianowicza, Bytom.

WYKREŚLENIA Z REJESTRU

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

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

Wzory użytkowe

9166 — 28.1 1951	9176 — 24.2 1951
9167 — 30.1 1951	9177 — 24.2 1951
9170 — 5.2 1951	9181 — 2.3 1951
9175 — 24.2 1951	9182 — 9.3 1951

16

UDOSKONALENIA TECHNICZNE

REJESTRACJA ŚWIADECTW O DOKONANYCH UDOSKONALENIACH

Grubym drukiem są podane numery rejestru. Liczba i litera przed numerem rejestru oznacza klasę i podklasę, do której zaliczono udoskonalenie. Po numerze rejestru zamieszczono datę wystawienia świadectwa o dokonaniu udoskonalenia.

1a 980, 981. 12.1 1952. Karol Ścigała, dozorca, i Paweł Trojak, kier. laboratorium. Opracowanie procesu technologicznego odzyskiwania cynku i ołowiu z odpadków flotacyjnych.

3b 1017. 25.1 1952. Zygfryd Hończek ślusarz. Opracowanie przyrządu do wywracania rękawiczek 5-palcowych.

5a 660—662. 24.10 1951. Juliusz Treutler, wicedyrektor, Dawid Tugendhaft, kier. działu, i Antoni Krasicki, kierownik. Zastąpienie w płuczce wiertniczej importowanego barytu surowcem krajowym.

5a 884. 20.12 1951. Kazimierz Śliwiński, kier. warsztatu. Opracowanie sposobu naprawy gwintów przy gryzakach wiertniczych.

5a 968—974. 9.1 1952. Tadeusz Zastępa i Witold Wilczek, st. konstruktorzy, Tadeusz Totus, mistrz, Władysław Lisowski, instruktor, Michał Kobierski, traser, Józef Wójcik, wiertacz, i Wilhelm Pirog, ślusarz. Opracowanie nowej konstrukcji masztu teleskopowego „Narada” do wiercenia udarowego.

5b 872. 17.12 1951. Henryk Gilga, ślusarz. Przekonstruowanie sprężyny zapadkowej windy wrębówki WLE — 40 S.

5d 883. 20.12 1951. Józef Guzy, technik ruchu. Zaprojektowanie wkładki napędowej do rynien potrząsalnych na miejsce rynien napędowych.

5d 900, 901. 27.12 1951. Henryk Olejniczak i Henryk Dziworski, kierownicy. Opracowanie receptury i sposobu wyrobu ognioodpornej tkaniny na zapory ogniowe.

5d 956. 8.1 1952. Jan Kornas, kierownik. Zmiana szczegółu w konstrukcji zgrzebla transportera „Pan- cer”.

6a 823, 824. 6.12 1951. Jerzy Czech, zast. gł. piwowara, i Henryk Kozdrowicz, st. laborant. Wprowadzenie dwóch nowych kultur drożdży „A” i „P” oraz odnowienie kultury drożdży rasy „VB”.

7a 1006, 1007. 19.1 1952. Zdzisław Wójcik i Herman Watola, kierownicy. Opracowanie zmiany konstrukcji sprzęgła „Bibby” walcarki.

7c 858, 859. 13.12 1951. Władysław Kuczma, magazynier, i Otto Zychler, konstruktor. Zaprojektowanie tłoczników o podwójnym działaniu do wyrobu puszek blaszanych.

7c 862, 863. 15.12 1951. Roman Batycki, kier. warsztatu, i Adam Klaczak, gł. mechanik. Opracowanie przyrządu do wykonywania na zwykłej tokarce rur żebrowych ogrzewczych z rur kotłowych i bednarki.

7c 1031—1033. 29.1 1952. Jan Połyska, Władysław Podgórski i Stefan Raszkowski, ślusarze. Zaprojektowanie automatu do wyrobu spinek burzowych.

7d 837. 7.12 1951. Teofil Brońka, kier. techniczny. Zaprojektowanie rotacyjnego widełkowego urządzenia do prostowania drutów.

7d 861. 14.12 1951. Wojciech Sojka, mechanik. Zaprojektowanie maszyny do cięcia i wbijania sztyftów w numerkach do tatuażu trzody chlewnej.

7d 885. 21.12 1951. Władysław Wieczorek, kier. budowy. Zaprojektowanie przyrządu do prostowania gwoździ.

7e 999. 18.1 1952. Zygmunt Pórola, mistrz. Opracowanie zmiany konstrukcji sprężyny młota gwoździarki.

8b 1000, 1001. 18.1 1952. Zygmunt Juszcak, kier. techniczny, i Paweł Linka, zast. przewodniczącego do spraw technicznych. Zaprojektowanie przyrządu do wykańczania i suszenia firanek raszłowych.

8d 1041. 29.1 1952. Jan Panasiewicz, brygadzysta. Opracowanie konstrukcji krochmalki do płócien.

8f 1042. 29.1 1952. Jan Panasiewicz, brygadzysta. Opracowanie urządzenia do mechanicznego nawijania materiału.

8i 1021. 26.1 1952. Józef Myszkowski, kier. techniczny. Opracowanie procesu technologicznego przerobu

importowanego mersolu „D“ na wysokogatunkowy środek do prania „Mersapon“.

12a 1020. 26.1 1952. Józef Smoliński, ślusarz. Zaprojektowanie zmian konstrukcji górnej części skraplacza wodnego do tlenków azotu.

12c 962. 9.1 1952. Robert Grulke, spawacz. Opracowanie filtru labiryntowego do oczyszczania sprężonego powietrza.

12d 825, 826. 6.12 1951. Czesław Mańko, kierownik, i Jerzy Czech, kier. zakładu. Regeneracja masy filtracyjnej piwowarskiej.

12d 948. 5.1 1952. Jerzy Rajman, ślusarz. Zaprojektowanie urządzenia do oddzielania oleju przy odwadnianiu zbiorników sprężonego powietrza.

12i 947. 5.1 1952. Henryk Pasternak, spawacz. Przekonstruowanie zbiornika zraszającego wieżę na oddziale kwasu siarkowego.

12o 874. 18.12 1951. Tadeusz Patora, mistrz. Zastąpienie oleju rycynowego olejem lniankowym pochodzenia krajowego przy produkcji oleju tureckiego dla przemysłu włókienniczego i skórzanego.

12o 1043. 30.1 1952. Zbigniew Chudowolski, technik. Skonstruowanie urządzenia do depolimeryzowania polimeru formaldehydu.

12o 1044. 30.1 1952. Jan Jakubowski, kier. techniczny. Zastosowanie bezwodnego chlorku cynku do produkcji p-metyloacetofenonu, eterów β -naftolu oraz estrów kwasów organicznych.

12p 880. 20.12 1951. Albert Stachowiak, st. asystent. Opracowanie sposobu wysalania estru kwasu nikotynowego z mieszaniny poreakcyjnej.

12p 922, 993. 16.1 1952. Jan Żerykier i Albert Stachowiak, st. asystenci. Opracowanie sposobu oczyszczania technicznego amidu kwasu nikotynowego.

13a 1008, 1009. 19.1 1952. Józef Janik, ślusarz, Władysław Kamer, zast. kierownika. Zastąpienie belek żeliwnych obmurza kotła parowego belkami żelaznymi o zwiększonej powierzchni chłodzenia.

13b 889. 21.12 1951. Mieczysław Zaleski, kier. dz. energetycznego. Zaprojektowanie obiegu gazów spalinyowych kotłowych, pozwalającego na dokonywanie remontów podgrzewacza podczas pracy kotła.

13b 960, 961. 9.1 1952. Józef Krzystolik, ślusarz, i Karol Tomecki, technik. Zaprojektowanie celowych zmian urządzeń do dostawy, oczyszczania i odgazowywania wody kotłowej.

13b 1022. 28.1 1952. Mieczysław Wąż, kierownik. Opracowanie sposobu chłodzenia kotłów parowozów za pomocą instalacji cyrkulacyjnej.

14g 804—806. 3.12 1951. Stefan Nawrocki, gł. mechanik, Eugeniusz Biliński, kier. działu, i Władysław Michalik, ślusarz. Opracowanie przebudowy obiegu wody chłodzącej w urządzeniu kondensacyjnym parowego turbozespołu.

18b 855, 856. 11.12 1951. Władysław Rutkowski, kier. zakładu, i Bronisław Razumowski, kier. oddziału. Opracowanie sposobu otrzymywania zredukowanego żelaza pod postacią proszku w dwóch odmianach do defektoskopów.

18c 920. 28.12 1951. Jerzy Bentkowski, konstruktor. Opracowanie pieca do gazowego nawęglania stali.

20h 820—822. 6.12 1951. Eryk Rakoczy, brygadzi-
sta, Albert Hajduk, mistrz budowlany, i Stefan Rozlach, kier. budowy. Zaprojektowanie wózkowego spychacza ziemi naniesionej wywrotkami.

20i 996. 17.1 1952. Piotr Fryc, nadsztygar. Przekonstruowanie starej lokomotywki benzolowej na loko-

motywkę elektryczną ze swoistym zabudowaniem motoru.

21a 982, 983. 12.1 1952. Władysław Sęk, prac. laboratorium, i Mieczysław Kukurba, kier. laboratorium. Opracowanie procesu technologicznego produkcji sztucznej galeny na kryształki do defetofonów.

21a 1023. 28.1 1952. Marian Zarembiński, kierownik. Zmechanizowanie układania w ziemi przewodów sieci uziemień antenowych i zasypywania powstałych rowków.

21b 1027. 28.1 1952. Wilhelm Sobik, gł. inżynier. Skonstruowanie szablonów wielokrotnych do smarowania płyt skrzynekowych do akumulatorów elektrycznych.

21c 886. 21.12 1951. Kazimierz Maciejewicz, elektromonter. Opracowanie zmiany w konstrukcji zbieraczy prądu z szyn obrotowych do elektrycznych silników trójfazowych napędzających zgęszczacz.

21d 860. 14.12 1951. Zygmunt Rabiarsz, brygadzi-
sta. Zaprojektowanie przyrządu nożnego do ugniatania rdzeni transformatorowych.

21g 1035—1039. 29.1 1952. Bernard Golda i Paweł Pośpiech, mistrzowie, Jerzy Pietruszka i Zdzisław Klonowicz, praktykanci, oraz Józef Ziajka, kierownik. Zaprojektowanie ulepszenia luzowników.

21g 1045, 1046. 30.1 1952. Antoni Łysek, kierownik, i Józef Rybarek, mistrz. Zaprojektowanie mechanicznego zabezpieczenia odłączników przed niewłaściwą manipulacją.

21h 994. 17.1 1952. Jan Chodorowski, kier. oddziału. Opracowanie konstrukcji przecinarki anodowo-mechanicznej do twardych metali.

22f 913. 28.12 1951. Mieczysław Sałuda, kier. produkcji. Opracowanie receptury na farbę z surowców krajowych do malowania przedmiotów specjalnych.

22a 1029. 26.1 1952. Lahzer Backer, kier. oddziału. Zmiana procesu technologicznego produkcji barwników brunatu RC i żółci krezotynowej A.

22d 898. 24.12 1951. Józef Skotarek, kier. działu. Zmiana procesu technologicznego produkcji żółci siarkowej G.

22f 811—814. 4.12 1951. Stefan Czarnecki, Władysław Chojnacki i Stefan Wiczorek, kierownicy, oraz Zygmunt Siemoński, mistrz. Opracowanie nowej metody produkcji barwnika „szary-kwasowo-chromowy GR“.

22g 903. 27.12 1951. Bolesław Głuchowski, kier. techniczny. Opracowanie recepty na szybko schnącą farbę miniową do gruntowania żelaza.

22g 1024. 28.1 1952. Zefiryn Woytycha, kier. techniczny. Opracowanie sposobu otrzymywania bejcy do drzewa z pyłu skórzanego.

22h 906—907. 28.12 1951. Bernard Mruczyński, kierownik, i Ludwik Świerczyński, mistrz malarski. Opracowanie recepty na szpachlówkę pod malowanie olejne.

22h 1019. 25.1 1952. Mieczysław Sałuda, kier. produkcji. Opracowanie nowej receptury na grunty i lakiery do ołówków.

23a 875—877. 18.12 1951. Józef Juśkiewicz, doradca techniczny, Bogdan Sempiański, kier. laboratorium, i Jerzy Rozmaito, kier. działu. Wykorzystywanie wytlóków ze szlamu po wypraniu runa do uzyskania dodatkowej ilości tłuszczu wełnianego.

23a 990. 16.1 1952. Halina Sidorska, asystent. Opracowanie oszczędnościowej receptury esencji smakowych dla przemysłu cukierniczego.

23b 916. 28.12 1951. Jan Budniok, mistrz. Zmiana procesu technologicznego lutowania oleju transformatorowego.

- 23f 854. 10.12 1951. Beniamin Grynberg, kierownik. Opracowanie sposobu wykonywania papieru nasyczonego mydłem do mycia rąk.
- 24a 803. 3.12 1951. Kazimierz Turek, kier. techniczny. Zaprojektowanie celowej przeróbki rusztu i paleniska kotła lokomobilowego.
- 24c 933—936. 29.12 1951. Tadeusz Pilaciński, gł. mechanik, Józef Kostera, kier. produkcji, i Jan Modrzejowski, kierownik. Zaprojektowanie zmian w konstrukcji i armaturze pieca nr 40 w walcowni blachy.
- 24f 867. 15.12 1951. Józef Nogły, kier. wydz. elektrycznego. Zaprojektowanie przeróbki konstrukcyjnej rusztowni mechanicznej kotła.
- 24f 949. 5.1 1952. Stefan Krzyżok, ślusarz. Ulepszenie sterowania skrzynki biegów przy kotłach „Linke Hofman“.
- 24g 979. 11.1 1952. Zbigniew Ines, kierownik. Zaprojektowanie przyrządu do kontroli przelewu wody w urządzeniu do gaszenia żużla.
- 25a 1034. 29.1 1952. Michał Zdanowicz, mistrz. Opracowanie uproszczenia i ujednoczenia zamków głównych do maszyn pończosznich typu „Invincible“.
- 26d 845—850. 8.12 1951. Stefan Lipczyński, dyrektor, Teodor Gordała, kier. ruchu, Edward Smolarczyk, kier. dz. maszyn, Alojzy Gordała, kierownik, Kazimierz Ciesielski, kier. działu, i Ryszard Łogiewa, technik maszynowy. Zaprojektowanie przebudowy sytnika i oddzielnika kwasu.
- 26d 892—897. 24.12 1951. Stefan Lipczyński, dyrektor, Teodor Gordała, nacz. inżynier, Edward Smolarczyk, gł. mechanik, Alojzy Gordała i Kazimierz Ciesielski, kierownicy działu, oraz Ryszard Łogiewa, technik maszynowy. Zmiana procesu technologicznego i przebudowa aparatury do chłodzenia gazu w chłodnikach końcowych oraz chłodzenia oleju odpędzonego.
- 27c 1040. 29.1 1952. Henryk Marcinek, kierownik. Zaprojektowanie indywidualnych podgrzewaczy gazu do turbosprężarek.
- 30g 891. 22.12 1951. Kazimierz Zagórski, kier. techniczny. Opracowanie aparatu do zmechanizowania mycia ampulek przed ich napełnianiem.
- 30g 1010, 1011. 19.1 1952. Wiktor Grygiel, kierownik, i Antoni Gdowski, instruktor. Opracowanie przeróbek starych maszyn dla zautomatyzowania produkcji pastylek.
- 30h 909. 28.12 1951. Kazimierz Zagórski, kier. techniczny. Opracowanie sposobu przygotowywania w ampulkach trwałych roztworów kwasu askorbinowego (witaminy C).
- 31a 1016. 23.1 1952. Tadeusz Wróbel, kreślarz. Opracowanie nowej konstrukcji półek obrotowych w suszarce do rdzeni.
- 32a 946. 5.1 1952. Paweł Jankowski, szklarz. Skonstruowanie przyrządu do cięcia krążków ze szkła.
- 32a 1048. 31.1 1952. Stanisław Konk'el, ref. planowania. Zaprojektowanie urządzenia chłodzącego i wentylacyjnego przy otworach pieca szklarskiego (wanny).
- 34i 807. 3.12 1951. Marek Reiss, kier. produkcji. Opracowanie nowej ekonomicznej metody produkcji mebli wysokiej jakości.
- 35a 1013—1015. 23.1 1952. Karol Santarius, gł. mechanik, Emil Panek, nadsztygar, i Robert Fromłowicz, sztygar. Zabezpieczenie przed zapyleniem pyłem węglowym silników elektrycznych maszyn wyciągowych wieżowych.
- 35a 1050. 31.1 1952. Artur Hanke, ślusarz. Opracowanie przebudowy łożyska panewkowego i wałka w maszynie wyciągu skośnego.
- 35b 834—836. 7.12 1951. Franciszek Broł, mistrz, Alojzy Pietrzyński, elektryk, i Maksymilian Homa, asystent techniczny. Opracowanie urządzenia do uruchomienia nieczynnej suwnicy.
- 35b 838, 839. 7.12 1951. Zygmunt Bujakowski, kier. działu, i Jerzy Kaczyński, kier. sekcji. Zaprojektowanie skrzynekowych mostów suwnicowych.
- 35b 978. 10.1 1952. Jerzy Zając, elektromonter. Opracowanie konstrukcji zbieracza prądu, posuwającego się po ślizgowych pierścieniach szynowych przy węglowych dźwigach obrotowych.
- 35c 869. 15.12 1951. Jerzy Kleszcz, konstruktor. Zaprojektowanie samoczynnego hamulca do bębnow linowych podciągarek.
- 37b 1047. 30.1 1952. Hipolit Łaksa, brygadzysta. Zaprojektowanie urządzenia do produkcji siatek zbrojenio- wych do rur żelbetowych.
- 37d 997. 17.12 1951. Stanisław Dworakowski, kier. stolarni. Opracowanie zmiany konstrukcji okna szwedzkiego.
- 37e 841—843. 7.12 1951. Jan Czarnecki, mistrz montażowy, Rudolf Urbas, technik budowlany, i Wacław Witkiewicz, dyrektor. Opracowanie ruchomego rusztowania wiszącego do murowania od wewnątrz i suszenia wielkich pieców.
- 37f 938. 31.12 1951. Aleksander Masłowski, dyrektor. Zaprojektowanie pod torami kolejowymi urządzenia przeładunkowego z przesiewaniem kruszywa..
- 38a 926, 927. 28.12 1951. Mieczysław Pakuła, brygadzysta, i Bolesław Sych, mistrz. Zmiana konstrukcji przrzutni do kształtowania główek wkrętek.
- 38k 840. 7.12 1951. Henryk Wróbel, stolarz. Zaprojektowanie przyrządu do cięcia desek pod dowolnym kątem na pile tarczowej.
- 39a 827. 6.12 1951. Ludwik Piekuta, mistrz. Opracowanie ulepszonej metody produkcji opon rowerowych wym. 26x2 i 26x1¾.
- 39a 910—912. 28.12 1951. Witold Masłowski, inspektor, Rudolf Kawelmacher, kier. laboratorium, i Józef Krajewski, mistrz wulkanizacji. Zmiana procesu technologicznego wulkanizacji obuwia gumowego.
- 39a 1018. 25.1 1952. Władysław Bajur, kier. techniczny. Opracowanie przyrządu do rozdzielania na warstwy zużytych pasów transporterowych.
- 39b 852, 853, 873. 10.12 1951. Jerzy Skotnicki, dyr. techniczny, Bogdan Sempicki, kierownik, i Brunon Gluck, doradca techniczny. Opracowanie receptury i sposobu wykonywania kul bilardowych z żywicy lanej fenolowo-formaldehidowej.
- 39b 890. 21.12 1951. Stanisław Kapłonowski, kier. techniczny. Opracowanie sposobu powiększania oporności izolacji łączówkowych głowic kablowych wykonanych z bakelitu.
- 39b 914. 28.12 1951. Michał Mielczarek, kier. oddziału. Opracowanie sposobu regeneracji stwardniałych podkładek gumowych, używanych do uszczelniania styku szpul.
- 39b 984. 12.1 1952. Zefiryn Woytycha, kier. techniczny. Opracowanie recepty na spoiwo do sklejan'a perfolu.
- 40a 915. 28.12 1951. Franciszek Widera, zast. kierownika. Opracowanie procesu technologicznego wytapia-

nia ołowiu, umożliwiającego zmniejszenie zawartości cynku w powstającym lotnym tlenku kadmu.

42b 844. 7.12 1951. Jan Kusiak, konstruktor. Zaprojektowanie sprawdzianu do trasowania i sprawdzania maźnic.

42c 1030. 29.1 1952. Michał Rogulski, gł. inżynier. Zaprojektowanie udoskonalonej metody montażu fotomap z dwukrotnym powiększeniem, opartej o pośredni sposób wpasowywania przetworzeń na fotomapy.

42f 995. 17.1 1952. Piotr Pichajda, wagowy. Opracowanie zmiany konstrukcji wagi wagonowej.

42k 932. 29.12 1951. Eugeniusz Życzkowski, kier. laboratorium. Zaprojektowanie przyrządu do badania przylepności kitów żywicznych do metalu.

42k 1025, 1026. 28.1 1952. Zbigniew Ziółowski, kier. sekcji, i Zbigniew Bojarski, kier. oddziału. Zaprojektowanie kamery rentgenowskiej do analizy strukturalnej za pomocą promieni zwrotnych.

42 l 530. 2.10 1951. Krystyna Mańczakowa, asystent laboratorium. Opracowanie ulepszonej metody przygotowywania trwałych standardów do oznaczania azotynów metodą Griessa.

42 l 828. 6.12 1951. Mieczysław Janicki, kier. działu. Opracowanie nowej uproszczonej metody oznaczania świeżości tłuszczów zwierzęcych.

42 l 881. 20.12 1951. Zdzisław Werstak, kier. produkcji. Opracowanie kalometrycznej metody oznaczania aldehydów.

42 l 899. 27.12 1951. Paweł Głębica, st. referent. Opracowanie skróconej metody fotometrycznego oznaczania miedzi w stalach zwykłych.

42 l 908. 28.12 1951. Alfred Grosman, kier. laboratorium. Opracowanie skróconej metody oznaczania wody i tłuszczu w mięsie i przetworach mięsnych.

42 l 929. 28.12 1951. Karol Apel, kier. dz. energetycznego. Opracowanie nowego typu naczynia do pobierania prób gazów przemysłowych przy oznaczaniu ich wartości opałowej za pomocą kalometru Junkersa.

42 l 957. 8.1 1952. Tadeusz Chmura, dyrektor. Opracowanie metody oznaczania zawartości benzenu lub chlorobenzenu w kwasie solnym przez wymrażanie.

45a 987. 15.1 1952. Tadeusz Fudalej, kierownik. Zmiana konstrukcji belki pociągowej do brony.

45h 1028. 28.1 1952. Maksymilian Szczepski, zast. kier. technicznego. Opracowanie zmiany konstrukcji skrzynkowych grzejników elektrycznych inkubatorów.

45k 921—925. 28.12 1951. Józef Pustelnik i Wiktor Lenert, kierownicy, Stefan Suknarowski, dyr. naczelny, Aleksander Haber, adiunkt zakładu, i Władysław Windusz, kier. laboratorium. Opracowanie receptury i procesu technologicznego wytwarzania lepu przeciwgąsienicowego.

45c 857. 13.12 1951. Mieczysław Kluska, ślusarz. Zaprojektowanie przyrządu do wyciągania komór wstępnych wtryskiwaczy silników spalinowych wysokoprężnych.

46c 868. 15.12 1951. Stanisław Goleń, technik. Zaprojektowanie zmian konstrukcji zaworu wydechowego silnika spalinowego gazowego.

47b 977. 10.1 1952. Józef Hajdenraich, mistrz. Zaprojektowanie panewki o segmentach regulowanych dociskiem klinowym.

48c 989. 15.1 1952. Jan Jakubowski, kier. techniczny. Sposób utrwalania emalii naczyń żelaznych i kamionkowych.

48d 871. 17.12 1951. Józef Marek, kier. laboratorium. Opracowanie receptury i sposobu produkcji wytrawiacza oszczędnościowego.

49a 953. 7.1 1952. Eryk Szendzielorz, kalkulator. Zaprojektowanie urządzenia do toczenia łożysk i miejsc kulistych na frezarce uniwersalnej.

49a 1005. 18.1 1952. Alfred Lorentz, mistrz. Opracowanie przyrządu do roztaczania otworów i kanałów w dużych elementach lokomotyw.

49a 1049. 31.1 1952. Henryk Murek, sztygar. Opracowanie przyrządu do obtaczania czopów korbowych przy parowozach.

49g 991. 16.1 1952. Józef Żaba, kierownik. Opracowanie zmiany konstrukcji zamocowania cylindra młota „Beche“.

49h 917—919. 28.12 1951. Aleksander Masłowski, dyr. zakładów, Franciszek Sosinka, kier. produkcji, i Alojzy Kirsztain, ślusarz. Skonstruowanie urządzenia o napędzie silnikowym do prostowania żelaza zbrojeniwego.

49h 1002. 18.1 1952. Leszek Śliwiński, spawacz. Opracowanie sposobu wycinania z blachy kołnierzy za pomocą dwupłomienego palnika acetylenowego.

50c 887. 21.12 1951. Teodor Jeziorowski, ślusarz. Zaprojektowanie osłon śrub bijakowych w młynach węglowych.

50c 958, 959. 9.1 1952. Jan Dolek, kier. techniczny, i Kajetan Opaliński, gł. mechanik. Opracowanie zmiany ułożyskowania i smarowania wałów młyna Loesch'a.

55e 888. 21.12 1951. Wiktor Kwoka, kier. warsztatu. Zaprojektowanie specjalnego sworznia bezpiecznikowego do przewijacza i nawijacza.

55f 1004. 18.1 1952. Jan Kumorek, chemik. Opracowanie recepty na masę do powlekania papieru do chronografów.

57b 878, 879. 19.12 1951. Brunon Gluck, kierownik, i Tadeusz Żardecki, zast. kierownika. Zastosowanie zamiast importowanego „Raschitu“ wysoko chlorowanego fenolu, jako środka dezynfekującego emulsje fotograficzne.

59a 882. 20.12 1951. Leon Kędra, kier. kopalni. Zaprojektowanie przyrządu do uwalniania zamulonego wentyla stopowego pompy węgłowej.

59a 939—944. 31.12 1951. Józef Płużek, inspektor, Tadeusz Szlaski, kier. techniczny, Czesław Pohl i Jan Inwersen, kierownicy, Franciszek Wiśniewski, st. konstruktor, oraz Antoni Nowakowski, kier. sekcji. Opracowanie zmiany konstrukcji wałka i sprzęgła suwliwego pompy głębinowej.

64b 833. 7.12 1951. Jan Kloss, ślusarz. Opracowanie ulepszenia rozlewaczki próżniowej „Packer“.

66a 954, 955. 8.1 1952. Edmund Dygulski, kierownik, i Stanisław Pawlak, elektromonter. Opracowanie przyrządu do porażania prądem elektrycznym karpia eksportowego.

74b 1012. 21.1. 1952. Tadeusz Ferdyn, konstruktor. Opracowanie konstrukcji aparatu sygnalizującego najwyższy dopuszczalny poziom skroplin w kondensatorze turbiny.

75c 963—967. 9.1 1952. Julian Buchwic i Władysław Sej, kierownicy, oraz Stefan Kamiński, Stanisław Kawka i Szymon Rybak, mistrzowie. Zmiana procesu technologicznego lakierowania szpul aluminiowych.

76c 870. 15.12 1951. Rudolf Bortliczek, kier. przedsiębiorstwa. Zaprojektowanie zmian konstrukcyjnych głowicy bębna wrzecionowego w samoprzężnicy wózkowej typu „Hartmann“.

76d 951, 952. 7.1 1952. Piotr Zienkiewicz i Apolinary Kułakowski, kierownicy oddziału. Opracowanie zmiany konstrukcji motaka do przewijarki.

78e 930. 29.12 1951. Paweł Godzik, mistrz. Zaprojektowanie zmiany w łusce zapalnika elektrycznego szparowego.

80b 1003. 18.1 1952. Józef Mach, kierownik. Opracowanie recepty masy „Smolotox“ do uszczelniania fug dylatacyjnych.

80c 829—832. 26.6 1951. Alfred Szancer i Kacper Olejniczak, dyr. techniczni, Stanisław Zborowski, gł. inżynier, i Tadeusz Lewandowski, kier. palarni. Opracowanie pieca tunelowego opalanego gazem ziemnym do wypalania porcelany¹⁾.

80c 945. 5.1 1952. Czesław L'ckiewicz, dyr. techniczny. Zmiana metody wypału porcelany w piecu tunelowym z wypału węglem na wypału gazem ziemnym.

81c 851. 10.12 1951. Roman Gierka, kier. zakładu. Zaprojektowanie urządzenia do wiązania kompletów skrzyń drewnianych.

81c 904, 905. 27.12 1951. Antoni Krysztofiak, inspektor, i Czesław Kalicki, referent. Impregnowanie szkłem wodnym od wewnątrz beczek z masy papierowej do transportu kalafonii.

81e 975, 976. 10.1 1952. Teofil Mazurek i Stanisław Lewandowski, kierownicy. Opracowanie nowego sposobu rozładunku z cystern chloru skroplonego bez pomocy sprężonego powietrza.

81e 985, 986. 14.1 1952. Jan Żelawski, sztygar maszynowy, i Eugeniusz Woźniczka, st. planista techniczny. Opracowanie urządzenia do mechanicznego wywożenia kamieni na zwał.

84c 902. 27.12 1951. Stefan Nowakowski, inżynier. Zaprojektowanie wieżyczki obrotowej do wydobywania gruntu z kesonów z zastosowaniem śluz kamerowych syst. „Morana“.

85c 864—866. 15.12 1951. Zygmunt Zacharski i Franciszek Pleśniak, kierownicy oddziału, oraz Andrzej Wiatr, mistrz. Zaprojektowanie urządzenia do uchwycenia wody szlamowej z reaktorów i filtrów w elektrowni.

87a 928. 28.12 1951. Ludwik Żmuda, mistrz warsztatowy. Opracowanie stołu obrotowego do frezowania i szlifowania.

87b 998. 17.1 1952. Alojzy Nycz, tokarz. Skonstruowanie szczyptic do obcinania chorągiewek przy płytach akumulatorowych.

17

OPISY UDOSKONAŁEŃ TECHNICZNYCH

Urząd Patentowy R.P. opublikował następujące opisy pracowniczych udoskonażeń technicznych:

SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY OBRÓBKA METALI — ODLEWNICTWO

OU—43 Przyrząd do szlifowania na miejscu montażu p'askich luster w skrynkach suwakowych. Nr świad. 447.

OU—44 Urządzenie do odłuszczenia przedmiotów metalowych w parach trójchloroetylenu (tri). Nr świad. 604

OU—45 Przyrząd do ostrzenia frezów ślimakowych. Nr świad. 773.

OU—70 Uchwyt zapobiegający łamaniu wiertel o małej średnicy. Nr świad. 621.

SERIA 2: METALURGIA

OU—46 Urządzenie do granulacji żużla wielkopiecowego. Nr świad. 325.

OU—71 Chłodzony wodą wypychacz rygli z pieca grzewczego. Nr świad. 751.

SERIA 3: GÓRNICTWO I KOPALNICTWO

OU—47 Transporter taśmowy o działaniu dwukierunkowym. Nr świad. 97.

OU—48 Ulepszenie wrębówki typu „Eickhoff“. Nr świad. 331—333.

OU—50 Urządzenie do pełnego wykorzystania pojemności beczek przy napełnianiu ich asfaltem. Nr świad. 114, 115.

OU—51 Wypompowywanie ropy z odwiertów przy pomocy gazów ziemnych o wysokim ciśnieniu Nr świad. 309.

OU—52 Rama fundamentowa pod silniki do rynien potrzęsających. Nr świad. 389.

OU—53 Udoskonalenie układu zdalnego sterowania silnika napędowego przetwornicy maszyny wyciągowej Nr świad. 335.

SERIA 4: CHEMIA TECHNOLOGIA CHEMICZNA

OU—54 Wał mimośrodowy łamacza węglowego. Nr świad. 158—161.

OU—55 Zmechanizowanie transportu przy przemieszczaniu sypkich. Nr świad. 117, 118.

OU—69 Klej bakelitowy z krezolu surowego P.P.II. Nr świad. 412—415.

SERIA 5: ELEKTRO- I TELETECHNIKA ELEKTROENERGETYKA

OU—56 Lutownica elektryczna na niskie napięcie z wbudowanym transformatorciem. Nr świad. 176.

OU—65 Termokolor jako optyczny wskaźnik przegrzania Nr świad. 571.

SERIA 6: TECHNOLOGIA MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH I CERAMICZNYCH

OU—64 Ulepszenie konstrukcji hutniczej wanny szkła Nr świad. 150.

OU—66 Piec do wytopu szkła wodnego przystosowany do produkcji ciągłej. Nr świad. 554.

SERIA 7: TECHNOLOGIA DREWNA I PAPIERU

OU—57 Produkcja filmu bakelitowego do klejenia drewna. Nr świad. 379.

OU—58 Produkcja papieru odbijankowego. Nr świad. 394, 395.

SERIA 8: TECHNOLOGIA WŁÓKNA I SKÓRY ODZIEŻOWNICTWO

OU—42 Wilk zgrzeblący. Nr świad. 366—369.

SERIA 10: PRZEMYSŁ PRZETWÓRCZO-ROLNY SPOŻYWCZY I FERMENTACYJNY

OU—59 Zamknięcie beczek dla przemysłu owocowo-warzywnego. Nr świad. 319, 320.

OU—60 Zwiększenie przepuszczalności bibuły filtracyjnej. Nr świad. 419.

SERIA 11: INŻYNIERIA — BUDOWNICTWO ARCHITEKTURA

OU—67 Zastosowanie prefabrykowanych elementów betonowych do budowy kolektora. Nr świad. 76, 77.

SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

OU—61 Przyrząd do próbnego obciążania wózków wagonowych i tendrowych. Nr świad. 630.

SERIA 14: OGÓLNA

OU—49 Teleskopowa rynna zsympowa żużla na stawach odpadów. Nr świad. 294.

OU—62 Metoda badania grubości warstwy cynku osadzonego galwanicznie. Nr świad. 505.

OU—63 Urządzenie do mechanicznego obtapiania rurek wodowskazowych. Nr świad. 454.

OU—68 Instalacja do odemglania pomieszczeń o dużej wartości pary wodnej. Nr świad. 584.

Powyższe opisy pracowniczych udoskonażeń technicznych są do nabycia w żądanych ilościach w Administracji Wydawnictw Urzędu Patentowego R. P., Warszawa, Al. Niepodległości 188 (parter), po 0,30 zł za egzemplarz.

¹⁾ Patrz świad. 80, 81 — współtwórcy.

USPRAWNIENIA PRACOWNICZE

REJESTRACJA ZAŚWIADCZEŃ O DOKONANYCH USPRAWNIENIACH

Po numerze podano datę wystawienia zaświadczenia.

SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY OBRÓBKA METALI — ODLEWNICTWO

30001. 27.10 1951. Stanisław Chwastek, robotnik. Wykonanie fartuchów ochronnych do trawialni z zużytej gumy izolacyjnej z kadzi trawialniczych.
30003. 27.10 1951. Tadeusz Katarzyna, kalkulator. Przyrząd do legalizowania czopów.
30006. 27.10 1951. Ryszard Cenzarek, tokarz. Wykonanie specjalnej tulei sprężynowej do mocowania wiertel we wrzecionie wiertarki.
30011. 27.10 1951. Franciszek Witos, robotnik. Urządzenie do ładowania pobitego złomu na wózki.
30012. 27.10 1951. Florian Melcarski, kier. kontroli. Zastosowanie sprzęgła do szlifierki do nakroju.
30014. 27.10 1951. Leon Redman, brygadzysta. Polerowanie grzbietów pilników półokrągłych zamiast ciągnięcia ręcznego.
30015. 27.10 1951. Robert Szeląg, nadmistrz. Zastosowanie wkładki widia do tulejek wodzących materiał przy automacie „Peterman“.
30016. 27.10 1951. Józef Pisarzewski, szlifierz. Przyrząd do szlifowania kanałków wiórowych na gwintownikach trzygórkowych.
30017. 27.10 1951. Jan Pachura, tokarz. Zastosowanie kła o wyzłobieniu czworokątnym do frezowania rowków przy gwintownikach.
30018. 27.10 1951. Anzelm Giełczyk, brygadzysta. Ulepszenie sposobu szlifowania pilników okrągłych.
30039. 27.10 1951. Feliks Gałęcki, tokarz. Jednoczesne zastosowanie dwóch noży przy obróbce mechanicznej wałków ze stali na tokarni.
30040. 27.10 1951. Henryk Bochacz, urzędnik. Zastosowanie oszczędności materiałowej przy produkcji hełmów strażackich przez wykonanie osłon ze skóry pojedynczej zamiast podwójnej.
30041. 27.10 1951. Józef Krzyżanowski, ślusarz. Projekt maszynowego prostowania i rozginania pierścieni pół i belek bron BZL.
30043. 27.10 1951. Stanisław Kućka, ślusarz. Skonstruowanie pompki na chłodziwo do obrabiarek.
30055. 27.10 1951. Brunon Neubauer, tokarz. Zastosowanie tarczy klinowej do ściągacza w tokarce firmy CTR.
30062. 27.10 1951. Bolesław Lussa, mistrz ślusarski. Wykorzystanie odpadków kątownika przy produkcji koła polowego pługa ciągnikowego H28.
30063. 27.10 1951. Bernard Kempński, kowal. Zmiana procesu technologicznego przy wykonywaniu dźwigni zasuw i dźwigni segmentu wahań siewnika nawozowego „Kujawiak“.
30064. 27.10 1951. Leon Dembek, technik. Zmiana wymiarów nakładki końcowej ogniwa głównego zgrzebla CM38.
30065. 27.10 1951. Ryszard Międzył, stolarz. Przyrząd do ostrzenia pił taśmowych tarczami szlifierskimi.
30068. 27.10 1951. Feliks Kobusiński, technik. Regeneracja wkładek do spęczania kołnierzy zębów bron BZL i BG.
30081. 27.10 1951. Alojzy Rottau, ślusarz. Przyrząd do dokładnego cięcia nitów.
30082. 27.10 1951. Jan Starzyński, ślusarz. Skonstruowanie uchwytu do stempła.
30083. 27.10 1951. Paweł Stawiarski, ślusarz. Zmiana przygotowania taśm do młota „Beche“ 13 t.
30084. 27.10 1951. Władysław Zarnowiecki, ślusarz. Zmiana napędu przewrotników stołu pierwszego zespołu pierwszego na walcowni bruzdowej.
30085. 27.10 1951. Teodor Czech, ślusarz. Przyrząd do zaginania blach płaszczyznowych kubelków nośnych.
- 30086, 30087. 27.10 1951. Karol Obcina i Henryk Wiench, ślusarze. Przyrząd do strugania profilu główki śrub M 24 do rozjazdów kolejowych.
30088. 27.10 1951. Florian Strzelczyk, elektryk. Projekt odpowietrzenia zbiornika olejowego przy kompresorze celem uniknięcia rozpryskiwania oleju.
30089. 27.10 1951. Ernest Kraska, tokarz. Ulepszenie szlifierki do ostrzenia pił tarczowych przez zmianę przełożenia kół pasowych.
30090. 27.10 1951. Eryk Janocha, elektryk. Zastosowanie specjalnego wieszaka-belki do podnoszenia koleb z węglem przy generatorze gazowym.
30093. 27.10 1951. Franciszek Zych, suwnicowy. Projekt zastosowania buforów przy wypychaczach do pieców grzewczych.
30094. 27.10 1951. Alojzy Krawczyk, ślusarz. Ulepszenie blaszanego szablonu do znakowania rur numerem wytopu.
30095. 27.10 1951. Stanisław Juda, tokarz. Wykonanie koła zębatego stożkowego na tokarce wobec braku odpowiedniej frezarki.
30096. 27.10 1951. Franciszek Dyszka, formierz. Chłodzenie sprężonym powietrzem blachy przy ocynowaniu.
- 30097, 30098. 27.10 1951. Wilhelm Wajda, walcownik, i Henryk Więcek, technik. Opracowanie zmiany konstrukcji pazurów kantownika na walcowni średniej.
30118. 27.10 1951. Stefan Nowak, szlifierz. Użycie zastępczej tarczy szlifierskiej z piaskowca.
30127. 27.10 1951. Stanisław Tomsia, technik. Doprowadzenie sprężonego powietrza do mieszania i płukania tlenku żelaza.
30128. 27.10 1951. Ryszard Huhnt, ślusarz. Przeróbka sprzęgła przy jednościągu.
30129. 27.10 1951. Paweł Woźnica, ślusarz. Zastosowanie śruby do przesuwania suportu w przypadku zmiany tarcz szlifierskich.
30132. 29.10 1951. Wincenty Czerwik, robotnik. Ulepszenie zwijania korpusów skrzynek do węgla.
30133. 29.10 1951. Jan Rojek, blacharz. Usunięcie fałd przy odsadzaniu menażek.
30134. 29.10 1951. Bolesław Wolski, praser. Przyrząd do tłoczenia imbryków, eliminujący dwa tłoczenia.
30137. 29.10 1951. Franciszek Łabędzki, technik. Przyrząd do opalania skosów belek pomostu hamulcowego.
30138. 29.10 1951. Ludwik Dechnik, ślusarz. Opracowanie zmiany konstrukcji i materiału elektrody w spawarce punktowej.
30139. 29.10 1951. Ludwik Malinowski, ślusarz. Projekt stempla do wybijania otworów o średnicy 14 mm.
30140. 29.10 1951. Paweł Dudek, mistrz kowalski. Zmiana operacji obcinania końców zaworów do wozów łódzkich na struganie po gięciu.
30141. 29.10 1951. Józef Arndt, robotnik. Przyrząd do dławienia maźnic do wózków tendrowych.
30142. 29.10 1951. Jan Polaczek, brygadzysta. Przyrząd do składania i spawania podpórki ściągą.
30143. 29.10 1951. Teodor Rosa, mistrz ślusarski. Ulepszenie wału hamulcowego przy tramwajach.
30144. 29.10 1951. Jan Kowalczyk, ślusarz. Przyrząd do wycinania skosów i otworów w kątowniku do typu 75 W.
30145. 29.10 1951. Eugeniusz Pleban, kalkulator. Projekt zmiany wykonania zabezpieczenia sworznia.
30146. 29.10 1951. Stanisław Krymel, brygadzysta. Wykorzystanie do produkcji odpadów, powstałych przy cięciu kątownika.
30147. 29.10 1951. Imil Banyai, galwanizator. Projekt zastosowania oprawy tekturowej przy szczotce z trawy morskiej, używanej do polerowania.
30148. 29.10 1951. Wincenty Jareczkowski, sortownik. Zastosowanie suwaka przy pile tarczowej do cięcia kostki podłogowej.
30149. 29.10 1951. Stanisław Łukasik, mistrz kowalski. Wykonanie wieszaka resorowego 56 W.
30150. 29.10 1951. Adam Bielniak, tokarz. Projekt odkuwki sworzni przy zachowaniu odpowiednich wymiarów długości.
30152. 29.10 1951. Franciszek Piętka, brygadzysta. Zmiana technologii wywiniecia kołnierza 66 W.

30153. 29.10 1951. Antoni Sychała, frezer. Zmiana technologii wykonania koła zębatego przez zastosowanie uchwytu.
30154. 29.10 1951. Czesław Wojciechowski, ślusarz. Zmiana technologii wykonania części Pr-3.001 S.4.
30155. 29.10 1951. Józef Napierała, ślusarz. Zmiana technologii wykonania żelaznej pokryw skrzynki biegów.
30156. 29.10 1951. Czesław B aszczyński, technik. Zmiana konstrukcji części Wr. 1,5—510.11.
30157. 29.10 1951. Marcin Maniecki, tokarz. Opracowanie zmiany konstrukcji uchwytu w celu ułatwienia szlifowania części.
30158. 29.10 1951. Antoni Duda, ślusarz. Zmiana konstrukcji wirnika wentylatora Pr-3000 dla polerki.
30159. 29.10 1951. Władysław Kucharzewski, tokarz. Usprawnienie wiercenia długich otworów na tokarce pociągowej.
30160. 29.10 1951. Roman Kazimierski, ślusarz. Urządzenie do spawania ram otworu ładownego, wentylacyjnego oraz ram do klap suwnych wagonu 75 W.
30161. 29.10 1951. Jerzy Broń, spawacz. Zastosowanie rolek przy wykonywaniu obwodzin.
30162. 29.10 1951. Alfred Kawiak, brygadzysta. Odpuszczanie wykładniczo za pomocą nagranych klocków do odpowiedniej temperatury.
30163. 29.10 1951. Stanisław Pierunek. Ulepszenie tulejki koszyczka kulek do piasty rowerowej T1-48.
30164. 29.10 1951. Ludwik Pietrzak, technik. Projekt automatycznego sterowania napędu elektrycznego urządzenia do czyszczenia rur kotłowych.
30165. 29.10 1951. Dr Marian Hoffmann, kier. laboratorium. Zmontowanie szeregu stanowisk do miareczkowania.
30166. 29.10 1951. Czesław Michalak, ślusarz. Zużycie odpadków aluminiowych.
30167. 29.10 1951. Stanisław Jędryka, tokarz. Zmiana konstrukcji części Cr-7-1.301.
30168. 29.10 1951. Michał Nowicki, ślusarz. Przeróbka blokowania zamka do tokarki firmy „Josephy”.
30169. 29.10 1951. Bronisław Plich, robotnik. Obudowa krawężników stołu do gwintowania narzynek.
30170. 29.10 1951. Antoni Brejwo, stolarz. Zmiana sposobu wykonania nakładki.
30171. 29.10 1951. Ludwik Wytyk, brygadzysta. Racjonalny podział siatki do piasecznicy na parowozu ER.
30174. 29.10 1951. Edmund Janiszewski, tokarz. Zmiana konstrukcji modelu zaworu regulatora.
30175. 29.10 1951. Karol Czyż, mistrz. Lepsze wykorzystanie materiału przy wykonywaniu kół zębatach.
30176. 29.10 1951. Jan Dobisz, tokarz. Całkowite gwintowanie wrzecion na gwinciarce.
30177. 29.10 1951. Władysław Polak, technik. Zmiana konstrukcji nakrętek trzpieniowych do zasuw.
30178. 29.10 1951. Józef Gawron, wytaczacz. Zmiana sposobu obróbki poz. 506-7-8-9-TBG.
30180. 29.10 1951. Feliks Kobusiński, technik. Zmniejszenie wymiarów pętli płoży pługa ciągnikowego H28.
30181. 29.10 1951. Roman Ronowski, technik. Skasowanie rurki dystansowej 1 x 50 dźwigni osi koła polowego pługa ciągnikowego H28.
30182. 29.10 1951. Bolesław Lamkowski, ślusarz. Wykorzystanie odpadków na podkładkę ramienia kulisy rozsiwacza nawozowego „Kujawiak”.
30183. 29.10 1951. Henryk Cieszyński, tokarz. Zmiana wymiaru materiałów trzymaka pręta zwalniającego pługa ciągnikowego H28.
30186. 29.10 1951. Michał Baszak, mistrz stolarski. Zmiana i uzupełnienie konstrukcji strugarki do drewna.
30209. 29.10 1951. Maksymilian Sendobry, kowal. Skonstruowanie matrycy do wykonania przelewu z kątownika wręg ramowych.
30210. 29.10 1951. Bolesław Cieślak, mistrz. Zastosowanie uszczelki pod głowicę do silników spalinowych 6-cylindrowych „Kaelble”.
30211. 29.10 1951. Antoni Kleina, mistrz kowalski. Zastosowanie narzędzi do maszynowego gięcia haków pociągowych do pługów zamiast gięcia ręcznie.
30212. 29.10 1951. Jan Sosnowski, prac. umysłowy. Przyrząd do zwijania pochew i pierścieni rozporowych do kultywatora.
30213. 29.10 1951. Józef Murczyński, tokarz. Przyrząd do wytaczania otworów przy opornikach kultywatora.
30214. 29.10 1951. Władysław Jedynak, brygadzysta. Zastąpienie śruby przy belce pociągowej B.Z.L. nitem.
30215. 29.10 1951. Stefan Szczepański, brakarz. Wykorzystanie wykrojnika do tłoczenia prof. lu ściągaczy kotła parnika również do wytłaczania otworów.
30216. 29.10 1951. Konstanty Furmanowicz, mistrz ślusarski. Wykonywanie uchwytów do płaszczy parników z materiału odpadkowego.
30217. 29.10 1951. Bronisław Adameczak, brygadzysta. Zmiana sposobu wykonywania ochrony wału dmuchawy.
30218. 29.10 1951. Marian Burzyński, ślusarz. Zastąpienie wiercenia otworów w kątownikach wzmacniających do parników przez wytłaczanie.
30219. 29.10 1951. Wiktor Kunkel, kier. rozdzielni. Skrócenie uchwytu do kuf 650-1000 l.
30220. 29.10 1951. Tadeusz Wojtkowiak, kier. kontr. techn. Zmiana materiału na wzmocnienie kołnierza wiazu kufy.
30221. 29.10 1951. Tadeusz Wojtkowiak, kier. kontr. techn. Przejsie ze spawania den zaprawiarki na zawijanie maszynowe.
30222. 29.10 1951. Konstanty Furmanowicz, mistrz ślusarski. Przejsie z wiercenia przy wykonywaniu otworów w pierścieniu kotła parnika na tłoczenie.
30223. 29.10 1951. Stefan Szczepański, brakarz. Przyrząd do wiercenia uchwytów parnika.
30224. 29.10 1951. Saturnin Gotowalski, kalkulator. Zmiana materiału i sposobu wykonania języka spustowego pompy przeponowej.
30225. 29.10 1951. Anastazy Einsporn, brygadzysta. Wykorzystanie materiału odpadkowego na nakładki podpórki MSC-6.
30230. 29.10 1951. Alfred Poźniak, ślusarz. Skonstruowanie wykrojnika do wycinania otworów kwadratowych w listwie bidłowej.
30231. 29.10 1951. Bolesław Kutwin, modelarz. Zmiana konstrukcji słupka do umywalni.
30232. 29.10 1951. Władysław Jezierski, mistrz formierski. Wykonanie fundamentu betonowego do przymocowywania skrzyń formierskich przy odlewaniu dużych płyt.
30233. 29.10 1951. Feliks Bartosiak, brygadzysta. Przyrząd do formowania wałków do uszczelniania form.
30235. 29.10 1951. Jerzy Kordowski, kier. produkcji. Wykonanie frezarki poziomej dwuwrzecionowej z nieużytecznych części maszyn.
30237. 29.10 1951. Ludwik Sowiński, tokarz. Wykonanie wrzeciona do frezarki.
30238. 29.10 1951. Jerzy Titz, mistrz tokarski. Skonstruowanie płytkowego łamacza wiórów.
30239. 29.10 1951. Antoni Figiel, m. konstruktor. Opracowanie sposobu chemicznej regeneracji palników.
30240. 29.10 1951. Feliks Salamonowicz, ślusarz. Wykonanie kołków bębena do licznika przy tokarce za pomocą frezu z otworem i przyrządu nastawczego zamiast podzielnicy.
30241. 29.10 1951. Zygmunt Czerniak, technik. Zamontowanie nastawczych zderzaków do frezarki uniwersalnej.
30242. 29.10 1951. Zygmunt Czerniak, technik. Wykonanie wrzeciona frezarskiego z dwóch spawanych z sobą części.
30243. 29.10 1951. Czesław Krajniak, tokarz. Zastosowanie nasadki ze stożkiem na kiel przy robotach tokarskich.
30244. 29.10 1951. Władysław Pierściński, szlifierz. Przecięcie starych tarcz szlifierskich i ponowne użycie ich do pracy.
30245. 29.10 1951. Henryk Salamon, laborant. Przyrząd do sprawdzania wałków.
30246. 29.10 1951. Bogdan Kowalewski, tokarz. Wykonanie noży do gwintów ze stali okrągłej zamiast odkuwki kwadratowej.
30247. 29.10 1951. Józef Michalak, odlewnik. Wykorzystanie pieca do suszenia rdzeni do topienia metali w tyglu.
30248. 29.10 1951. Szymon Rozmus, tokarz. Ulepszenie sposobu wykonania opraw łożysk kulkowych.
30249. 29.10 1951. Jan Mrowiec, formierz. Ulepszenie formowania przeciwłożyska do samozasilacza.
30250. 29.10 1951. Jan Łukaszek, tokarz. Ulepszenie sposobu obróbki stojaków przez wykonanie przyrządu mocującego.
30251. 29.10 1951. Józef Gaweł, tokarz. Ulepszenie sposobu wykonania otworów podłużnych w pierścieniach do rozciągarki.
30253. 29.10 1951. Franciszek Mrowiec, ślusarz. Wykonanie silnika z części wybranych ze złomu.

30274. 30.10 1951. Marian Burzyński, ślusarz. Zastosowanie odpowiedniego przyrządu wiertniczego do wiercenia otworów w rusztach gniotownika.

30275. 30.10 1951. Czesław Jeleński, ślusarz. Zastosowanie spawania punktowego szprychy do skrzydła wiatraka do wialni GS-2 zamiast nitowania.

30276. 30.10 1951. Józef Chrzanowski, spawacz. Ulepszenie sposobu wykonywania wycięcia we wsporniku do miłocarni MSC-6.

30277. 30.10 1951. Stanisław Onysk, kowal. Przyrząd do gięcia podpórki skrętu dolnego do miłocarni MSC-6.

30278. 30.10 1951. Stanisław Onysk, kowal. Przyrząd do gięcia górnego skrętu do miłocarni MSC-6.

30299. 30.10 1951. Kazimierz Wojtczak, ślusarz. Przyrząd do gwintowania śrub.

30321. 20.10 1951. Karol Przełożny, tokarz. Zastosowanie uchwytu wielonożowego do tokarki.

30380. 30.10 1951. Franciszek Fox, ślusarz. Przyrząd do strugarki, służący do wykonywania zębów prostych na kołach czołowych.

30381. 30.10 1951. Franciszek Fox, ślusarz. Wyremontowanie strugałki poprzecznej, przeznaczanej na złom.

30428, 30429. 2.11 1951. Stanisław Kowalczyk i Stanisław Wilkoński, ślusarze. Przyrząd do obcinania profilów szkieletu szoferki.

30452, 30453. 2.11 1951. Stanisław Dybowski, ślusarz, i Franciszek Galler, mistrz blacharski. Projekt zastosowania podnośnika do zakładania i pasowania drzwi wagonu 56 W.

30454—30456. 2.11 1951. Stefan Draszkievicz, Ignacy Witkowski i Marcin Tolula, elektrycy. Wyremontowanie wyłącznika olejowego, przeznaczonego na złom.

30464—30466. 7.11 1951. Ambroży Homa, Zygmunt Janowski i Jan Welk, inżynierowie. Skonstruowanie przyrządu do lutowania baniek na paliwo.

30467, 30468. 7.11 1951. Jan Swaczyna i Jan Hakuła, ślusarze. Skonstruowanie szlifierki do rolek dźwigniowych przy gwoździarkach.

30469, 30470. 7.11 1951. Ryszard Nosiadek i Ryszard Tkocz, spawacze. Spawanie acetylenowe obręczy środkowych do konwi mleczarskich bez spinania.

30471, 30472. 7.11 1951. Józef Tkocz, ślusarz, i Wacław Sztula, technik. Uproszczenie sposobu wykonywania zawiasy pokrywki konwi mleczarskich.

30475—30477. 7.11 1951. Antoni Rymaniak, pom. ślusarza, Edward Januchowski, kowal, i Stefan Ławniczak, ślusarz. Zastosowanie do prac prostowania zetówki prostarki maszynowej.

30478, 30479. 7.11 1951. Jan Kijewski, kierownik, i Józef Sikora, mistrz ślusarski. Zmiana procesu technologicznego przy wykonywaniu wieszaka klocka hamulcowego do wagonów krytych 75 W.

30480, 30481. 7.11 1951. Kazimierz Wysocki i B. Świętochowski, konstruktorzy. Zmiana konstrukcji urządzenia wspornika.

30482, 30483. 7.11 1951. Henryk Florczak i Alojzy Napierała, brygadziści. Zmiana technologii produkcji rączki TI-660-1-3.

30484, 30485. 7.11 1951. Adam Samek, mistrz ślusarski, i Antoni Maślankiewicz, ślusarz. Zmiana punktu umieszczenia smarownicy w młynku dużym masy formierskiej.

30486, 30487. 7.11 1951. Aleksander Stelmachowicz, konstruktor, i Aleksander Maciejewski, inżynier. Skonstruowanie uchwytu, umożliwiającego wykorzystanie złamanych końców werteł.

30488, 30489. 7.11 1951. Leon Stwiński, kolodziej, i Jan Jeżyk, stolarz. Opracowanie sposobu wykonania listwy narożnikowej.

30490—30492. 7.11 1951. Stefan Ławniczak, ślusarz, Edward Januchowski, brygadziści, i Antoni Rymaniak, pom. ślusarza. Opracowanie metody prostowania plaskownika na wysoki brzeg.

30527. 10.11 1951. Fryderyk Masta, mechanik. Skonstruowanie płyty mechanicznej do cięcia metali.

30539. 10.11 1951. Janusz Jans, ślusarz. Wykonanie przyrządu na trzy noże do rozszczepiania otworów.

30545. 10.11 1951. Tadeusz Wiśniewski, brygadziści. Wykonanie przyrządu do klepania den, pokryw i kołpaków kołtów półkolistych.

30593, 30596. 12.11 1951. Julian Kubca, mistrz ślusarski, i Stanisław Gawrysiak, brygadziści. Przyrząd do gięcia rurki smarowniczej do wózków wagonów pocztowych.

30597, 30598. 12.11 1951. Józef Niemiec i Alojzy Depta, kowale. Uniwersalny przyrząd do kucia śrub.

30601. 12.11 1951. Stanisław Kowalik, brygadziści. Ulepszenie sposobu formowania korpusu do nożyce dźwigniowych.

30628—30631. 12.11 1951. Stanisław Szablewski i Marian Majchrzak, mistrzowie tokarscy, Teofil Skrzyński, kierownik, i Kazimierz Nowaczyk, inspektor. Przebudowa komory do ogrzewania i suszenia narzynek z pynu tri i benzolu.

30632, 30633. 12.11 1951. Henryk Uliczka, et. kalkulator, i Tadeusz Cholewa, kier. wydziału. Zmiana sposobu obróbki otworów podłużnych w wałkach do ściany czołowej węglarek.

30636, 30637. 12.11 1951. Władysław Rynarzewski, przodownik, i Władysław Nowak, mistrz. Przyspieszenie nakłaniania główek wkrętów przez zastosowanie uchwytów do mocowania wkrętów.

30638, 30639. 12.11 1951. Bogdan Nowacki i Franciszek Kujawa, przodownicy. Zmiana sposobu wykonania poprzeczka do ławek wagonu turystycznego.

30640—30643. 12.11 1951. Walenty Skorupski, inżynier, Stanisław Ciaputa i Andrzej Mtuś, tokarze, oraz Ludwik Bulński, ślusarz. Rolowanie sztyjek osi parowozowych zamast szlifowania i polerowania.

30644—30646. 12.11 1951. Józef Rasch, asystent, Jan Dąbrowski, dyrektor, i Walenty Szablowski, kierownik. Projekt zastępczego wykonania amortyzatorów do wagonów osobowych.

30647, 30648. 12.11 1951. Jan Szablowski, pom. frezerski, i Stefan Kamiński, frezer. Skonstruowanie szablonu do trawowania tłoków.

30649—30656. 12.11 1951. Zygmunt Osóbka i Ignacy Cwieliuch, konstruktorzy, Piotr Podsiadlik, kierownik, Stefan Dąbrowski, Kazimierz Nowakowski i Władysław Doregowski, mistrzowie, Czesław Matynia, technik, oraz Jerzy Pernal, formierz. Zmiana sposobu odlewania korpusów LuV-1.

30662—30671. 12.11 1951. Lucjan Bobkiewicz i Marian Paczyński, pomocnicy spawacza, Mieczysław Kurc, kierownik, Eugeniusz Zaczek i Zygmunt Rzepecki, brygadziści, Edward Nowak, maszynista, Józef Lewacki, tokarz, Augustyn Lesiewicz i Józef Mączka, ślusarze, oraz Stanisław Skudlarski, mułarż. Skompletowanie pomp, grzejników i urządzeń wodnych z części przeznaczonych na złom.

30672—30677. 12.11 1951. Władysław Cichocki, Kazimierz Kasprzak, Antoni Maślak i Seweryn Kinecki, malarze, oraz Jan Andrut, inżynier, i Klemens Fiebig, przodownik. Zmiana procesu malowania produkowanych obrabiarek.

30678, 30679. 12.11 1951. Bogdan Koźmiński, kierownik, i Wincenty Kossowski, tokarz. Zastosowanie korka stożkowego do wyznaczania środka czopa przy sprawdzaniu położenia przeciwnokorb.

30680, 30681. 12.11 1951. Stefan Piętka i Jan Jasica, elektrycy. Destosowanie spawarek elektrycznych do spawania drutów aluminiowych.

30682—30684. 12.11 1951. Józef Stasica i Michał Szymik, ślusarze, oraz Augustyn Stasica, nastawiacz. Ulepszenie gwintowania haków izolatorowych.

30685, 30686. 12.11 1951. Stanisław Flak, kowal, i Kazimierz Gawliński, brygadziści. Przyrząd do wykonywania tulejek.

30692, 30693. 12.11 1951. Jan Piesch i Konstanty Handy, ślusarze. Skonstruowanie aparatu do czernienia form odlewniczych.

30702, 30703. 12.11 1951. Andrzej Fopp, inżynier, i Józef Górski, robotnik. Zmiana konstrukcji kółka transportowego IHB pielnika RH3.

30719, 30720. 12.11 1951. Stefan Borówka, tokarz, i Władysław Michalik, kalkulator. Zmiana sposobu obróbki tulejek do kulis.

30721—30723. 12.11 1951. Stanisław Kossowski, Józef Spyra i Jan Zajac, ślusarze. Przeróbka podstawki wiertarki przenośnej w celu umożliwienia wiercenia nisko umieszczonych otworów w ostojnicy przy produkcji parowozów.

30731, 30732. 12.11 1951. Stefan Pastewka, uczeń, i Wacław Antolak, formierz. Zmiana sposobu formowania tulei brązowych przez zastosowanie skrzynek okrągłych.

30740, 30741. 12.11 1951. Czesław Jakubiński i Henryk Jarkowski, kierownicy sekcji. Zużycie odpadków plaskownika, pozostałych z wykonania części 42.10, na wyrób części 86.22 i 86.25.

30744, 30745. 12.11 1951. Eugeniusz Wojciechowski, kierownik, i Wiktor Chmolewski, mistrz. Zastosowanie na stacji odbiorczej cylindra tłoczonego do sprawdzania działania zaworów.

30757. 12.11 1951. Tomasz Rybarski, ślusarz. Ulepszenie przymocowania wykładnic do bloków panewek nośnych parowozów wąskotorowych.

30758. 12.11 1951. Alina Radziszewska, kier. laboratorium. Zastosowanie rysownicy do rysowania wykresów poboru energii elektrycznej.
30762. 12.11 1951. Herbert Łończyk, ślusarz. Ulepszenie tulei zderzakowych lokomotyw parowych.
30765. 12.11 1951. Franciszek Kłos, kowal. Przyrząd do gięcia blach butów hamulcowych, używanych na torach kolejowych.
30771. 13.11 1951. Zenon Dux, referent. Odlewianie rolek wraz z trzpieniem surowym.
30772. 13.11 1951. Stefan Matela, tokarz. Zmiana technologii wykonania części Cr 71-2.020.
30773. 13.11 1951. Czesław Błaszczyński, planowy. Zmiana konstrukcji ułożyskowania części Wr 1, 5-5a i Wr 1, 5-431.1 w odpowiednich korpusach.
30778. 13.11 1951. Jan Sosnowski, referent. Wyeliminowanie operacji przeginania dźwigni kultywatora.
30779. 13.11 1951. Tadeusz Gierczak, urzędnik. Przyrząd do gięcia końca grządziela obsypnika NHO na prasie pionowej.
30781. 13.11 1951. Zbigniew Zajdel, prac. fizyczny. Przyrząd do dłutownicy do strugania kół zębatach o dużej średnicy.
30782. 13.11 1951. Władysław Miśko, dyrektor. Przedłużenie wytaczarki.
30783. 13.11 1951. Wojciech Schwengler, sztygar maszynowy. Wykonanie aparatu do szlifowania czopów korbowych.
30797. 13.11 1951. Bronisław Żemantowski, technik. Zastosowanie wybrakowanych obręczy na foremniki główek nitowych.
30798. 13.11 1951. Kazimierz Piłatowicz, mistrz montażu. Przyrząd do tuszowania i skrobienia prowadnic stołów frezarskich.
30799. 13.11 1951. Gerard Viola, nastawiacz. Przyrząd do szybkiego nastawiania wrzeciona na oś przyrządu wytaczarskiego.
30800. 13.11 1951. Tadeusz Sobkiewicz, inżynier. Zastąpienie oryginalnych diamentów do aparatów Rockwella przez płytki widia.
30801. 13.11 1951. Józef Mostowy, tokarz. Skonstruowanie zbieraka do frezowania rozwiertaków i gwintowników ręcznych.
30802. 13.11 1951. Michał Materniak, kowal. Wykonanie kleszczy kuziennych do chwytania bloków.
30803. 13.11 1951. Edward Salomończyk, technik. Przyrząd do ręcznego znakowania przedmiotów kontrolowanych.
30804. 13.11 1951. Stanisław Borowiecki, ślusarz. Skasowanie fazowania płaskowników.
30806. 13.11 1951. Jan Muszyński, ślusarz. Wykonanie filtru do oliwy na stacji pomp hydraulicznych wysokiego ciśnienia.
30807. 13.11 1951. Feliks Klemczak, ślusarz. Przeróbka napędu ostrzałki.
30808. 13.11 1951. Marcin Kliński, ślusarz. Zastosowanie okucia do młotków drewnianych.
30809. 13.11 1951. Franciszek Wiśniewski, mistrz frezerski. Przyrząd do frezowania promieni.
30810. 13.11 1951. Stanisław Niewiński, przodownik. Przyrząd do wiercenia otworów w lupnach sprzęgieł.
30811. 13.11 1951. Stanisław Krysztof, pom. tokarski. Ulepszenie obróbki uszczelek do piast rowerowych.
30812. 13.11 1951. Jan Purszelis, inżynier. Zmiana wykonania uszczelek do wagonów osobowych.
30813. 13.11 1951. Gerard Viola, tokarz. Skonstruowanie przyrządu pomiarowego.
30814. 13.11 1951. Franciszek Wiśniewski, tokarz. Zastosowanie i uruchomienie kopiałki do frezowania dźwigni zacisku.
30815. 13.11 1951. Franciszek Janas, spawacz. Przyrząd do spawania skrzynek transportowych.
30816. 13.11 1951. Franciszek Majewski, robotnik. Usprawnienie czyszczenia po hartowaniu zatrasku komory spustowej.
30817. 13.11 1951. Józef Gibowski, magazynier. Wykorzystanie remanentów.
30818. 13.11 1951. Antoni Juśkowiak, ślusarz. Usunięcie zbędnych złączek przy centralnym ogrzewaniu wagonów.
30819. 13.11 1951. Florian Witucki, szlifierz. Przyrząd do szlifowania tulejek hartowanych.
30820. 13.11 1951. Józef Rybak. Zmiana konstrukcji poduszek smarnych.
30822. 13.11 1951. Władysław Antosiak, technik. Ulepszenie przyrządu do nawiercania kamieni wieszaka resorowego do węglarki.
30823. 13.11 1951. Marcin Langner, mistrz ślusarski. Ulepszenie przyrządu do wiercenia otworów w częściach złączonych.
30824. 13.11 1951. Franciszek Krzemiński, ślusarz. Zużytkowanie bezużytecznych części maszyn, przeznaczonych na złom.
30825. 13.11 1951. Jan Robak, technik. Zużycie części parowozowych, przeznaczonych na złom.
30826. 13.11 1951. Teodor Piontek, formierz. Ulepszenie odlewu łoża do maszyn typu TSF.
30827. 13.11 1951. Zygmunt Zbierski, kontroler. Przyrząd do kontrolowania płaszczyzn przyczepu skrzynki posuwów.
30828. 13.11 1951. Paweł Bączkowski, ślusarz. Wyeliminowanie pierścieni dociskowych przy pokrywie dociskowej.
30829. 13.11 1951. Zdzisław Magner, tokarz. Ulepszenie szlifierki na otwory firmy Kamenick-Praha.
30830. 13.11 1951. Stanisław Krysztof, szlifierz. Ulepszenie przyrządu do rozmagnesowania pierścieni.
30831. 13.11 1951. Jan Bańczarowski, konstruktor. Ulepszenie polerki do pierścieni zewnętrznych.
30832. 13.11 1951. Romuald Rosiewicz, ślusarz. Przyrząd do frezowania prowadnic w korpusie imadła.
30833. 13.11 1951. Sylwester Pluciński, ślusarz. Spółób prostowania szczytów uniwersalnych po hartowaniu.
30835. 13.11 1951. Ryszard Jaszkowski, ślusarz. Zmiana procesu technologicznego i konstrukcji sprężyny.
30836. 13.11 1951. Ryszard Jaszkowski, ślusarz. Zmiana zatyczki na zawleczkę normalną.
30837. 13.11 1951. Władysław Białogolubek, ślusarz. Zmiana procesu technologicznego kłina zespołu.
30838. 13.11 1951. Uszyński, ślusarz. Zmiana konstrukcji wykrojnika.
30839. 13.11 1951. Uszyński, ślusarz. Zastosowanie wykrojnika przy podcinaniu wąsów i wycinaniu otworu przy zespole.
30840. 13.11 1951. Władysław Radliński, ślusarz. Zmniejszenie zużycia szkła przy paskownicy.
30841. 13.11 1951. Henryk Krawczyk, ślusarz. Uproszczenie procesu wiercenia.
30842. 13.11 1951. Lech Gola, tokarz. Zmiana wysokości nadlewu przy saniach suportowych.
30843. 13.11 1951. Adam Tronkowski, ślusarz. Skonstruowanie klucza rurowego z zaczepami do tuszowania panewek.
30844. 13.11 1951. Alojzy Szarf, technik. Zastosowanie drewnianej konstrukcji wahadła do zegara.
30845. 13.11 1951. Wincenty Koral, hartownik. Zastosowanie osłony do pieca hartującego wiertła dentystyczne.
30847. 13.11 1951. Adam Janowski, ślusarz. Zmiana kształtu kłina, zabezpieczającego złącze korpusu młotka pneumatycznego.
30848. 13.11 1951. Jan Sałach, ślusarz. Wykrycie błędów w rysunku zaworu pompki oliwnej.
30849. 13.11 1951. Paweł Mercik, mistrz tokarski. Skonstruowanie uchwytu tokarskiego do obróbki pomp wiskozowych.
30850. 13.11 1951. Stanisław Drzyzga, ślusarz. Dopasowanie klocków żeliwnych przy przeciwwadze ruchomej w celu zabezpieczenia przed obluzowaniem.
30851. 13.11 1951. Henryk Langer, inżynier. Zmiana konstrukcji pokrywy skrzyni pompy parowej.
30852. 13.11 1951. Stefan Przędziński, tokarz. Skonstruowanie skrzynki do wywoływania kopii rysunków.
30853. 13.11 1951. Michał Morawski, ślusarz. Zastosowanie uchwytu do mocowania na tokarce łączników trzonów tokowych pompy parowej.
30854. 13.11 1951. Karol Pelczar, kontroler. Zastąpienie ślepych otworów otworami przelotowymi w skrzynkach wielociągów.
30855. 13.11 1951. Mikołaj Ułczok, robotnik. Zastosowanie konserwacji wykładziny żeliwki.
30856. 13.11 1951. Leon Otremba, ślusarz. Odlew tabliczek firmowych wspólnie z korpusem urządzenia.
30860. 13.11 1951. Wacław Kwaśniewski, ślusarz. Przyrząd do wykrojników i skrzynek członkowych.
30862. 13.11 1951. Ludwik Dymecki, ślusarz. Zastosowanie wieszaka do odpuszczania i hartowania suwmiarek.
30864. 13.11 1951. Józef Fałbagowski, robotnik. Zastosowanie kleszczy do zdejmowania lin odlewniczych przy ładowaniu ręcznym na wózki.
30865. 13.11 1951. Albin Nowak, ślusarz. Zmiana konstrukcji przycisku.

- 30868—30872. 13.11 1951. Władysław Hollak i Józef Włodarczyk, elektromonterzy, oraz Władysław Banachowicz, Józef Sieradzi i Tadeusz Plichta, ślusarze. Wykonanie specjalnej wiertarki do wiercenia otworów w konstrukcjach mostowych.
30880. 14.11 1951. Marta Przybyłka, maszynista. Zastosowanie urządzenia do czyszczenia misy przy generatorach.
30881. 14.11 1951. Edward Iwanowski, referent. Wykonanie odpadków z blach przy produkcji innych części.
30882. 14.11 1951. Jan Dyba, ślusarz. Przyrząd do mikromierzem do pomiaru odległości ślizgów maźniczych od środka cylindra.
30883. 14.11 1951. Roman Kazimierski, kierownik. Urządzenie do spawania punktowego kłapy z ramą 75 W.
30884. 14.11 1951. Jan Kijewski, kierownik. Przyrząd do gięcia poprzecznic.
30885. 14.11 1951. Stanisław Kępiński, zast. kier. Przyrząd do wykonywania kowadełek do wiercenia gwintów o różnych skokach.
30886. 14.11 1951. Ludwik Wytyk, brygadzieta. Zmiana konstrukcyjna mocowania wykładzin przy cylindrach parowozowych.
30887. 14.11 1951. Ksawery Rychter, magazynier. Zastosowanie specjalnych kleszczy do ładowania obręczy kół parowozowych.
30894. 14.11 1951. Paweł Martyn, technik. Przyrząd do frezowania podkładów do dachówek.
30903. 14.11 1951. Tadeusz Łopuszyński, mechanik. Ulepszenie wewnętrznego pierścienia łożyska oporowego do transformatora rusztowego.
30929. 16.11 1951. Sylwester Dominiczak, ślusarz. Zastosowanie wentylatora przewoźnego do studzenia żeliwiaków.
30933. 16.11 1951. Bernard Kempniński, brygadzieta. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji bron pociągowych BC.
30965. 19.11 1951. Stanisław Gastoła, laborant. Przeróbka peców indukcyjnych do topienia stali.
30968. 19.11 1951. Romuald Rósciewicz, ślusarz. Sporządzenie i zastosowanie smaru przeciwkorozyjnego do wyrobów gotowych.
30969. 19.11 1951. Ignacy Paigan, zegarmistrz. Skonstruowanie i wykonanie prototypu zegara bateryjnego.
30970. 19.11 1951. Leonard Mastalerski, mistrz ślusarski. Zmiana konstrukcji manometru do opon samochodowych.
31011. 19.11 1951. Włod Brodawko, prac. umysłowy. Zastosowanie zamastatyczki, toczonej na całej długości, zatyczki bez toczenia z kołkiem w miejsce kołnierza.
31014. 19.11 1951. Tadeusz Chwastowski, ślusarz. Przyrząd do wytaczania gniazd w zaworach o średnicy 50 mm.
31047. 19.11 1951. Stefan Treliński, mechanik okrętowy. Wykonanie narzędzia do czyszczenia kotłów parowych z kamienia kotłowego.
31048. 19.11 1951. Jan Siwka, Przeróbka wiertarki stolowej na wyrówniarke płaszczyzn.
31049. 19.11 1951. Franciszek Mikołajczak, elektryk. Wykonanie maszyny z napędem elektrycznym do polerowania czopów osi przyrządów pomiarowych.
31051. 19.11 1951. Aleksander Sokołowski, mistrz ślusarski. Opracowanie sposobu opuszczania i wciągania szablonów na traserni.
31068. 19.11 1951. Tadeusz Papież, tokarz. Usprawnienie produkcji tarcz ściernych „forma D” na obróbce wstępnej.
31125. 19.11 1951. Józef Smuż, ślusarz. Zmiana sposobu obróbki wałków zębatych do szlifierek ręcznych dwuprzekładniowych.
31132. 19.11 1951. Jan Bujek, ślusarz. Zmiana konstrukcji sprężni przy frezarce poziomej „Pionier”.
31133. 19.11 1951. Jan Kawulok, ślusarz. Zmiana sposobu frezowania korpusów do pokręteł nastawnych P.B.P. c-1,2,3.
31134. 19.11 1951. Antoni Kuźmierz, szlifierz. Przyrząd do szlifowania kąta 60° w kłach nr 4, 5 i 6.
31138. 19.11 1951. Zygmunt Zbierski, ślusarz. Ulepszenie przyrządu do wiercenia pokrywy dolnej przy TR-45.
31139. 19.11 1951. Teodor Piontek, formierz. Zmiana modelu drewnianego na gipsowy.
31140. 19.11 1951. Stanisław Kończal, szlifierz. Ułatwienie szlifowania wałków wieloklinowych.
31141. 19.11 1951. Teodor Kubny, ślusarz. Oszczędność na przekładnikach czasowych w 1 KCE przez zastosowanie wyłącznika.
31142. 19.11 1951. Wiktor Leksza, ślusarz. Zmiana procesu technologicznego wykonywania kluczy.
31161. 21.11 1951. Jan Soroka, brygadzieta. Wykonanie elektrody do spawania żeliwa.
31163. 21.11 1951. Maksymilian Kozioł, ślusarz. Skonstruowanie uchwytu do śrub do gwinciarce.
- 31193—31195. 21.11 1951. Sylwester Pluciński i Rudolf Szklorz, robotnicy, oraz Józef Ochodek, formierz Likwidacja operacji polerowania przed hartowaniem szczypiec uniwersalnych, obcęgow do gwoździ, szczypiec płaskich i szczypiec okrągłych.
- 31234—31238. 22.11 1951. Władysław Kulczycki i Jan Szajnogowski, nadmistrze, Czesław Błaszczak, szlifierz, Ludwik Piotrowski, kier. produkcji, oraz Stanisław Uchman, dyr. techn. Opracowanie sposobu ostrzenia dostępnymi środkami zużytych frezów widowych.
- 31239—31241. 22.11 1951. Janusz Michalewski, technik, Largo Piekara, dyr. techn.-handl., i Jan Marciniak, kierownik. Uproszczenie opakowania wiertel dentystycznych.
31242. 22.11 1951. Edmund Plieth, ślusarz. Zastąpienie ręcznego gięcia skrzynek narzędziowych do plugów cagnikowych przez gięcie maszynowe w przyrządzie na prasę.
- 31248, 31249. 22.11 1951. Werner Springer, laborant, i Józef Borys, technik. Zastosowanie urządzenia wentylacyjnego przy piecach do spalania.
31267. 22.11 1951. Józef Lubiński, brygadzieta. Zastosowanie wyłączników krańcowych przy walczarce uniemożliwiających awarię maszyny.
31269. 22.11 1951. Wiktor Krenzel, heblarz. Zastosowanie specjalnego noża do strugania przegubów Ge-4 do rozjazdów kolejowych.
- 31270, 31271. 22.11 1951. Irena Matusiak i Bolesław Zalewski, szlifierze. Zastosowanie wycieraczki z gumy do czyszczenia magnesu szlifierek.
- 31312, 31313. 22.11 1951. Maksymilian Kaczorek i Piotr Dąbrowski, stolarze. Przystosowanie świdra do wiertarki pneumatycznej oraz klucza do zakręcania śrub sposobem pneumatycznym.
- 31314, 31315. 22.11 1951. Marceli Zyro i Wiktor Wróblewski, kowale. Ulepszenie skrobaczki do czyszczenia kadłubów z rdzy i farby.
- 31324—31327. 22.11 1951. Inż. Mieczysław Susicki, dyrektor, Czesław Zamiar, kier. warszt. mech., Franciszek Wsieniewski, asystent, i Florian Dąg, brygadzieta. Wykonanie łożysk rolkowych do rewolwerówek.
- 31329—31331. 22.11 1951. Franciszek Koenig, ślusarz, Marian Zajac, asystent, i Leopold Freitag, mistrz. Ulepszenie produkcji rur kulisto-kielichowych.
- 31338, 31339. 22.11 1951. Radosław Pażek, tokarz, i Antoni Paucha. Wykonanie przyrządu do frezowania na tokarce bieżd klinowych na wałkach.
- 31355, 31356. 22.11 1951. Jerzy Titz i Kazimierz Wiśniewski, tokarze. Skonstruowanie urządzenia do czyszczenia chłodziwa na obrabarkach.
- 31357—31359. 22.11 1951. Jerzy Kordowski, kier. produkcji, Marian Bielecki, b. dyr. techn., i Marian Janik, kier. wydziału. Przeróbka rewolwerówki na wiertarkę wielorzecionową.
- 31360—31363. 22.11 1951. Feliks Bartosiak, brygadzieta, oraz Antoni Rajczak, Walenty Helwig i Władysław Gwiazda, formierze. Zmiana sposobu formowania tubingów „Y”.
- 31370, 31371. 23.11 1951. Zygmunt Miedzianowski i Stefan Zdziennicki, ślusarze. Przyrząd do wytaczania końców palców wstrząsacza do M.S.C.-6 pod prasą mimośrutową.
- 31382, 31383. 23.11 1951. Rajmund Szczepkowski, wodniak, i Jan Światło, mistrz ślusarski. Przyrząd do wiercenia otworów we wręgach.
- 31386, 31387. 23.11 1951. Franciszek Indeka, mechanik, i Kazimierz Zaręba, mistrz warszt. mech. Zmiana konstrukcji pokrywy łożyska środkowego przekładni typu SB.
- 31395, 31396. 23.11 1951. Zygfryd Mikołajczak i Aleksander Kaźmierowski, brygadzieta. Skonstruowanie ulepszonego wykrojnika do listwy dekoracyjnej.
- 31399, 31400. 23.11 1951. Jan Sosnowski, prac. umysłowy, i Feliks Paska. Przyrząd do gięcia płozy obsypnika NHO na prasie poziomej.
- 31411, 31412. 23.11 1951. Tadeusz Mizerak i Jerzy Kluchowski, kreślarze. Ulepszenie przyrządu do gięcia ram stopni wagonów osobowych.
- 31413, 31414. 23.11 1951. Jan Stasiak, ślusarz, i Roman Kocik, spawacz. Przyrząd spawalniczy do blachy usztywniającej.
- 31415—31420. 23.11 1951. Ludwik Ludwiczak, kier. szpuiowni, Stefan Guła, kier. obr. mech., Marcin Robak, nadmistrz, oraz Leonard Kamiński, Albin Hurnik i Sylwester Konstańczak, przodownicy. Zastosowanie wycinania kołnierzy przy produkcji zderzaków.

- 31423, 31424. 23.11 1951. Franciszek Knopczyk i Zygmunt Nowak, ślusarze. Przeróbka obrabiarek i strugarek z napędu transmisyjnego na indywidualny.
- 31425, 31426. 23.11 1951. Franciszek Kujawa i Antoni Baszyński, ślusarze. Zmiana sposobu wykonania tabliczek przestawczych.
- 31427, 31428. 23.11 1951. Jan Stasiak i Teodor Krygier, ślusarze. Przyrząd pomocniczy do spawania blach podokiennych.
- 31429, 31430. 23.11 1951. Franciszek Kujawa, ślusarz, i Antoni Baszyński, mistrz ślusarski. Przyrząd do gięcia ram stopni.
- 31431, 31432. 23.11 1951. Józef Kaczmarek i Henryk Florczak, ślusarz. Usunięcie jednej operacji przy tłoczeniu półkorpusów oliwiarki.
- 31433, 31434. 23.11 1951. Wincenty Banach i Czesław Rzeźnik, kalkulatorzy. Zmiana obróbki wieszaka resorowego do wagonów.
- 31435, 31436. 23.11 1951. Stanisław Jabłecki, mistrz strugarski, i Kazimierz Bilewicz, traser. Zmiana obróbki matrycy do wytłaczania ściany sitowej skrzyni ogniowej.
- 31437, 31438. 23.11 1951. Stanisław Jędryka, mistrz tokarski, i Marian Perz, asystent. Przyrząd do toczenia mimośrodków.
- 31442, 31443. 23.11 1951. Franciszek Kujawa, robotnik, i Franciszek Młodzik, elektrotechnik. Zużycie do produkcji odpadków, przeznaczonych na złom.
- 31444, 31445. 23.11 1951. Metody Kozak i Alojzy Leniewicz, ślusarze. Przystawienie parku maszynowego.
- 31446, 31447. 23.11 1951. R. Kołaczkowski, tokarz, i Józef Stachowiak, ślusarz. Wykonanie ulepszonych nożyc gilotynowych.
- 31448, 31449. 23.11 1951. Bronisław Rulka, tokarz, i Antoni Woźny, ślusarz. Zmiana materiałowa nakrętki pogowej przy tokarce.
- 31450, 31451. 23.11 1951. Jerzy Ostrzycki, mechanik, i Franciszek Lernantowicz, tokarz. Przyrząd do wytaczania otworów w korpusach wrzecion.
- 31452, 31453. 23.11 1951. Józef Marciniak i Czesław Penier, tokarze. Skasowanie operacji gradowania zadzioru za pomocą odpowiedniego frezowania i zgniatania.
- 31461, 31462. 23.11 1951. Stanisław Szurman, inżynier, i Tadeusz Dudek, tokarz. Skonstruowanie uchwytu do gwintownika maszynowego.
31463. 24.11 1951. Wacław Walaszczyk, brygadzysta. Ułatwiona obróbka mechaniczna maszynek do mięsa.
31464. 24.11 1951. Stefan Pechota, ślusarz. Zmiana urządzenia do równania tarcz szlifierskich.
31465. 24.11 1951. Jan Klimek, ślusarz. Formowanie rdzeni do nakrętek „Union” na maszynie formerskiej.
31466. 24.11 1951. Józef Kowalski, brygadzysta. Wydmuchiwanie sprężonym powietrzem śrutu pomiędzy nasypami w paszczarce.
31467. 24.11 1951. Józef Śladek, murarz. Zastosowanie do wymurowania dna trzonu wyżarzaka zwykłej cegły szamotowej zamiast kształtek.
- 31468, 31469. 24.11 1951. Julian Pechacz, tokarz, i Wacław Szulecki, elektromonter. Zastosowanie przy trasowaniu ruchomej ściany trasarskiej.
31470. 24.11 1951. Józef Ryżka, ślusarz. Zastosowanie rurki ochronnej do liny suwnicowej w celu zabezpieczenia jej przed przetarciem.
31472. 24.11 1951. Stanisław Waliczek, ślusarz. Zabezpieczenie kotwicy suwnicowej z ładunkiem przed spadnięciem w przypadku zerwania liny suwnicy.
31473. 24.11 1951. Stefan Szczygieł, ślusarz. Zmiana konstrukcji połączenia śrub.
- 31474, 31475. 24.11 1951. Marian Skorupski i Stefan Szczygieł, brygadziści. Przystawienie tokarni do rur żebrowych i próby wodnej oraz zastosowanie dźwigu „Demag”.
- 31476—31479. 24.11 1951. Edward Szczygieł i Tadeusz Bogusławski, mechanicy, oraz Bolesław Kutwin, stolarz, i Bronisław Adamczyk, ślusarz. Zastosowanie odlewania głowic razem z redukcją.
- 31480, 31481. 24.11 1951. Edward Niewczas, ślusarz, i Józef Markowicz, technik. Zastosowanie pogrubienia głowic na rantach w celu ochrony ich przed pękaniem przy emalowaniu.
- 31538—31540. 26.11 1951. Władysław Sanetra i Józef Hareźlak, ślusarze, oraz Leon Piątek, tokarz. Ponowne wykorzystanie zużytych narzędzi do gwintowania śrub po ich przeróbce.
31566. 27.11 1951. Antoni Grządziel, ślusarz. Zastosowanie transportera do rur szybkoskrętnych.
31573. 27.11 1951. Szymon Bejmusowicz, ślusarz. Zastosowanie rynnny potrzęsalskiej sprężonej z siłem wibracyjnym.
31577. 27.11 1951. Walter Purszke, ślusarz. Skonstruowanie uchwytu do mocowania noży na strugarce poprzecznej.
31603. 27.11 1951. Antoni Bałczewski, ślusarz. Wyeliminowanie ogniwa pociągowego przy plugach.
31604. 27.11 1951. Stan sław Przybysz. Zmiana długości stempla przy wykrojniku lamel.
31605. 27.11 1951. Bolesław Małicki. Zastąpienie operacji mycia igieł operacją opalania igieł.
31606. 27.11 1951. Józef Pachowski, inżynier. Doprowadzenie cieczy chłodzącej do walki głowicy.
31607. 27.11 1951. Władysław Bieniek, ślusarz. Zwiększenie wykorzystania stempli.
31608. 27.11 1951. Władysław Korona, technik. Podgrzewanie metali przed rozpoczęciem pracy w odlewni.
31609. 27.11 1951. Teofil Piątkowski, ślusarz. Zaniechanie stosowania oznaczeń kierunku obrotów wirnika na wkładkach środkowych pomp sących.
31610. 27.11 1951. Antoni Pawłowski, formierz. Wyżarzanie tarcz łożyskowych elektropompek.
31611. 27.11 1951. Jan Paszko, prac. umysłowy. Zmiana sposobu formowania odlewów tarcz łożyskowych elektropompek.
31618. 27.11 1951. Eryk Krawczyński, elektromonter. Zmontowanie uszkodzonego i nie używanego dzwigu.
31717. 28.11 1951. Ernest Hory, inżynier. Skonstruowanie dynamometru dźwiękowego.
31723. 28.11 1951. Ludwik Kubisiak, ślusarz. Ulepszenie oliwienia sprzęgła w tokarce.
- 31751, 31795. 28.11 1951. Mieczysław Ciastoń, kier. biura, i Bolesław Jadczyk, kier. ruchu. Zastosowanie smarowania kół śrubowych oliwą.
31820. 29.11 1951. Franciszek Stepiński, wzorczarz. Zmiana sposobu nanoszenia skali na drobnomierze.
31821. 29.11 1951. Alfred L'bach, mechanik. Zmiana konstrukcji przyrządu w celu skasowania operacji przy produkcji w'etrzników do okularów ochronnych.
31842. 29.11 1951. Józef Stokłosa, planista. Projekt ruchomego regulatora przy urządzeniu, służącym do ręcznego gięcia śrub fundamentowych.
31843. 29.11 1951. Zenon Łaczyk, palacz. Zainstalowanie iskrochronu wewnątrz dymnicy parowozu.
31844. 29.11 1951. Jan Kostrzewa, tokarz. Przeróbka wskaźnika smarowania skrzynki biegów tokarni.
31845. 29.11 1951. Stefan Gromek, brygadzysta. Przyrząd likwidujący ręczne znaczenie poprzeczek do platform kolejowych i umożliwiający fazowanie bez znaczenia.
31849. 29.11 1951. Władysław Lesiak, ślusarz. Usprawnienie nitowania w'edł maźniczych w platformach kolejowych.
31850. 29.11 1951. Wojciech Kosiek, mistrz ślusarski. Zastosowanie przegubu przy mechanizmie podnoszącym wibratora.
31851. 29.11 1951. Franciszek Tufzwiński, kowal. Wykonanie i zastosowanie specjalnej nakrętki do szlifierki „Emma” typ 1108.
31853. 29.11 1951. Jan Cuber, ślusarz. Uproszczenie orzwiania filtrów i przewodów olejowych walcowni gorącej bedrarki.
31854. 29.11 1951. Stanisław Wocko, technolog. Przekonstruowanie mufy walcowniczej na sprzęgło dla zabezpieczenia c'agłość' ruchu.
31855. 29.11 1951. Jerzy Złotós, szlifierz. Przedłużenie żywotności tarcz szlifierskich systemem garnkowym.
31857. 29.11 1951. Jan Wenda, ślusarz. Zastąpienie ręcznego gwintowania bocznej osłony kosza do traktorów gwintowaniem maszynowym.
31858. 29.11 1951. Edward Rus, blacharz. Skonstruowanie rozdzielacza do sortowania podkładek.
31860. 29.11 1951. Włodzisław Smol, ślusarz. Rozwiązanie mocowania siła w zbiorniku olejowym.
31861. 29.11 1951. Brunon Ciernka, tłocznik. Przedłużenie żywotności prasy tarczowej przez zastosowanie specjalnych uchwytów.
31862. 29.11 1951. Alojzy Trzcionka, brygadzysta. Zastosowanie rur grubościennych przy generatorach, doprowadzających parę.
31863. 29.11 1951. Adam Panek, kier. oddziału. Zastosowanie zaworu na przewodzie rurowym odciażającym z komory tylnej pompy zasilającej.

31864. 29.11 1951. Ignacy Chłopek, mistrz. Urządzenie zapobiegające stratom oliwy przy turbinie.
31865. 29.11 1951. Donat Urgacz, ślusarz. Przeróbka maszyny gwinciarzki w celu umożliwienia gwintowania nakrętek różnych wymiarów.
31867. 29.11 1951. Bronisław Król, robotnik. Wykonanie specjalnych ram, przyspieszających rozładunek pieca grzewczego w walcowni z wlewków.
31870. 29.11 1951. Stanisław Wojtachna, brygadziśta. Zastosowanie stołka ruchomego konstrukcji żelaznej przy kuciu krążków na obręcze.
31872. 29.11 1951. Rajmund Drewniak, kontroler techn. Ulepszenie szczęk przy zrywance drutu stalowego.
31873. 29.11 1951. Wincenty Keller, mistrz. Opracowanie foremników do kucia krzywek pompki olejowej 45LB.
31875. 29.11 1951. Zygmunt Kępa, palacz. Zmechanizowanie pracy zwijania grubych prętów.
31876. 29.11 1951. Karol Gąsorek, ślusarz. Dodatkowe wykorzystanie zużytych martyc przez zastosowanie wkładki i tulejki.
31877. 29.11 1951. Antoni Hylński, ślusarz. Projekt zastosowania śruby z łbem cylindrycznym we wrzecionie obtaczarki wkrętek do drewna zamiast dotychczasowej śruby dwustronnej.
31878. 29.11 1951. Albert Majbach, ślusarz. Wykonanie przyrządu do usuwania naprężeń w splotach i poprawienie jakości lin.
31879. 29.11 1951. Leon Bilnik, ślusarz. Wykonanie specjalnych tulejek, umożliwiających dalsze wykorzystanie zamanych wiertel.
31880. 29.11 1951. Kazimierz Królikowski, mistrz. Ulepszenie rolek nośnych do pieców obrotowych.
31881. 29.11 1951. Józef Graf, traser. Wykonanie stojaka do składania blach do wielkich pieców.
31882. 29.11 1951. Józef Kózka, frezer. Przeróbka zasuw drzwiowych, przeznaczonych na złom użytkowy, na zasuwu użytkowe.
31883. 29.11 1951. Józef Jofz, tokarz. Zastosowanie głowicy „Wagnera” do gwintowania gwintowników na tokarni.
31884. 29.11 1951. Fryderyk Walter, ślusarz. Ulepszenie narzędzia do gięcia kablaków.
- 31890, 31891. 30.11 1951. Antoni Młczarek, galwanizator, i Władysław Szurlej, elektromonter. Zastosowanie aparatury sygnalizacyjnej do normowania czasu przy aparatach galwanicznych.
31893. 3.12 1951. Stanisław Boicetta, frezer. Przyrząd do obróbki łańcuchów do łańcucha „Galla”.
- 31895, 31896. 4.12 1951. Edward Wojciechowski, ślusarz, i Jarosław Walter, kalkulator. Zastosowanie specjalnego frezu do gradowania blach.
31902. 4.12 1951. Maksymilian Wolny, ślusarz. Wykonanie nożyc do cięcia drutu stalowego dla potrzeb laboratorium.
31923. 4.12 1951. Piotr Szachowicz, robotnik. Zastosowanie stołu obrotowego do obcinania gratu na zderzakach.
31924. 4.12 1951. Czesław Bakoń, ślusarz. Przyrząd do spawania uchwyty do drzwi.
31925. 4.12 1951. Paweł Opertowski, st. mistrz. Wykonanie garnka odwadniającego i odoliwiającego dla części sprężonego powietrza.
31926. 4.12 1951. Apolinary Waleńciewicz, elektryk. Zautomatyzowanie pracy strugarki do blachy.
31927. 4.12 1951. Jerzy Moszyński, technik. Zmiana technologii i wykonania otworów wstępnych w kołach zębatych.
31928. 4.12 1951. Wacław Białasik, tokarz. Zmiana miejsca obróbki nakładek maźniczych.
31929. 4.12 1951. Antoni Jezierski, hartownik. Usprawnienie hartowania rolki zabieraka do piasty rowerowej.
31930. 4.12 1951. Stanisław Stefański, referent. Skonstruowanie osłony do przycisku dzwonkowego.
31931. 4.12 1951. Franciszek Majchrzak, tokarz. Zastosowanie oszczędności materiału przy produkcji wagonów osobowych.
31932. 4.12 1951. Jan Jeżyk, stolarz. Wykonanie listwy drewnianej wewnętrznej.
31933. 4.12 1951. Ignacy Marszał, tokarz. Zastosowanie zawieszania szpul przędzalniczych do lakierowania.
31948. 4.12 1951. Józef Kopec, brygadziśta. Zastosowanie samowylączającej się korby do suportu strugarek.
31951. 4.12 1951. Konstanty Kaczmarski, mistrz. Przyrząd do gięcia ciągieł.
31952. 4.12 1951. Franciszek Łabędzki, technik. Przyrząd wiertniczy do wiercenia belek pomostu.
31953. 4.12 1951. Stanisław Niemczyk, ślusarz. Ulepszenie technologii docierania kół zębatych na docieraczce.
31954. 4.12 1951. Antoni Przybylski, ślusarz. Zmiana konstrukcji wykonania kołnierza pokrywy przez anulowanie wywnięcia.
31955. 4.12 1951. Czesław Michałak, ślusarz. Anulowanie niepotrzebnego procesu prostowania po gięciu.
31957. 4.12 1951. Władysław M. szczyk, ślusarz. Zmiana dotychczasowego systemu wykonywania blachy do nalepek wagonowych.
31959. 4.12 1951. Kazimierz Kostrzewski, ślusarz. Wykonanie wykrojnika do wybijania otworów w kątowniku.
31963. 4.12 1951. Władysław M. szczyk, ślusarz. Przyrząd do gięcia przewodnika ramy okiennej.
31965. 4.12 1951. Józef Rut, ślusarz. Przeróbka przyrządu do wykonywania detali.
31970. 4.12 1951. Ryszard Zelis, tokarz. Skonstruowanie i wykonanie specjalnego frezu do frezowania skrzynek rdzeniowych.
31971. 4.12 1951. Ryszard Zelis, tokarz. Projekt i wykonanie oprawki do strugania kokili półokrągłych.
31972. 4.12 1951. Edward Bidjuk, stolarz. Przyrząd do wykonywania zbieżności przy dźwigniach na frezarce stolarskiej.
31974. 4.12 1951. Stanisław Nowicki, elektryk. Usprawnienie kontroli i skalowania wskaźników i regulatorów temperatury.
31977. 4.12 1951. Bronisław Świerzowicz, kalkulator. Zastosowanie spawania zamiast nitowania osiek przy skręcie wózka przyczepy.
31978. 4.12 1951. Władysław Grimm, ślusarz. Zastosowanie spawania zamiast nitowania punktowego przy wzmocnieniu nad oknami wozów tramwajowych.
31979. 4.12 1951. Władysław Olejniczak, mistrz. Zastosowanie noża promieniowego.
31980. 4.12 1951. Tadeusz Szarata, ślusarz. Przyrząd do mierzenia pierścieni.
31981. 4.12 1951. Jan Pawłowski, technik. Wykorzystanie odpadków blachy.
31982. 4.12 1951. Adam Marszałek, technik. Zastosowanie kółka tocznego przy sekatorze autogenicznym.
31983. 4.12 1951. Czesław Bakoń, ślusarz. Przyrząd do spawania płyt do aparatu ciernego.
31984. 4.12 1951. Czesław Bakoń, ślusarz. Przyrząd do spawania ślizgów.
31985. 4.12 1951. Władysław Pałys, robotnik. Skonstruowanie ramy na taczke do przewożenia piast.
31987. 4.12 1951. Gerard Lazo, rolnik. Odprowadzanie żuźla ściągowego z kadzi surówkowych w stalowni.
31990. 4.12 1951. Michał Kopera, ślusarz. Zastosowanie wkładek do uchwytów pneumatycznych przy piłach hydraulicznych w celu umożliwienia umocowania kilku sztuk materiału.
31991. 4.12 1951. Ryszard Dziewior, kalkulator. Przyrząd do gięcia blach na segmenty do taśmy załadowniczej.
32008. 4.12 1951. Eryk Kołodziej, blacharz. Ulepszenie sposobu nitowania zawiasy do pokrywy konwi.
32009. 4.12 1951. Józef Koźlik, uczeń ślusarski. Przyrząd do precyzyjnego nawiercania próbek do badania na udurowienie.
32017. 4.12 1951. Karol Karwoł, mistrz. Tłoczenie rondli prostych (fig. 515 i 518, 12—28 cm) na dwie operacje bez żarzenia.
32018. 4.12 1951. Emil Reinhard, mistrz. Tłoczenie pałaków i gięcie haków pałaka do wiader emaliowanych na jedną operację.
32019. 4.12 1951. Józef Jonda, strugacz. Skonstruowanie uchwytu do jednoczesnego toczenia kilku noży gwoździarskich.
32020. 4.12 1951. Wilhelm Bergod, mistrz. Zastosowanie drewnianych krzyżaków do przewijania zwrotów.
32021. 4.12 1951. Bronisław Raj, ślusarz. Zastosowanie wspornika kalibrowanego do łańcuszarki typu „Victor”.
32022. 4.12 1951. Bronisław Raj, ślusarz. Skonstruowanie wspornika do łańcuszarki typu „Victor”.
32023. 4.12 1951. Aleksander Cebo, ślusarz. Skonstruowanie walca na drut szklarski.
32024. 4.12 1951. Jan Wenda, ślusarz. Przyrząd do maszynowego nitowania sprężyn do podstaw oliwarki.
32025. 4.12 1951. Stefan Tyrek, ślusarz. Krajanie wysokich ścianek solniczek jednocześnie z wycinaniem rogów.

32026. 4.12 1951. Stefan Ma'eci, elektromonter. Skonstruowanie kolnierzy wzmacniających do kominków trakcyjnych z 4-ch części.
32027. 4.12 1951. Stanisław Kurcjuś, ślusarz. Wykończenie gwintowników przy pomocy piłki do metalu.
32028. 4.12 1951. Leopold Krywułt, ślusarz. Skonstruowanie uchwyty do nacinania frezów i gwintowników.
32029. 4.12 1951. Józef Leś, uczeń. Przyrząd do wiercenia otworów w tulejkach drewnianych.
32030. 4.12 1951. Helmut Kozioł, elektromonter. Skonstruowanie wkrętaka elektrotechnicznego przytrzymującego śruby.
32031. 4.12 1951. Edward Kraik, rurkarz. Zastosowanie instalacji, zabezpieczającej zbiornik H_2SO_4 (pojemność ok. 30 ton) przed wyciekaniem.
32032. 4.12 1951. Paweł Woźnica, tokarz. Skonstruowanie narzędzia do wyrównywania płaskich tarcz szlifierskich.
32033. 4.12 1951. Józef Jonda, tokarz. Skonstruowanie uchwyty do strugania trapezów na szczęki i noże gwoździarskie.
32034. 4.12 1951. Wncenty Reinert, ślusarz. Zastosowanie sprężnia tarcowego przy wyciągu pieca cynkowniczego.
32035. 4.12 1951. Stanisław Matecki, mistrz murarski. Skonstruowanie głowicy Larsena z żelaza odpadkowego.
32036. 4.12 1951. Julian Królikowski, ślusarz. Skonstruowanie matrycy do jednoczesnego prasowania czterech nakładek do scyzoryków.
32037. 4.12 1951. Mieczysław Matuszewski, tokarz. Skonstruowanie uchwyty do tokarki do toczenia pod kątem do osi symetrii toczzonego materiału.
32038. 4.12 1951. Władysław Nycz, mistrz warszt. Ułatwiony sposób wytaczania promieni kulistych.
32011. 4.12 1951. Wojciech Smol, ślusarz. Uwidocznienie stanu położenia kłapy rurociągu ssącego powietrze przy uruchamianiu turbodmuchaw BBC.
32013. 4.12 1951. Wojciech Smol, ślusarz. Regulacja powietrza przy turbodmuchawach Franco-Tosi w celu wyeliminowania awarii.
32044. 4.12 1951. Stanisław Broniarz, ślusarz. Zmiana konstrukcji imaka nożowego w stole poprzecznym rewolwerówki.
32015. 4.12 1951. Jerzy Jankowiak, tokarz. Zmiana materiału wyjściowego dla części Fula.
32046. 4.12 1951. Czesław Iglewski, robotnik. Przyrząd do wybijania otworów w ramkach okiennych wagonów.
- 32049, 32050. 5.12 1951. Feliks Kiszka i Tadeusz Grzybowski, instalatorzy. Zmiana biegu rurociągu wodnego.
- 32051, 32052. 5.12 1951. Franciszek Olejniczak i Edmund Schebe, robotnicy. Zużycie materiału wybrakowanego.
- 32055, 32056. 5.12 1951. Roman Kocik i Władysław Mazurek, ślusarze. Zastosowanie wspólnego łożyska do dwóch przyrządów spawalniczych.
- 32057—32060. 5.12 1951. Jakób Marks i Stefan Rutkowski, ślusarze, oraz Karol Kluz i Fryderyk Durczak, elektromonterzy. Przebudowa systemu podłączeniowego silników elektrycznych młota spadowego.
- 32061—32063. 5.12 1951. Bolesław Michalski i Teofil Skrzyński, technicy, oraz Michał Nowicki, mistrz ślusarski. Przeróbka śruby pociągowej i zamka zataczarki.
- 32064—32066. 5.12 1951. Bolesław Michalski i Teofil Skrzyński, technicy, oraz Michał Nowicki, mistrz ślusarski. Ulepszenie uchwyty oraz zaciskowego do rewolwerówki.
- 32111, 32112. 5.12 1951. Wacław Bekulard i Józef Dębiec, ślusarze. Zastosowanie walców do prostowania blach fałszych.
- 32119, 32120. 5.12 1951. Tadeusz Zych, kier. BHP, i Teodor Janiczek. Skonstruowanie zaworu przelotowego z bezpiecznikiem do rozwiertarek pneumatycznych.
- 32121, 32122. 5.12 1951. Franciszek Różański, ślusarz, i Antoni Nowicki. Wykonanie wózka-dźwigu do zawieszania drzwi wagonowych.
32123. 6.12 1951. Tadeusz Skierniewski, ślusarz. Zmechanizowanie napędu wiertarki do wiercenia prób.
32124. 6.12 1951. Piotr Dz'aczko, ślusarz. Zabudowanie blachy ochronnej przy suporcie prasy.
32125. 6.12 1951. Jerzy Godzik, ślusarz. Skonstruowanie matrycy do wykonywania tabliczek orientacyjnych do wyrobów walcowanych.
32128. 6.12 1951. Franciszek Garba, ślusarz. Zastosowanie prowadzenia do ciężarka, regulującego pracę pomp walcowni.
32130. 6.12 1951. Józef Otte, robotnik. Wykonanie drzwi-czek w bocznej ścianie pieców grzewczych walcowni.
32131. 6.12 1951. Antoni Witek, robotnik. Ulepszenie klinów nastawczych oraz śrub klinowych dla zespołu walców
32132. 6.12 1951. Piotr Pniak, kowal. Zastosowanie wymiany zużytej blachy przy wózkach na wielkim piecu.
32133. 6.12 1951. Bronisław Ferdyn, ślusarz. Skonstruowanie matrycy do zakuwania przeciagadeł.
32134. 6.12 1951. Stanisław Matecki, mistrz murarski. Wykonanie głowicy typu Hoescha z żelaza odpadkowego.
32136. 6.12 1951. Jan Ciełoga, kowal. Skonstruowanie wideł do załadowania wiórów na wagon przy pomocy suwnicy.
32137. 6.12 1951. Jan Ciełoga, kowal. Skonstruowanie uchwyty szczękowego do przenoszenia blach przy pomocy suwnicy.
32141. 6.12 1951. Władysław Malesza, kontroler. Ulepszenie kielichowania rur przez zapobieżenie pękaniu kielichów.
32142. 6.12 1951. Zenon Kucharski, robotnik. Wykonanie specjalnych pierścieni, umożliwiających nadspawanie i toczenie uszkodzonych gardzieli stalowych.
32151. 6.12 1951. Zenon Kucharski, robotnik. Przyrząd do wycinania powierzchni oraz wycięć na zaczep w pierścieniach kół samochodowych.
32152. 6.12 1951. Wncenty Machajski, ślusarz. Przyrząd usprawniający spawanie podkładek.
32153. 6.12 1951. Stanisław Dębicki, modelarz. Usprawnienie wykonywania wycięć w deskach ścian bocznych platform kolejowych.
32154. 6.12 1951. Stanisław Dębicki, modelarz. Usprawnienie operacji wyjęć i faz w deskach wagonowych.
32155. 6.12 1951. Leon Kaczrowski, spawacz. Zastosowanie spawania grubych blach wiązką elektrod.
32156. 6.12 1951. Franciszek Ociepka, tokarz. Zastosowanie buksów hartowanych do ubijaczki masy formierskiej.
32157. 6.12 1951. Marcin Łodaj, ślusarz. Usprawnienie przesiewania szamotu w młynach stalowni.
32158. 6.12 1951. Marcin Łodaj, ślusarz. Zastosowanie gryzaka do mielenia FeSi.
32159. 6.12 1951. Władysław Dunalewicz, praser. Usprawnienie usuwania bolca z łubek cągowych.
32160. 6.12 1951. Antoni Rygal, niciarz. Usprawnienie pasowania końców przyciesi z końcami czołownicy w platformach kolejowych.
32161. 6.12 1951. Stanisław Dębicki, modelarz. Ulepszenie wykonywania tłumnic, szturmówek oraz drążków okrągłych do flag.
32162. 6.12 1951. Erwin Wierzoń, tokarz. Wykonanie specjalnego uchwyty do obróbki pazurów walcowniczych na tokarce.
32163. 6.12 1951. Alfred Bawoł, robotnik. Wykonanie z blachy ochrony układu korby łącznika korbowego przy sprzęzarce.
32166. 6.12 1951. Alfons Hazuk, ślusarz. Zastosowanie odkuwania nakrętek z cieńszego materiału.
32167. 6.12 1951. Jan Różański, tokarz. Zastosowanie nacinania prób wytrzymałościowych przed obróbką termiczną.
32169. 6.12 1951. Józef Ratka, ślusarz. Usprawnienie przeglądów i remontów napędów samotoków przed walcami.
32170. 6.12 1951. Bolesław Urbanowicz, robotnik. Zastosowanie zespołowej produkcji rdzeni do belek bujakowych.
32171. 6.12 1951. Dominik Bryk, ślusarz. Ulepszenie ubijania rur piaskiem.
32172. 6.12 1951. Antoni Kaźmierczak, murarz. Ulepszenie wzmacnienia ścian wyżarzaków.
32173. 6.12 1951. Kazimierz Męciak, tokarz. Zastosowanie ochrony tokarskich przed odpryskami otoczek.
32174. 6.12 1951. Ludwik Jurok, ślusarz. Przedłużenie żywotności walców grzebieniastych.
32177. 6.12 1951. Antoni Ulman, technik. Zastosowanie skrzyń żużlowych o większej pojemności przy piecach martenowskich.
32178. 6.12 1951. Edward Cupke, robotnik. Zmiana systemu prowadnic na walcowni.
32182. 6.12 1951. Jan Krawczonek, hutnik. Przeróbka formy do korków z obracanych na gniecione.
32183. 6.12 1951. Karol Broł, ślusarz. Skonstruowanie noży ręcznych do cięcia blachy z materiału z omowego.
32187. 6.12 1951. Stanisław Obajtek, murarz. Zmiana kształtu dołu, służącego do wymurowywania kadzi odlewniczych.
32188. 6.12 1951. Władysław Lesiak, ślusarz. Ulepszenie przyrządu do nitowania ścian bocznych platform kolejowych.
32189. 6.12 1951. Józef Golik, kalkulator. Odlew garnków żarzeniowych bez żeberk wzmacniających.

32190. 6.12 1951. Hubert Jonca, walcownik. Zastosowanie rolki do mechanicznego wyciągu blach z pieców.
- 32191, 32192. 6.12 1951. Kazimierz Kwiecien, tokarz, i Jan Wierzchowski, blacharz. Oprawienie szyb świetlikowych paskami płóciennymi, nasycanymi masą klejową.
- 32195, 32196. 6.12 1951. Karol Kansy i Piotr Dziaczko, ślusarze. Zastosowanie ochrony przy wyginarce łuków kopalnianych celem zmniejszenia zużycia łożysk kulkowych.
- 32197, 32198. 6.12 1951. Engelbert Sobczyk i Józef Michalczyk, murarze. Skonstruowanie żelaznego kozła transportowego do łatwiejszego lepienia filarów pieców martenowskich.
- 32199, 32200. 6.12 1951. Antoni Olszówka i Paweł Wawrzynek, robotnicy. Zmiana pokryw do pieców węglanych na walcowni.
- 32201, 32202. 6.12 1951. Ryszard Cyl, robotnik, i Franciszek Kucharczyk, kowal. Zastosowanie trzymaka przy kochach linowych.
- 32203, 32204. 6.12 1951. Ernest Kuczera, robotnik, i Jan Blacha, kowal. Ulepszenie pracy zderzaków dolnego uchwytu do wycinania podkadek żeberkowych.
- 32205, 32206. 6.12 1951. Jan Furman, kowal, i Paweł Woźniczka, ślusarz. Zastosowanie zużytych szyn suwnicowych zamiast szyn wąskotorowych.
- 32207, 32208. 6.12 1951. Antoni Gromski, ślusarz, i St. Gromek, nielarz. Ulepszenie przebijania otworu spustowego przy wielkim piecu.
- 32209, 32210. 6.12 1951. Ewald Moś i Roman Kaleta, technicy. Przyrząd do usuwania gradu przy wlewkach.
- 32211, 32212. 6.12 1951. Kazimierz Dańczak, technik, i Ludwik Jurok, ślusarz. Wykonanie kół zębatach z ząbieniem stożkowym.
- 32217, 32218. 6.12 1951. Pietrowski i H. Kostorz, wytaczarze. Przyrząd do szlifowania gładzi cylindrów.
- 32219, 32220. 6.12 1951. Józef C.choń, tokarz, i Franciszek Gerlich, technik. Projekt nowej budowy kleszczy do suwnicy pieców.
- 32221, 32222. 6.12 1951. Jerzy Mazur i Jerzy Waloszek, ślusarze. Ulepszenie ciągłości ruchu nożycy do cięcia wlewków.
- 32223, 32224. 6.12 1951. Józef Zajac i Jan Jama, ślusarze. Przyrząd do wiercenia i kontrolowania wyrzutników chłodni mechanicznej walcowni.
- 32225, 32226. 6.12 1951. Stanisław Michalczyk, robotnik, i Paweł Woźniczka, ślusarz. Zainstalowanie wyłącznika do silnika napędu siła bębnowego na spiekalni rud.
- 32227, 32228. 6.12 1951. Władysław Bubel, wytaczarz, i Władysław Marcisz, ślusarz. Projekt podnośnika nad strugarką podłużną.
- 32229, 32230. 6.12 1951. Stanisław Kierysz i Władysław Lesiak, ślusarze. Usprawnienie transportu międzyoperacyjnego kół samochodowych.
- 32231, 32232. 6.12 1951. Stanisław Latra i Czesław Dunalewicz, tokarze. Usprawnienie toczenia sworzni prowadnicy.
- 32233, 32234. 6.12 1951. Józef Fryc, tokarz, i Józef Kaplyta, suwnicowy. Usprawnienie obróbki wiercenia wlewków rurowych.
- 32243, 32244. 6.12 1951. Michał Kauf, ślusarz, i Zygmunt Pandel, technik ruchu. Zmiana napędu nawijarki drutu z ręcznego na mechaniczny.
- 32248—32250. 6.12 1951. Antoni Stępień i Władysław Wdowczyk, ślusarze, oraz St. Gromek, nielarz. Usprawnienie spawania kątowników z płaskownikami.
- 32251—32253. 6.12 1951. Benedykt Matysik, Bronisław Pośpiech i Gerard Olczyk, uczniowie. Zastosowanie haków z zatraskami do wyciągania kublów z pyłem na czadnicach.
32283. 8.12 1951. Bolesław Król, ślusarz. Skonstruowanie młotka pneumatycznego do czyszczenia rur ogniowych.
32284. 8.12 1951. Józef Spużka, mistrz ślusarski. Przyrząd do wiercenia otworów w ogniwach.
32339. 10.12 1951. Stanisław Kobyliński, ślusarz narzędziowy. Zastosowanie do wycinania podkadek okrągłych wykrojników trzylaktowych zamiast dwulaktowych.
32343. 10.12 1951. Jan Stanik, ślusarz. Ulepszenie włącznika kamieniowego przy nożycy do cięcia łuków kopalnianych.
32344. 10.12 1951. Jan Stanik, ślusarz. Ulepszenie obsługi zasuw przy prasie.
32345. 10.12 1951. Wiktor Kulik, elektromonter. Zastosowanie przy składaniu form na ostojnice przewodników rurowych zamiast prętowych.
32346. 10.12 1951. Teofil Kupski, kierownik. Przekonstruowanie trzpienia frezarskiego do frezarek poziomych.
32347. 10.12 1951. Konrad Golec, elektryk. Ulepszenie sposobu uruchamiania silnika 780 kW w hali kompresowni.
32348. 10.12 1951. Anatol Bauerski, mistrz walcowni. Usprawnienie zabudowania i wybudowania łożysk walców zgniatacza.
32349. 10.12 1951. Józef Przybyła, robotnik. Zabudowanie kominków na stacji gazowej na najniższym punkcie dławic sprężarki do odprowadzania szkodliwych gazów.
32350. 10.12 1951. Wincenty Morys, ślusarz. Stosowanie ochron dwudzielnych w czadnicach Kerpely'ego.
32351. 10.12 1951. Jan Rebeta, szlifierz. Zastąpienie lampy prostowniczej przez opornik.
32352. 10.12 1951. Piotr Piekarski, kotlarz. Wzmocnienie ścian koryta przewodnicy przy walcowaniu szyn.
32353. 10.12 1951. Jan Malara, robotnik. Skrócenie czasu przenoszenia prób szyn pod kafar.
32354. 10.12 1951. Józef Pytel, elektromonter. Ulepszenie ogrzewania magli elektrycznych.
32356. 10.12 1951. Paweł Bytomski, wytapiacz. Naprawa lejów odlewniczych w elektrostalowni do przedłużenia ich sprawności.
32357. 10.12 1951. Antoni Niedobecki, frezer. Zmechanizowanie wykonywania noży schodkowych przez zastosowanie zespołu frezów.
32359. 10.12 1951. Stanisław Gruchała, ślusarz. Zastosowanie wałków żelaznych, cementowanych tylko w części środkowej.
32360. 10.12 1951. Stanisław Gruchała, ślusarz. Zastosowanie wałków stalowych marki „KL” zamiast „60 x 11”.
32361. 10.12 1951. Stanisław Gruchała, ślusarz. Zastosowanie pompy wodnej do obcinaczki mufek.
32362. 10.12 1951. Stanisław Gruchała, ślusarz. Zastosowanie do nowej strugarki bezpiecznika do klina, regulującego luz w ramieniu.
32363. 10.12 1951. Stanisław Gruchała, ślusarz. Zastosowanie dławicy do nowej strugarki.
32364. 10.12 1951. Stanisław Gruchała, ślusarz. Zastosowanie zębatek do tokarni „Volmana”.
32365. 10.12 1951. Edward Zmora, nadmistrz. Zastosowanie ochron blaszanych na łożyska kulkowe i mimośrodę na reduktorze „Wellman”.
32366. 10.12 1951. Jerzy Zliński, brygadzysta. Usprawnienie pracy na obcinacze.
32378. 10.12 1951. Jerzy Kokoszka, mistrz ślusarski. Wykorzystanie łożysk klatki walców grzebieniastych do walców o średnicy 600 mm.
32379. 10.12 1951. Alfred Szeithauer, ślusarz. Zabezpieczenie łożysk kulkowych przy szlifierkach ręcznych przed pyłem szmerglowym.
32400. 10.12 1951. Aleksander Nowakowski, tokarz. Zastosowanie przy produkcji bolców łańcuchowych do młotów sprężynowych kucia w formach na gorąco zamiast toczenia.
32401. 10.12 1951. Jan Gazdyl, kowal. Wykonanie dwóch grawiur w jednej matrycy.
32402. 10.12 1951. Franciszek B'azek, ślusarz. Skrócenie śrub ustawczych do nożyc dźwigniowych.
32403. 10.12 1951. Leon Elert, brygadzysta. Zastosowanie nowej metody zaciskania listew uszczelniających do komór miecha.
32404. 10.12 1951. Stanisław Wyczyński, rdzeniarski. Zastosowanie metody natryskowej do grafitowania rdzeni.
32405. 10.12 1951. Zygmunt Boguś, szlifierz. Przyrząd do szlifowania tarcz hamulcowych pistoletu do metalizacji natryskowej.
32406. 10.12 1951. Aleksander Nowakowski, tokarz. Zastosowanie kucia na gorąco przy produkcji bolców łańcuchowych do młotów sprężynowych zamiast toczenia.
32407. 10.12 1951. Franciszek Turzyński, kowal. Przyrząd do zalewania tarcz szlifierskich oliwem.
32408. 10.12 1951. Feliks Rajski, brygadzysta. Przyrząd do sprawdzania magnesów Bt. 1—13.
32411. 10.12 1951. Jerzy Cimander, ślusarz. Przyrząd do trasowania różnego rodzaju odlewów i odkuwek.
32412. 10.12 1951. Andrzej Kaczmarek, stolarz. Wykonanie frezu do produkcji gretingów.
32414. 10.12 1951. Wincenty Pawłowski, mistrz kotlarski. Wbudowanie amortyzatora w główne rury, odprowadzające gazy gardzielowe przy wielkim piecu.
- 32417, 32418. 10.12 1951. Józef Hareźlak, nastawiacz, i Władysław Cholewa, zast. kierownika. Dodatkowe wykorzystanie panewki łożyska tylnego na automacie prętowym po odpowiedniej przeróbce.

32419, 32420. 10.12 1951. Jan Tiszbierek, prac. umysłowy, i Jerzy Goczok, kier. warszt. Opracowanie konstrukcji uchwytu do piły mechanicznej.

32454, 32455. 10.12 1951. Marceł Janasiewicz, brygadzi-
sta, i Stanisław Kotowski, mistrz ślusarski. Przesunięcie
suportu względem stołu frezarki obwiedniowej w celu umożli-
wienia obróbki kół zębatach od modułu m-8 do m-13.

32456, 32457. 10.12 1951. Mieczysław Skalski, kreślarz,
i Władysław Nowakowski, kierown.k. Projekt zmiany ręcz-
nego nastawiacza walców na mechaniczny przy pomocy sil-
nika z przekładnią klinową i zegara, pokazującego położe-
nie walców.

32458, 32459. 10.12 1951. Roch Zak, brygadzi-
sta, i Władysław Kowalski, ślusarz. Wykonywanie otworów w płaskow-
nikach kłownicy i w górnej części zawias przez dorobienie
odpowiednich przrządów.

32460, 32461. 10.12 1951. Roch Zak, brygadzi-
sta, i Władysław Kowalski, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do
produkcji na przebijarce przewodników i użycie do produk-
cji materiału odpadkowego.

32462—32464. 10.12 1951. Andrzej Kabała, ślusarz, Kazi-
mierz Nowakowski, brygadzi-
sta, i Stanisław Orłowski, pra-
cer. Przeróbka matrycy i zastosowanie materiału odpadko-
wego do wyrobu uszka wagonowego.

32465—32467. 10.12 1951. Adolf Mierzejewski i Jan Gryz,
prostowacze, oraz Stanisław Sieczka, mistrz ślusarski. Za-
stosowanie do prostowania walcówek na obręcze 5" do kół
samochodowych prostownicy rolkowej Wirtha po dobraniu
odpowiednich rolek.

32468, 32469. 10.12 1951. Ludwik Szczotka i Karol Gryca,
mistrzowie ślusarscy. Zastosowanie ochrony na pas przy
młocie powietrznym.

32472, 32473. 10.12 1951. Amelia Piąza, st. referentka,
i Szymon Poterejko, kier. sekcji. Zastąpienie importowane-
go asfaltu do izolacji rur asfaltem krajowym.

32474, 32475. 10.12 1951. Alojzy Płotnik i Walter Kopiec,
prac. umysłowi. Usprawnienie pakowania i transportu śrób
przez zastosowanie dźwigu „Demag”.

32476, 32477. 10.12 1951. Franciszek Sochacki, stolarz.
i Michał Szymczuk, ślusarz. Przyspieszenie remontu suw-
nicy bez wyłączania jej z ruchu.

32478, 32479. 10.12 1951. Gerard Grund, mistrz, i Stani-
sław Zywiłek, zast. kierownika. Opracowanie projektu bu-
dowy kolejki wąskotorowej do przewozu żużla przy pie-
cach S. M.

32480, 32481. 10.12 1951. Stanisław Sik, nastawiacz,
i Zygmunt Pórola, brygadzi-
sta. Wykorzystanie matryc
z czterech stron, zamiast jak dotychczas z dwóch.

32482, 32483. 10.12 1951. Leon Walczak, brygadzi-
sta, i Longin Brzozowski, mistrz tokarski. Dostosowanie części
wymennych do gwóździarki.

32484, 32485. 10.12 1951. Edward Myśliwiec, ustawiacz.
i Bartłomiej Dobrowolski, mistrz tokarski. Zastosowanie
głowicy nożowej do wycinania pierścieni łożysk rolkowych
NU-220.

32489—32491. 10.12 1951. Józef Stec i Bronisław Moc,
ślusarze, oraz Augustyn Stasica, mistrz. Zastosowanie odpo-
wiedniego uchwytu i dokonywanie gwintowania trzonów te-
letechnicznych po operacji gięcia.

32492, 32493. 10.12 1951. Paweł Kokoszka, tokarz, i Win-
centy Reinert, spawacz. Zastosowanie wciągarki przysięc-
nej podczas wymiany wałka w cynkowni.

32494—32496. 10.12 1951. Karol Karwot, mistrz produk-
cji, Wacław Sztuła, kier. wydziału, i Wincenty Szotek, pra-
ser. Toczenie menażek aluminiowych na prasie wielostop-
niowej.

32497, 32498. 10.12 1951. Grzegorz Wagner i Jan Godziek,
ślusarze. Przyrząd ułatwiający obsługę falcarki automatycz-
nej.

32499, 32500. 10.12 1951. Ernest Kuczera, robotnik, i Hen-
ryk Praccka, ślusarz. Ulepszenie zderzaka do cięcia łub-
ków kolejowych w nawierzchni kolejowej.

32501, 32502. 10.12 1951. Jan Rojek, blacharz, i Tadeusz
Markiewicz. Wyeliminowanie obcinania wstępnego przy produk-
cji menażek.

32503, 32504. 10.12 1951. Augustyn Tabacki, technik,
i Tadeusz Markiewicz. Mechaniczne zaciskanie pałaków do
włader ocynkowanych.

32505, 32506. 10.12 1951. Stanisław Zak i Jan Zak, hy-
drauliccy. Skonstruowanie i wykonanie odwadniaczy do cen-
tralnego ogrzewania parowego.

32507, 32508. 10.12 1951. Alfred Łysko i Oskar Beigel,
ślusarze. Skonstruowanie aparatu, usprawniającego produk-
cję s.t. szczelinowych.

32514, 32515. 10.12 1951. Edward Szałankiewicz, blacharz.
i Edward Żolnierzyk, ślusarz. Zmiana konstrukcji ram okien-
nych tramwaju.

32516, 32517. 10.12 1951. Antoni Trepka, tokarz, i Teodor
Porembki, mistrz tokarski. Zastąpienie operacji frezowania
uchwyty noży toceniem.

32518—32522. 10.12 1951. Henryk Nobis i Józef Burczyk,
ślusarze, Antoni Bańka, technik, Józef Lisok, kowal, i Ry-
szard Hazuk, tokarz. Przebudowa tokarek produkcyjnych
o napędach transmisyjnych na napęd indywidualny.

32523, 32524. 10.12 1951. Antoni Trepka, tokarz, i Teodor
Porembki, mistrz tokarski. Skonstruowanie specjalnego
przyrządu do szlifowania rdzeni magnesowych.

32525, 32526. 10.12 1951. Alfred Jelito i Ernest Matu-
szczyk, tokarze. Skonstruowanie przyrządu do profilowania
tarcz szlifierskich diamentem.

32527, 32528. 10.12 1951. Józef Masoń i Józef Fogel, ro-
botnicy. Zastosowanie centrycznego odlewania wlewków
rurowych o średnicy 600 mm.

32529, 32530. 11.12 1951. Wincenty Piwczyk, frezer,
i Wiktor Feliks. Przyrząd do frezowania rowków klinowych
na frezarce uniwersalnej.

32531, 32532. 11.12 1951. Marian Giełzycki, robotnik,
i Władysław Kiciński. Zastosowanie noży do strugarki czte-
rostronnej.

32537, 32538. 11.12 1951. Bolesław Lucow, brygadzi-
sta, i Adam Marszałek. Uruchomienie i wykorzystanie kompre-
sora „Atlas Diesel” przez przebudowę i zastosowanie silnika
elektrycznego.

32539, 32540. 11.12 1951. Kazimierz Dębok, stolarz, i Cze-
sław Guzynda. Klejenie dykt sufitowych bakelitem zamiast
kazeiny.

32541—32543. 11.12 1951. Jerzy Kaczmarczyk, Stanisław
Góralczyk i Stanisław Ratajczak, ślusarze. Zastosowanie
toczenia sprężyn spiralnych zamiast szlifowania.

32573, 32574. 11.12 1951. Władysław Wróblewski i Stani-
sław Pelczar, ślusarze. Ulepszenie bębna wrzecionowego
przy samoprzężnicach wózkowych.

32609. 11.12 1951. Bartłomiej Dobrowolski, mistrz. Za-
stosowanie noża fasonowego do obróbki górnej części ko-
szyczka łożysk rolkowych.

32614, 32615. 11.12 1951. Józef Czczota i Otto Chmiel,
elektromonterzy. Zastosowanie szybkiego sposobu ołowienia
między innych łączników akumulatorowych.

32617, 32618. 11.12 1951. Paweł Wawro i Karol Knapik,
kierownicy młotowni. Zastosowanie kowadła okrągłego za-
miast prostokątnego.

32619, 32620. 11.12 1951. Paweł Skórka i Henryk Pielniok,
hutnicy. Usprawnienie transportu szyn 30 m przy pomocy
suwnicy.

32621, 32622. 11.12 1951. Karol Wiencercz, przodownik
i Anatol Bauerski, mistrz. Poprawienie konstrukcji belek
do regulacji dolnego walca na zgniataczu.

32623, 32624. 11.12 1951. Paweł Śładczyk i Rudolf Szy-
maniec, ślusarze. Wykonanie przyrządu do wybijania nitów.

32631, 32632. 11.12 1951. Oskar Gajda, ślusarz, i Paweł
Kaszura, mistrz. Przebudowa resorów przy parowozie.

32633, 32634. 11.12 1951. Stefan Liedke, nadmistrz, i Jan
Kauf, elektryk. Przebudowa transformatora 30 KVA spa-
warki ASEA.

32635, 32636. 11.12 1951. Jan Wygan, kalkulator, i Wa-
cław Sobieraj, mistrz. Usprawnienie pracy przy toceniu
trzonków zaworów samochodowych.

32637—32639. 11.12 1951. Stanisław Panek, nadmistrz.
Jan Kosak, przodownik, i Franciszek B'ela, mistrz. Uspor-
wienie wymiany silnika suwnicy, obsługującej piece wgłębne
walcowni grubej blachy.

32640, 32641. 11.12 1951. Wilhelm Niedzwiedź i Wiktor
Roter, ślusarze. Wykorzystanie wybrakowanych zaczepów
wyłącznikowych przy prostakach w profilowni.

32642, 32643. 11.12 1951. Ludwik Jurok, ślusarz, i Jan
Kail, kalkulator. Zastosowanie zębatek o zębach skośnych
przy obrabiarce dwusłupowej.

32666, 32667. 11.12 1951. Henryk Skubacz, szlifierz, i Je-
rzy Roter, ślusarz. Wymiana kół bieżących oraz remont
wózka cągowego walcarki.

32668—32670. 11.12 1951. Franciszek Kopczyk, mistrz,
Wilhelm Grochla, mechanik, i Franciszek Liszka, ślusarz.
Zastosowanie aparatu „Griesogen” do wycinania kołnierzy.

- 32671—32673. 11.12 1951. Paweł Toboła, mistrz, Bernard Szramek i Czesław Rajwa. Projekt i wykonanie we własnym zakresie zaworów do kompresora.
- 32692—32693. 11.12 1951. Paweł Lorek, mistrz, i Edward Żyła, k.er. rozdzieln. Wykonanie przyrządu do frezowania ostrzy noży do szczypek Bergmana RSEg.
- 32694, 32695. 11.12 1951. Leszek Aleksander, ślusarz, i Tadeusz Handzlik, ustawiacz. Zastosowanie zderzaka nastawnego na frezarkach pionowych.
- 32696—32698. 11.12 1951. Józef Niesyt, technik, oraz Fender i Haramus, hartownicy. Zwiększenie szybkości przepustowej automatów do hartowania pilek ręcznych do metalu.
- 32699—32702. 11.12 1951. Mieczysław Plecha i Florian Tatera, k.eronnicy działu, oraz Mieczysław Maternowski i Antoni Wieczorek, brygadziści. Zastosowanie maszynowej poprawki nacęcia pilników zamiast ręcznej.
- 32703, 32704. 11.12 1951. Walenty Wiehoczek i Paweł Rzepka, ślusarze. Zastosowanie sprzęgia oplotkowego na łuszczarkach.
- 32705—32708. 11.12 1951. Alojzy Adam, Antoni Wróbel Michał Woźniak i Wilhelm Wyględa, pracownicy fizyczni. Wykonanie stojaka żelaznego, służącego do nalewania kwasów z dużych butli do mniejszych naczyń.
- 32709, 32710. 11.12 1951. Leon Duś i Teofil Skutela, przodownicy. Projekt zmiany konstrukcji wzierników przy generatorach w stalowni.
- 32711, 32712. 12.12 1951. Aleksander Frey i Stanisław Stysz, robotnicy. Zmiana systemu strugania wycięć noży holendrowych.
- 32717, 32718. 12.12 1951. Piotr Pietroniec i Antoni Wons, kowale. Ulepszenie budowy podłogi platform wagonowych. ułatwiającej mechaniczny rozładunek czerpakami bez uszkodzenia podłogi.
- 32772, 32773. 12.12 1951. Bolesław Lipiński, brygadziści. i Stefan Słęczak, ślusarz. Wykonanie przyrządu do mocowania obudowy przekładni na frezarce.
- 32774, 32775. 12.12 1951. Zygmunt Nowak, odlewnik. i Władysław Zych, technik. Usprawnienie topienia metalu na dysze parowozowe i zmiana systemu wlewowego.
32776. 12.12 1951. Roman Pohl, traser. Zastosowanie szablonów do ustawiania rdzeni.
32777. 12.12 1951. Mikołaj Farafoszyn, ślusarz. Przyrząd do prostowania ram samochodu „Star 20”.
32778. 12.12 1951. Jan Słoma, tokarz. Użycie do toczenia nożyc ze stali szybko tnącej, zamocowanych w oprawce, zamiast noży z płytkami widia.
32779. 12.12 1951. Feliks Markowski, traser. Opracowanie zmiany konstrukcji nawiertaka.
32780. 12.12 1951. Eugeniusz Zakrzewski, ślusarz. Opracowanie zmiany konstrukcji oprawki BF-N-633.
32781. 12.12 1951. Józef Byczyński, mistrz szlifierski. Zastosowanie tulejki do nakładania sprężyn w oprawkach PTRe.
32782. 12.12 1951. Józef Pańczyk, frezer. Projekt zmiany średnicy otworów we frezach FH-FB-12 z 2,5 na 7 mm.
32783. 12.12 1951. Józef Przytuła, technik. Zmiana sposobu odlewania pokrywy kulistej przy gwincie W1 1/4”.
32784. 12.12 1951. Julian Szczerski, mistrz frezerski. Przesunięcie obróbki detalu z heblarki na frezarkę pionową.
32785. 12.12 1951. Stanisław Lis, szlifierz. Wykorzystanie proszku, uzyskiwanego przy diamentowaniu tarcz szlifierskich drobnoziarnistych, jako proszku do szlifowania metali.
- 32786, 32787. 12.12 1951. Stefan Chuchro, kontroler, i Stefan Wróblewski, mistrz szlifierski. Wykonanie uchwytu do szlifowania dwóch pałczyzn pod rolką w wałę głównym mechanizmu kierownicy.
32788. 12.12 1951. Kazimierz Kadłucki, tokarz. Wykorzystanie braków tulejek sprężynujących w grupie większych otworów po uprzednim właściwym przeszlifowaniu ich.
32789. 12.12 1951. Tadeusz Matyjasik, tokarz. Wykonanie gwintowników ze stali szybko tnącej, zgrzewanej z szyską ze stali konstrukcyjnej.
32790. 12.12 1951. Kazimierz Witkowski, technik. Zastosowanie zgrzewania produkowanych rozwiertaków zamiast pełnego materiału.
32791. 12.12 1951. Jan Niemczyński, mistrz. Wyeliminowanie operacji toczenia oraz gumowych uszczelków przy obróbce pokrywy hydraulicznego zaczepu przeciwpożarowego.
32792. 12.12 1951. Stanisław Rostowski, traser. Przyrząd pomocniczy do trasowania korb do tablic przestawnych.
- 32793, 32794. 12.12 1951. Mieczysław Jaros, asystent, i Julian Szczerski, mistrz frezerski. Zastosowanie frezowania zespołowymi frezami walcowymi dźwigni hamulca samochodowego.
- 32795, 32796. 12.12 1951. Feliks Rymarczyk, mistrz szlifierski, i Mieczysław Jaros, asystent. Zlikwidowanie operacji przy obróbce detalu P. 701-13.
32797. 12.12 1951. Czesław Janiec, palacz. Zmiana systemu suszenia rdzeni.
32798. 12.12 1951. Jan Gruner, kowal. Ulepszenie wlewu doprowadzającego do form odlewniczych.
- 32800, 32801. 12.12 1951. Zygfryd P.etruszewski, ślusarz, i Paweł Jabłoński, mistrz. Zmiana sposobu wykonania otworów w ramach piekarnikowych kuchni węglowych.
32837. 13.12 1951. Franciszek W.śniewski, mistrz frezerski. Skonstruowanie przyrządu do promieniowania.
32838. 13.12 1951. Marcin Robak, ślusarz. Zastosowanie skrzynek do transportu.
- 32839, 32840. 13.12 1951. Jan W.ieczorek, spawacz, i Mieczysław Polczyński, ślusarz. Przyrząd pomocniczy do spawania rury grzejnej.
32841. 13.12 1951. Mieczysław Kapsa, tokarz. Zmniejszenie czasu obróbki okulara przedniego frezarki.
32842. 13.12 1951. Zygmunt Chmieliński, przod. frezerski. Zastosowanie frezów fasonowych przy obróbce łożysk zaczepu.
32843. 13.12 1951. Kazimierz Pi.atówicz, asystent. Wykonanie wózka do przewożenia wrzeciennika wiertarki.
32844. 13.12 1951. Józef Lorencki, tokarz. Zastosowanie zużytych szczęk pittlerowskich do gwintowania na tokarce.
- 32845, 32846. 13.12 1951. Wojciech Pawliczek, monter, i Stanisław Lisiecki, ślusarz. Skonstruowanie podgrzewaczy do traktorów.
- 32847, 32848. 13.12 1951. Wojciech Pawliczek, monter, i Stanisław Lisiecki, ślusarz. Zastosowanie urządzenia do wyjmowania podgrzewaczy przy silnikach traktorowych.
32849. 13.12 1951. Jan Kuźniak, ślusarz. Wydobycie ze złomu różnych narzędzi.
32850. 13.12 1951. Aleksander Turkiewicz, kontroler. Zmiana sposobu zamknięcia trzona suwaka.
- 32851, 32852. 13.12 1951. Paweł Bartoszka i Augustyn Włoczek, ślusarze. Skonstruowanie przyrządu do rozwiercania otworów pod nity wiertłami zamiast rozwiertakami.
32853. 13.12 1951. Jan Nawrocki, technolog. Zmiana otworów w smarownicy krzyżulca z kwadratowych na okrągłe.
32854. 13.12 1951. Stanisław Adamczyk, kowal. Przyrząd do gięcia obrączek wagonu towarowego.
- 32855—32858. 13.12 1951. Stanisław Kędziora, tokarz, oraz Józef Kaczmarek, Henryk Florczak i Stefan Wawrzyniak, ślusarze. Zastosowanie automatu do wykonania gwintu na oliwiarkach.
32859. 13.12 1951. Józef Wojciechowski, tokarz. Zastosowanie przyrządu do gwintowania na maszynie, zabezpieczającego przed złamaniem gwintowników.
32860. 13.12 1951. Alfons Zygmant, konstruktor. Zmiana metody produkcji pokrywy oliwiarki maźnicy wagonowej.
32861. 13.12 1951. Jan Caban, technik. Wyremontowanie lokomotywki benzynowej i zaopatrzenie jej w podnośnik 600 kg.
32862. 13.12 1951. Józef Flak, ślusarz. Wykorzystanie odpadków przy wytłaczaniu podkładek izolacyjnych.
- 32864, 32865. 13.12 1951. Franciszek Schmidt, szlifierz, i Kazimierz Dw.ieceki, ślusarz. Wykonanie szlifierki pomocniczej do ostrzenia narzędzi.
- 32882, 32883. 13.12 1951. Jakub Borowiak i Edward Ma.łiński, elektrycy. Skonstruowanie świdra o napędzie silnikowym do oczyszczania rur z osadu.
- 32884, 32885. 13.12 1951. Franciszek Godawa, mistrz kotlarski, i Kazimierz Wrzeszcz, kontroler. Zniesienie procesu dopasowywania przegrzewaczy w parowozach.
32886. 13.12 1951. Zygmunt Chmieliński, frezer. Zredukowanie czasu obróbki rączek przez zastosowanie przyrządu i zespołu frezów.
32887. 13.12 1951. Marian Dudziński, elektryk. Zastosowanie urządzenia, zabezpieczającego przed przepalaniem silników.
32888. 13.12 1951. Jan Pawlikowski, kier. produkcji. Skrócenie czasu szlifowania wałków wielokrotnych przez zmianę pasowania ze średnicy wewnętrznej na zewnętrzną.
- 32889, 32890. 13.12 1951. Adam Walkow.łak, robotnik. i Gabriel Wichtowski, mechanik. Skrócenie czasu czyszczenia pudeł wagonów osobowych przez zastosowanie szczotek.

- 32891—32894. 13.12 1951. L. Żuchowski i W. Górnicki, ślusarze, oraz M. Pfaffner, inż. mech., i S. Kitzman, mistrz Przeprowadzenie kapitalnego remontu wiertarki.
32895. 13.12 1951. Szczepan Machel, księgowy. Zastosowanie oszczędności w transporcie.
32896. 13.12 1951. Konstanty Hylaszek, spawacz. Zużytkowanie odpadków blachy do produkcji.
32897. 13.12 1951. Ludwik Palch, szlifierz. Skonstruowanie uchwytu do diamentu.
32898. 13.12 1951. Stanisław Kczub, szlifierz. Zastosowanie szczęk wymiennych przy imadle maszynowym.
32899. 13.12 1951. Jan Kosowski, ślusarz. Skonstruowanie podkładki papierowej, zapobiegającej porysowaniu szyjek osiowych.
32900. 13.12 1951. Władysław Szafraniec, ślusarz. Skonstruowanie amortyzatora sprężynowego pod silnik elektryczny do szlifierek.
32901. 13.12 1951. Władysław Szafraniec, ślusarz. Zastosowanie łańcucha Galla zamiast łańcucha „Coventry”.
32906. 13.12 1951. Józef Szary, ślusarz. Przeróbka napędu podłużnego pociągu głowicy frezarki czołowej.
32907. 13.12 1951. Józef Szary, ślusarz. Wykonanie z części starych windy ręcznej i zamstawienie kołowrotu do wciągania wózków.
32908. 13.12 1951. Józef Szary, ślusarz. Wykonanie siła wanny i ścieków oraz pompy do stałego obiegu chłodzenia wiertła na wiertarce promieniowej.
32914. 13.12 1951. Maksym Pachnik, tokarz. Zmiana przebiegu operacyjnego przy obróbce drążka regulacyjnego.
32921. 14.12 1951. Stanisław Nowak, ślusarz. Zastosowanie zaworu zabezpieczającego przy rozruchu sprężarek powietrznych.
- 32922, 32923. 14.12 1951. Nikodem Pięta, tokarz, i Władysław Bzdrega, ślusarz. Przyrząd do kontroli na ładowanie magazynów PS-43.
32924. 14.12 1951. Stanisław Szawajnoch, frezer. Skonstruowanie specjalnego frezu do frezowania detali.
32939. 14.12 1951. Antoni Nettmann, ślusarz. Zmiana konstrukcji przy rewolwerówce.
32943. 14.12 1951. Adam Kruzel, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji i rękojeści skrzynki posuwu wzdłużnego przy rewolwerówce.
32944. 14.12 1951. Ludwik Pietrzak, elektryk. Wykorzystanie zużytych szkielek wodowskazów przy kotłach przez przeszlifowanie.
- 32946, 32947. 14.12 1951. Antoni Szczepaniak i Antoni Kaiser, mistrzowie. Zastosowanie oszczędności przy budowie instalacji wand elektrycznych.
32948. 14.12 1951. Jan Rudol, stolarz. Zmiana klinów drewnianych do transportu zestawów kołowych na kliny żelazne.
32949. 14.12 1951. Florian Szalaty, blacharz. Zmiana rowka wpustowego ze ślepego na przelotowy.
32950. 14.12 1951. Zygmunt Chmielński, frezer. Skrócenie czasu frezowania dźwigni przez zastosowanie zespołu frezów.
- 32951, 32952. 14.12 1951. Wiktor Dudziak, ślusarz, i Wincenty Lewiński, mistrz warszt. mech. Wykorzystanie starych zderzaków koszowych.
32953. 14.12 1951. Kazimierz Superczyński, ślusarz. Zastosowanie silnika powietrznego do napędu prasy smarnej na parowozie.
32954. 14.12 1951. Kazimierz Ludwik, ślusarz. Wyszukanie w złomie i wyremontowanie uchwytów wiertarskich.
32955. 14.12 1951. Szczepan Toja, wiertacz. Przyrząd do grzania otworów w ścianie sitowej dymnicy.
- 32973, 32974. 15.12 1951. Kajetan Kózycki, elektryk, i Bronisław Drwięga, blacharz. Uproszczenie umocowania osłony przewodów kierunkowskazów wozów pożarniczych „Bedford”.
32975. 15.12 1951. Leon Czech, tapicer. Zastosowanie gotowania sierści do wyścielenia siedzeń autobusu przed skubaniem jej w celu uniknięcia szkodliwego dla dróg oddechowych pyłu.
32976. 15.12 1951. Andrzej Raczkowski, ślusarz. Wykonanie przyrządu do gięcia rur cienkościennych do cystern.
32977. 15.12 1951. Bolesław Neuman, robotnik. Projekt przyrządu do ręcznego zwijania sprężyn pałaka bagażnika rowerowego.
- 32978—32980. 15.12 1951. Bolesław Łabędź, mistrz, Stanisław Deręgowski, kier. działu, i Feliks Zeliński, tokarz. Przeróbka przyrządu do obtaczania tarczy górnej i dolnej.
32981. 15.12 1951. Czesław Tomicki, ślusarz. Przyrząd do spawania kierownic sportowych.
32982. 15.12 1951. Bolesław Hoppe, brygadziśta. Projekt certyfikowania kół rowerów wycigowych na maszynie.
32983. 15.12 1951. Henryk Pawlak, elektryk. Zastosowanie pompy do polewania ram rowerowych lakierem przed włożeniem do pieca.
32984. 15.12 1951. Władysław Łączny, brygadziśta. Projekt i wykonanie przyrządu do produkcji podkładek do koła wolnobiegowego za jednym uderzeniem stempla.
32985. 15.12 1951. Władysław Laufer, mistrz ślusarski. Projekt montowania bębnow i kół tylnych ogumionych na linii montażu przed hamowaniem.
32986. 15.12 1951. Władysław Szymański, brygadziśta. Projekt skastwania operacji czyszczenia spoiny przy korbie pompy.
32987. 15.12 1951. Jerzy Sochaczynski, ślusarz. Przyrząd do sprawdzania i lutowania elementów chłodnicy.
32988. 15.12 1951. Franciszek Szafranski, kier. oddziału. Projekt skasowania otworu w bębnie regulatora traktora.
32989. 15.12 1951. Władysław Pecht, tokarz. Przeróbka przebijaka do otworów kwadratowych na złożony ze stali oprawki i wymiennego trzonka do przebijania.
32990. 15.12 1951. Jan Urbański, mistrz traserski. Przeróbka przyrządu do cz. 56-13 i skasowanie operacji trasowania.
32991. 15.12 1951. Wacław Wybacz, brygadziśta. Zastosowanie wymiennych trzonów do frezów walcowych czołowych zamiast jednolitych.
- 32992, 32993. 15.12 1951. Eugeniusz Karnia, uczeń ślusarski, i Jan Szablowski, traser. Zastosowanie przyrządu do wiercenia ceady haka bez trawienia.
32994. 15.12 1951. Jan Kulickowski, stolarz. Zastosowanie frezu profilowego do obróbki trzonków do młotków.
32995. 15.12 1951. Wiesław Olewczyński, pługowy. Zużycie odpadków do produkcji.
32996. 15.12 1951. Wacław Wróblewski, ślusarz. Zastąpienie mieczek, zabezpieczających styki nastawnika, stopkami zużytych bezpieczników termicznych.
- 32997, 32998. 15.12 1951. Antoni Budzyński i Jan Lasocki, brygadziści. Zastosowanie stołu rolkowego do ładowania ciężkich przedmiotów do pieca.
32999. 15.12 1951. Robert Krawczyk, tokarz. Zastosowanie noża do kanałków bez zbieżności do tyłu i tłoczenie powierzchni tłoka nożem półokrągłym z małą płaszczyzną pośrednią.
33000. 15.12 1951. Jan Cierpiszewski, mistrz tokarski. Przyrząd do frezowania płaszczyzn w osadzie haka.
33001. 15.12 1951. Walenty Dudziak, brygadziśta. Zastosowanie frezów ze wstawionymi płytkami ze spieków zamiast frezów ze stali szybko tnącej.
33002. 15.12 1951. Czesław Rymśza, tokarz. Zastosowanie nowego tarczowego przyrządu do toczenia zewnętrznego mimośrodu regulatora.
33003. 15.12 1951. Edward Ziewiec, frezer. Wyeliminowanie obróbki strugania przy produkcji detalu wspornika resoru tylnego.
33005. 15.12 1951. Kazimierz Smurzyński, st. mistrz. Wykonanie przyrządu do gięcia korby na prasie na gorąco.
33006. 15.12 1951. Edward Mazur, szlifierz. Wykonanie przyrządu, umożliwiającego jednoczesne szlifowanie 6-ciu noży heblarskich.
33007. 15.12 1951. Józef Byczyński, mistrz szlifierski. Wykonanie oprawki do ostrzenia zębów frezów trzystronnych.
33008. 15.12 1951. Władysław Rakowski, tokarz. Wykonanie szablonu do kontroli korków.
33009. 15.12 1951. Władysław Rakowski, tokarz. Wykonanie szablonu do mierzenia korpusów.
33010. 15.12 1951. Feliks Rymarczyk, szlifierz. Zmiana procesu technologicznego przy wykonaniu soczewki: zamiast toczenia — prasowanie w kuźni.
33011. 15.12 1951. Aleksander Kita, tokarz. Projekt zmiany materiału mosiężnego na żeliwo przy produkcji pewnych detali.
33012. 15.12 1951. Aleksander Kita, tokarz. Projekt zastąpienia mosiężnej tabliczki oznaczeniowej tabliczką cynkową.
33013. 15.12 1951. Jan Mizera, stolarz. Zastosowanie przyrządu do docierania detalu produkcji papierem ściernym.
33014. 15.12 1951. Eugeniusz Wojciechowski, ślusarz. Zastosowanie nitowania śrub przy pokrywie cylindra.

33015. 15.12 1951. Wacław Cichocki, brygadziśta. Wykonanie przyrządu do frezowania kanałów pod śrubokręt w śrubach.
33016. 15.12 1951. Antoni Hajnce, kalkulator. Opracowanie zmiany konstrukcji tulejki do korpusu.
33017. 15.12 1951. Wacław Cichocki, brygadziśta. Wykonanie odpadków blachy 1.5 mm do produkcji uszczelek. i Julian Szczerski, mistrz frezerski. Wykonanie przyrządu
- 33018, 33019. 15.12 1951. Kazimierz Skroński, brygadziśta, frezerskiego do frezowania korpusu PS-6.
- 33020, 33021. 15.12 1951. Maksymilian Pachnik, tokarz, i Mieczysław Jaros, technik. Zastosowanie wiertła rurowego do wycinania podkładek.
33022. 15.12 1951. Jerzy Zatorski, kontroler. Zlikwidowanie jednej operacji przy obróbce detalu.
- 33023, 33024. 15.12 1951. Wacław Sarna, heblarz, i Władysław Matynia, szlifierz. Zastosowanie specjalnej oprawki dwunożowej do dłutowania stony cylindra.
- 33025, 33026. 15.12 1951. Feliks Rymarczyk, mistrz szlifierski, i Kazimierz Skroński, brygadziśta. Wykonanie uchwyty frezarskiego do obróbki detalu P. 701-13 np. 3/237.
33027. 15.12 1951. Inż. mech. Stanisław Kornicki. Zmiana konstrukcyina haka wspornika do okien wentylacyjnych i ładowanych.
33048. 15.12 1951. Aleksander Marszał, rewident wagonów. Wykonanie urządzenia do nasycania manszet i uszczelek skórzanych hamulców.
33063. 15.12 1951. Edward Wicher, ślusarz maszynowy. Wykonanie przyrządu do punktowania pałaków lamp karbidowych.
- 33069, 33070. 15.12 1951. Edward Wicher, ślusarz maszynowy, i Jerzy Goj, tokarz. Zaprojektowanie i wykonanie nowej anody miedzianej do spawarek elektrycznych, tańszej i oszczędniejszej niż stosowane dotychczas.
33077. 15.12 1951. Edward Wicher, ślusarz maszynowy. Wykonanie przyrządu do gwintowania pałaków lamp karbidowych.
33094. 15.12 1951. Kazimierz Bojara, mistrz formierski. Usprawnienie ustawiania rdzeni do form korpusów maźniczych.
33104. 15.12 1951. Alfons Dziubała, tokarz. Wykonanie przyrządu do mocowania na tokarce podczas obróbki osi kątownych dla kolejki linowej.
33111. 15.12 1951. Franciszek Duda, hartownik. Usprawnienie hartowania otworów matryc strumieniem wody przy pomocy wykonanego przyrządu.
33121. 18.12 1951. Edward Kołodziej, kotlarz. Uproszczenie sposobu zakładania den walczaków.
- 33123—33125. 18.12 1951. Józef Zydlewicz, rozdzielczy. Władysław Nowak, kierownik, i Władysław Rynarzewski, przedownik. Opracowanie metody cynkowania armatury.
33126. 19.12 1951. Marcin Świdorski, mistrz. Zmechanizowanie transportu tulei zderzakowych i pochew zderzakowych spod prasy hydraulicznej na wózek transportowy.
33141. 20.12 1951. Henryk Sołczyk, kier. biura. Zastosowanie płyt do montażu bron B Z L.
33147. 22.12 1951. Józef Plac, chemik. Spreparowanie uszczelnienia do maszyn.
33148. 22.12 1951. Franciszek Świtalski, szlifierz. Przystosowanie ostrzałki do ostrzenia piłek tarczowych o małych średnicach.
33149. 22.12 1951. Władysław Zakrzewski, wzorczarz. Przeobliczenie przyrządu do nacinania zębatek.
- 33150—33152. 22.12 1951. Werner Słota, pom. ślusarski, oraz Wiktor Roter i Edmund Pałunski, ślusarze. Zastosowanie osłony nasa przy młotach spadowych.
33163. 27.12 1951. Lucjan Kościuszek, ślusarz. Przyrząd do prostowania i krępowania promienia blach pancernych.
33164. 27.12 1951. Józef Kcstui, tokarz. Ulepszenie obrotnicy TPSe i skonstruowanie przyrządu tokarskiego do części.
- 33165, 33166. 27.12 1951. Mgr inż. Stanisław Stolarz i Henryk Strosin, ślusarz. Przeróbka odpadu wolframowego na proszek wolframowy.
- 33170—33172. 27.12 1951. Tomasz Bortyla i Jan Hasa, szlifierze, oraz Augustyn Podlesny, tokarz. Przeróbka tarcz do pił typu „Ohler“ na tarcze typu „Wagner“.
33173. 27.12 1951. Czesław Sawa, tokarz. Wyeliminowanie operacji szlifowania.
33174. 27.12 1951. Antoni Kosyl, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu wiertniczego do wiercenia części.
33175. 27.12 1951. Henryk Smużny, kalkulator. Wyeliminowanie operacji frezowania przy dźwigni.
33177. 27.12 1951. Salamon, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do toczenia wałków do podpórek formierskich.
33179. 27.12 1951. Franciszek Nowacki, ślusarz. Zmiana konstrukcji zamka szyny wozowej przy skręcarce.
33180. 27.12 1951. Eugeniusz Bednarczyk, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji przyrządu do wiercenia oprawy łożyska.
33181. 27.12 1951. Aleksander Iwaszkiewicz, technik. Usprawnienie procesu fabrykacyjnego wałków skrzynki.
33182. 27.12 1951. Henryk Mysłowski, ślusarz. Usprawnienie obróbki koła łańcuchowego maszyny nicielnicowej.
33183. 27.12 1951. Kazimierz Kajszczyk, uczeń ślusarski. Zmiana konstrukcji wyłącznika krosna B.
33184. 27.12 1951. Henryk Smużny, kalkulator. Skonstruowanie przyrządu wiertniczego do korpusu regulatora.
33207. 27.12 1951. Władysław Widera, tokarz. Zwiększenie wydajności automatów do obcinania pudełek przez zmianę układu kół zębatach.
33215. 27.12 1951. Konrad Tomaszewski, formierz. Przebudowa sklepienia komory paleniskowej w suszarni form i rdzeni.
33228. 27.12 1951. Czesław Sawa, tokarz. Usprawnienie szlifowania na szlifierce bezkłowej.
33229. 27.12 1951. Bolesław Bogdański, ślusarz. Skonstruowanie przycisku igły przy płaszczeniu trzona.
33230. 27.12 1951. T. Kazimierzczak, elektromonter. Zmiana instalacji elektrycznej przy kowarkach.
33261. 27.12 1951. Leon Mackiewicz, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji wykrojnika.
33262. 27.12 1951. Zygmunt Łyczek, ślusarz. Zmiana konstrukcji posuwu mechanicznego do dwóch pras korbowych.
33274. 27.12 1951. Kazimierz Marciniak, pom. tokarza. Usprawnienie gwintowania śrub do kart.
33275. 27.12 1951. Tadeusz Maczuga, spawacz. Oszczędność karbidu przy spawaniu przez zmianę otworów w naboju.
33276. 27.12 1951. Józef Kijowski, tokarz. Skonstruowanie przyrządu tokarskiego do toczenia części.
33277. 27.12 1951. Mieczysław Piwowar, tokarz. Skonstruowanie przyrządu frezarsko-wiertarskiego do obróbki części.
33278. 27.12 1951. Tadeusz Kołodziej, technik. Usprawnienie procesu technologicznego obróbki stołu wiertarki.
33279. 27.12 1951. Bogusław Szmigiel, technik. Usprawnienie konstrukcji i obróbki części wiertarki.
33280. 27.12 1951. Józef Kwieciński, frezer. Skonstruowanie przyrządu do przecinania listwy.
33281. 27.12 1951. Alojzy Witek, ślusarz. Usprawnienie pracy na płycie traserskiej.
- 33282, 33283. 27.12 1951. Maksym Klobucar i Eustachiusz Jochna, ślusarze. Wykonywanie zawleczek we własnym zakresie i wykonanie przyrządu własnej konstrukcji.
33284. 27.12 1951. Alojzy Waszek, ślusarz. Ulepszenie ochrony i bezpiecznika przy młotach pneumatycznych.
33285. 27.12 1951. Emanuel Szymura, ślusarz. Zabezpieczenie kół biegowych trzonu piecowego.
- 33286, 33287. 27.12 1951. Paweł Kubiczek, spawacz, i Jerzy Raćman, ślusarz. Uruchomienie nieczynnej tokarki bezkłowej do szlifowania prętów.
- 33292, 33293. 27.12 1951. Ryszard Dziewior, kalkulator, i Emanuel Wilk, technik normowania. Zaprojektowanie przyrządu do ostrzenia piłek tarczowych o małych średnicach.
- 33294—33296. 27.12 1951. Jan Wałach i Ryszard Dziewior, kalkulatorzy, oraz Emanuel Wilk, technik normowania. Zaprojektowanie przyrządu do plecienia siatek drucianych.
- 33302, 33303. 28.12 1951. Stanisław Dworczyński i Stanisław Moldawa, ślusarze. Opracowanie i zastosowanie nowego sposobu wybijania skrzyń formierskich.
33308. 28.12 1951. Michał Piątek, frezer. Projekt zmiany modelu i procesu obróbczego płyt podsilnikowych.
33309. 28.12 1951. Nałan Bluzer, ślusarz. Zmiana procesu technologicznego wykonywania otworu pod gwint M.20 w stojaku.
33310. 28.12 1951. Roman Gruszecki, ślusarz. Wykonanie przyrządu frezarskiego do obróbki wódcideł krosna automatycznego.
33320. 28.12 1951. Zygmunt Kubicki, ślusarz. Zastosowanie prowadzeń ochronnych do wykrojników w celu powiększenia bezpieczeństwa pracy.
33321. 28.12 1951. Stefan Sławiński, tokarz. Przyrząd do obtaczania nitów do zameczka skrzyni siewnikowej.
33322. 28.12 1951. Bronisław Kruszyniak, kowal. Wykonanie i zastosowanie przyrządu do gięcia nośników zamiast ręcznego kucla na gorąco.

33323. 28.12 1951. Tadeusz Dębicki, ślusarz. Przyrząd umożliwiający regulowanie wałka wysiewnego przy montażu skrzynek.
- 33324, 33325. 28.12 1951. Feliks Maciaszek i Mieczysław Andrzejczak, robotnicy. Oszczędność blachy przez zmienione roztrasowanie ochron trybowych do siewników.
- 33326, 33327. 28.12 1951. Feliks Maciaszek i Mieczysław Andrzejczak, robotnicy. Zmiana sposobu roztrasowania bocz-ków skrzyni siewnikowej.
33328. 28.12 1951. Zbigniew Suchański, technik. Projekt specjalnego uchwytu, ułatwiającego ostrzenie noży do strugarek.
33329. 28.12 1951. Zygmunt Trzciniński, ślusarz. Wykonanie uchwytu obrotowego do noży na strugarce poprzecznej.
33330. 28.12 1951. Jerzy Wardencki, ślusarz. Zastosowanie przy produkcji znaczników przebijania otworów zamiast wjercenia.
33341. 28.12 1951. Jan Misiak, ślusarz. Zastosowanie specjalnych wkładek do ręcznej pompy wodnej.
33342. 28.12 1951. Michał Figacz, stolarz. Zastosowanie stojaków z rolkami przy szlifowaniu ścian przedziałowych wagonów osobowych.
33347. 28.12 1951. Kazimierz Łuszczewski, brygadzysta. Wykonanie uchwytu do spawania widel maźniczych.
- 33355, 33356. 28.12 1951. Wilhelm Nickel, ślusarz, i Emanuel Wilk, technik normowania. Zaprojektowanie i wykonanie przyrządu do wykonywania pierścieni uszczelniających „Pacyfik”.
33357. 28.12 1951. Jan Mrowiec, formierz. Usprawnienie formowania łożysk dolnych hamulca do wirówki przez zastosowanie modelu metalowego.
33358. 28.12 1951. Józef Gaweł, mistrz tokarski. Usprawnienie produkcji sprzęgieł do rozciągarki przez zmianę materiału i procesów technologicznych.
33359. 28.12 1951. Jan Mrowiec, formierz. Usprawnienie formowania osłony napędu odbieracza zgrzeblarki „Z-6” przez zastosowanie bezdrzewianowego modelu aluminiowego.
33361. 28.12 1951. Alojzy Wejster, szlifierz. Uruchomienie maszyny przez dorobienie specjalnych segmentów ściernych do głowicy szlifierskiej „Tass”.
33362. 28.12 1951. Jan Łukaszek, mistrz tokarski. Usprawnienie obróbki przy dolnych korpusach wirówek.
33363. 28.12 1951. Józef Gaweł, mistrz tokarski. Usprawnienie obróbki płytki do rozciągarki przez zastąpienie frezowania rowka tłoczeniem.
- 33364, 33365. 28.12 1951. Stefan Tora, mistrz tokarski, i Alojzy Szkucik, tokarz. Ulepszenie technologiczne wałców do wyżymaczek przez skrócenie czasu obróbki oraz obniżenie kosztów transportu.
33367. 29.12 1951. Rudolf Szeller, mistrz ślusarski. Usprawnienie wykonywania blachy, zbierającej oliwę przy krośnie, przez wykonanie przyrządu do gięcia.
33368. 29.12 1951. Antoni Hanzel, kowal. Usprawnienie odkuwania mostków łożyskowych i segmentów zapadkowych do strugarek poprzecznych.
33369. 29.12 1951. Jan Bies, brygadzysta. Wykonanie przyrządu do wytaczania przy obróbce wiercenia ścian zmiennika do krosna.
33370. 29.12 1951. Alojzy Firganek, brygadzysta. Zaprojektowanie wykorzystania złomu narzędziowego do produkcji różnych narzędzi dla potrzeb własnych.
33371. 29.12 1951. Franciszek Snacke, ślusarz. Usprawnienie wykonywania pierścienia dystansowego do płuczki rusztowej.
33372. 29.12 1951. Bolesław Jarzabek, kier. produkcji. Uproszczenie produkcji dźwigni do kołowrotów elektrycznych przez zastosowanie przebijania i przeciągania otworów przepychaczem na ręcznej, prasie hydraulicznej zamiast dłutowania.
- 33373, 33374. 29.12 1951. Bolesław Jarzabek, kier. produkcji, i Eugeniusz Nowakowski, ślusarz. Zaprojektowanie i wykonanie przyrządu do cięcia wzdłużnego rur za pomocą acetylenu i tlenu.
33375. 29.12 1951. Antoni Zalewski, tokarz. Wykonanie uchwytu na dwa noże do rewolwerówki.
33376. 29.12 1951. Eugeniusz Nowakowski, ślusarz. Skasowanie zbędnej operacji obróbczej przy wykonaniu ucha do rynien „Kaczy Dziób”.
33377. 29.12 1951. Jakub Walkowicz, st. mistrz. Projekt urządzenia do nitowania sworzni łańcucha.
- 33378, 33379. 29.12.1951. Franciszek Trzmiel i Eugeniusz Nowakowski, ślusarz. Ułatwienie nitowania łańcucha zgrzeblowego P.Z.L. 2-15.
33380. 29.12 1951. Antoni Palut, kalkulator. Wykonanie oprawki noży do rewolwerówek.
33381. 29.12 1951. Eugeniusz Nowakowski, ślusarz. Usprawnienie prasowania rynien dolnych i górnych do przenośnika zgrzeblowego przez zastosowanie prasy i matrycy do krępowania i podsadzania.
33385. 29.12 1951. Władysław Grimm, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do prostowania płaskowników na walcach w pozycji pionowej.
33387. 29.12 1951. Władysław Orzech, przodownik. Zastosowanie tulei zaciskowej z wkładką operową zamiast uchwytu samocentrującego do planowania i roztaczania przedmiotów.
33406. 2.1 1952. Józef Katner, technik. Projekt urządzenia do analizy elektrolitycznej o trzech miejscach roboczych.
33412. 2.1 1952. Ludwik Miech, tokarz. Przyrząd do toczenia wirników pomp.
33418. 2.1 1952. Emil Salamon. Usprawnienie kalibrowania ogniwi „Pancer” i „Beien”.
33421. 2.1 1952. Jerzy Klejnot, st. ref. techniczny. Usprawnienie obcinania i tłoczenia otworów w osłonach pancernych.
33425. 2.1 1952. Edmund Pawlik, ślusarz. Naspawanie zużytej części ogniwa łańcucha.
- 33440, 33441. 2.1 1952. Stanisław Broda i Roman Klarczyński, ślusarze. Zastosowanie przesuwnych opraw na diamenty przy wielostopniowych ciągarkach drutu.
33442. 2.1 1952. Bernard Kalicki, technik. Skasowanie spawania ręcznego uchwytu pręta zwalniającego przy pługach ciągnikowych.
33443. 2.1 1952. Czesław Zieliński, kowal. Ulepszenie zamocowania półzawias pokrywy skrzyni siewnika nawozowego.
- 33450, 33451. 2.1 1952. Feliks Maciaszek i Mieczysław Andrzejczak, robotnicy. Oszczędność blachy przez zmianę sposobu roztrasowania pokrywy skrzyni narzędziowej.
33465. 2.1 1952. Zygmunt Baczewski, mechanik. Usprawnienie wykonywania części na wytłoczniku za jednym udzieniem prasy.
33466. 3.1 1952. Jerzy Roszkowski, ślusarz. Skonstruowanie wykrojnika do zaginania złączy do siatek lamp hermetycznych.
33467. 3.1 1952. Kazimierz Oleksiewicz, frezer. Zastąpienie frezów pałkowych zużyтыми wiertłami.
33470. 3.1 1952. Jan Dymorkowski, mechanik. Ulepszenie przyrządu do cięcia wsporników stycznika typu N-III-107-40.
33472. 3.1 1952. Aleksander Długokęcki, tokarz. Nacinanie ślimaków bez pomocy frezarki obwiedniowej.
- 33473, 33474. 3.1 1952. Władysław Wójman, mechanik, i Zbigniew Nowakowski, elektryk. Zastąpienie ustawiacza z odlewu mosiężnego ustawiaczem z blachy żelaznej.
33475. 3.1 1952. Józef Kot, ślusarz. Wykonanie detali z płaskownika żelaznego i wykrawanie na sztancy zamiast wykonywania odlewu.
33476. 3.1 1952. Włodzimierz Sławewski, ślusarz. Skonstruowanie wykrojnika wielooperacyjnego do wycinania dwóch detali łożysk równocześnie.
33488. 3.1 1952. Wacław Fiszer, ślusarz. Zmiana konstrukcji skrzynki biegów.
33489. 3.1 1952. Jan Wojtkowski, ślusarz. Ulepszenie automatycznego hamulca hydraulicznego przy wiertarce promieniowej.
33490. 3.1 1952. Józef Kurasz, kreślarz. Przyrząd do gwintowania i gzynekowania nakrętek.
33499. 3.1 1952. Aleksander Orłowski, stolarz. Przyrząd do ostrzenia pił taśmowych.
33511. 7.1 1952. Eugeniusz Błodrowski, pom. ślusarza. Urządzenie do gięcia szyn nad kotłową kowalską.
33514. 7.1 1952. Edward Grabowski, rzemieślnik. Skonstruowanie klucza przegubowego ze stali narzędziowej do nakrętek.
33530. 7.1 1952. Stanisław Suchocki, mechanik. Frezowanie zębatek frezem grzebieniowym zamiast frezem modułowym krążkowym.
33531. 7.1 1952. Franciszek Schmidt, szlifierz. Przeróbka nieużytecznej frezarki na ostrzałkę podręczną.
33532. 7.1 1952. Kazimierz Dwiecki, mistrz ślusarski. Zastosowanie własnego pomysłu łożysk kulkowych oporowych, koniecznych do remontu obrabiarek.
- 33533, 33534. 7.1 1952. Wacław Elbiński i Jan Dąbrowski, inżynierowie mechanicy. Usunięcie odwadniaczy z przewodów zasilających ogrzewanie parowe w wagonach.
33535. 7.1 1952. Edmund Małecki, dłuciarz. Skrócenie czasu obróbki wielokłona wewnętrznego wałka wiertarki przez przeniesienie wykonania z tokarki na dłutownicę.

33536. 7.1 1952. Kazimierz Pera, tokarz. Skrócenie czasu obróbki panewek do parowozów przez zmianę sposobu wykonania.
33537. 7.1 1952. Mieczysław Łykowski, tokarz. Zastosowanie do obróbki części zderzaka wagonowego noża nakładanego w dół i mocniejszego silnika do napędu maszyny.
33538. 7.1 1952. Stanisław Borowiecki, ślusarz. Zmiana konstrukcji w zaczepie kanałka na otwór.
- 33551, 33552. 7.1 1952. Feliks Kasprzyk, ślusarz, i Antoni Ka'iser, mistrz ślusarski. Przebudowa wind dekerowskich.
33556. 7.1 1952. Walerian Urbański, technik. Projekt zmiany konstrukcyjnej pokrywy kół polowych i bruzdowych pługa ciągnikowego.
33557. 7.1 1952. Anioł Urbański, technik. Usprawnienie obróbki piasty i otworów w kole.
- 33558, 33559. 7.1 1952. Władysław Kowalewski i Tadeusz Siuda, robotnicy. Zabezpieczenie drzwiczek bocznych kopulaka przed wypadaniem cegieł.
- 33572, 33573. 7.1 1952. Czesław Woźniak, ślusarz narzędziowy, i Szczepan Czyżewski, mistrz ślusarski. Wyremontowanie walcarki do gwintów dla śrubiarni.
- 33574, 33575. 7.1 1952. Ludwik Wachowiak, kierownik, i Edmund Kotlarski, mistrz frezerski. Skrócenie czasu wykonywania poprzecznie ostojnic wagonowych.
33576. 7.1 1952. Jan Wojtas, technik. Dostosowanie szlifierki suportowej do strugarki poprzecznej.
- 33578, 33579. 7.1 1952. Bolesław Łęski i Stanisław Rac, mistrzowie. Zastosowanie ustawiaika do noży głowicy dwunożowej do wytaczania.
33580. 7.1 1952. Mieczysław Ratyński, frezer. Opracowanie specjalnego noża do wytaczania otworów.
33583. 7.1 1952. Wojciech Ziółkowski, elektromonter. Skrócenie przewodów instalacji elektrycznej i zmniejszenie czasu ich zakładania przy frezarce uniwersalnej.
- 33584, 33585. 7.1 1952. Antoni Józwiak, ślusarz, i Antoni Kaiser, mistrz ślusarski. Zmiana sposobu łączenia głównego rurociągu ogrzewania parowego wagonów.
- 33588, 33587. 7.1 1952. Antoni Kaiser, mistrz ślusarski, i Antoni Baszyński, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji zaworu grzejnika przedziałowego wagonów.
- 33588, 33589. 7.1 1952. Edmund Marcin'ak, inżynier, i Marcin Forycki, ślusarz. Wykonanie przyrządu do sprzęgania parowozu z tendrem.
33599. 7.1 1952. Herman Rojczyk, ślusarz. Usprawnienie produkcji zawleczek do sprzęgieł wózków.
33601. 7.1 1952. Władysław Michalski, rzemieślnik. Wykonanie przyrządu do wytaczania panwi blokowych oraz wiercenia i rozciągania otworów na kołowce parowozowej.
33610. 8.1 1952. Władysław Gozdyra, elektryk. Zastosowanie specjalnego piecyka elektrycznego do podgrzewania kapieli niklującej.
33632. 9.1 1952. Mieczysław Wolański, ślusarz. Zmiana konstrukcji dłuta.
33633. 9.1 1952. Władysław Parszewski, ślusarz. Zmiana konstrukcji specjalnego uchwytu wiertniczego.
33634. 9.1 1952. Józef Głogowski, ślusarz. Przekonstruowanie uchwytu do mocowania na obrabiarce, pozwalającego na jednoczesne obrabianie dwóch sztuk.
33644. 9.1 1952. Marian Klimek, ślusarz. Zastąpienie pilowania ręcznego szlifowaniem.
33645. 9.1 1952. Karol Adamus, ślusarz. Połączenie frezu ścinowego z piłką tarczową i wykonanie dwóch operacji na jednej obrabiarce.
33646. 9.1 1952. Karol Adamus, ślusarz. Zastosowanie dodatkowego narzędzia lewotnącego przy wykonywaniu wyjęć kształtowych w drewnie.
33647. 9.1 1952. Wacław Wydra, tokarz. Zastosowanie noża kształtowego do wykonywania dwóch operacji jednocześnie.
- 33648, 33649. 9.1 1952. Władysław Chamerski, ślusarz, i Józef Dziwerek, tokarz. Uproszczenie obróbki przez zastosowanie krzywki do istniejącego uchwytu wahadłowego.
33671. 9.1 1952. Henryk Pośpiech, tokarz. Przyrząd do toczenia tłoków samochodowych.
33672. 9.1 1952. Kazimierz Flak, mistrz ślusarski. Wykorzystanie materiału przeznaczonego na złom.
- 33674—33683. 9.1 1952. Józef Drzymała i Karol Adamski, szlifierze, Zbigniew Ratajski i Karol Szaniawski, inżynierowie, Mieczysław Skibiński, Bronisław Terpiński, Aleksander Nieronow i Władysław Mirkiewicz, technicy, Stanisław Grabowski, frezer, oraz Marian Bereżko, elektryk. Zastosowanie frutowania wlewków kwadratowych metodą frezowania.
33686. 9.1 1952. Kazimierz Paszak, mistrz ślusarski. Zastosowanie amortyzatora do optimetru poziomego.
33687. 9.1 1952. Stefan Lubawa, konstruktor. Wykorzystanie przyrządów do utulin parowozów Ty-45 do wykonania podobnych do parowozów Pt-47.
33704. 9.1 1952. Franciszek Mączyński, mistrz ślusarski. Osadzanie ściernic na trzpieniach przy pomocy pasty z tlenku miedzi i kwasu fosforowego.
33705. 9.1 1952. Władysław Jazikowski, ślusarz. Przystosowanie rozstawu kół biegowych suwnicy przez ich odwrócenie zamiast skracania całej suwnicy.
33706. 9.1 1952. Alojzy Napierała, kowal. Wykorzystanie materiału odpadkowego do wykonania podkładek.
33707. 9.1 1952. Władysław Lis, szlifierz. Usprawnienie produkcji sworzni przenośnika.
33708. 9.1 1952. Antoni Mandrysz, brygadzysta. Usprawnienie spawania talerzy do łańcucha typu „Westfalia“.
33709. 9.1 1952. Leon Jurkow, praser. Szybsze i oszczędniejsze składanie łańcucha do taśmy stalowo-członowej.
33710. 9.1 1952. Ernest Skatuła, przew. brygady rob.-inż. Ulepszenie produkcji sworzni i tulejek.
33711. 9.1 1952. Jan Wojcik, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia.
33715. 9.1 1952. Czarnecki, inżynier. Przyrząd do wykonywania kół na paski klinowe o dużych średnicach.
33719. 9.1 1952. Władysław Kozłowski, kowal. Przyrząd do centrycznego mocowania panewek do obróbki na tokarni.
- 33722—33724. 9.1 1952. Czesław Górski, kontroler, oraz Antoni Spyt, i Władysław Polak, robotnicy. Usprawnienie suszenia leków.
- 33725—33728. 9.1 1952. Franciszek Woźniak, technik, Bolesław Kotuła, brygadzysta, Stanisław Wołkiewicz, mistrz ślusarski, i Stefan Sokół, ślusarz. Zastosowanie amortyzatora do sprzężarki powietrznej.
33729. 9.1 1952. Julian Będkowski, kontroler. Zastosowanie podnośników śrubowych na płycie traserskiej.
- 33736—33738. 9.1 1952. Franciszek Woźniak, technik, Feliks Mieszkowski, ślusarz, i Bronisław Warkiewicz, mistrz ślusarski. Uruchomienie dwóch kadzi odlewniczych o pojemności po 15 t. każda.
33742. 9.1 1952. Jan Tkacz, kier. modelarni, Skonstruowanie i zastosowanie szablonu elipsy do toczenia kół dwudzielnych.
- 33745, 33746. 9.1 1952. Jan Grzegorzczak, kalkulator, i Antoni Baszyński, mistrz ślusarski. Zmiana wykonania osłony do wodowskazu.
33747. 9.1 1952. Ludwik Wytyk, przod. blacharski. Ulepszenie konstrukcji drzwi czołowych przy wagonach osobowych.
33748. 9.1 1952. Franciszek Żurek. Spreparowanie środka chłodząco-smarującego przy gwintowaniu.
33749. 9.1 1952. Tadeusz Kołodziejczyk, tokarz. Wykonanie i zastosowanie szlifierki do części cementowanych przy obróbce na tokarni.
33762. 9.1 1952. Roman Śliwiński, stolarz. Ulepszenie podnoży do maszyn Bergera przez ustawienie drewna pionowo.
33763. 9.1 1952. Bogdan Nowacki, traser. Usunięcie procesu trasowania części z rys. 18, 17—43—1 i zastąpienie go przyrządem wiertarskim.
33764. 9.1 1952. Władysław Smolnicki, technik. Skonstruowanie kleszczy uniwersalnych do zakładania i zdejmowania ustalaczy.
- 33765, 33766. 9.1 1952. Franciszek Piętka i Franciszek Kujawa, przodownicy ślusarscy. Przyrząd do tłoczenia talerzy.
- 33767—33770. 9.1 1952. Władysław Kosmala, ślusarz, Franciszek Kujawa, przod. ślusarski, Antoni Baczyński, mistrz ślusarski, i Eugeniusz Strugiński, kier. rozdzielni. Skonstruowanie przyrządu wiertniczego do szkieletu łańcuchka.
- 33771, 33772. 10.1 1952. Franciszek Piętka i Franciszek Kujawa, przod. ślusarscy. Skonstruowanie przyrządu do wytłaczania rynienki wywietrznika.
33773. 10.1 1952. Władysław Ziętek, technik. Przyrząd do krepowania pierścieni na zimno.
33774. 10.1 1952. Alfons Urzędowski, ślusarz. Wykonanie pierścieni redukcyjnych do zamontowania tarczy szlifierskiej.
33775. 10.1 1952. Bolesław Szczepański, ślusarz. Skonstruowanie urządzenia, ułatwiającego rozwiercanie otworów na nity w wieńcu dolnym skrzyni ogniowej parowozów.
- 33776, 33777. 10.1 1952. Józef Grabowski i Tadeusz Sikora, ślusarze. Przyrząd do wycinania, zginania i obcinania strzemiączka do kontaktów szynowych.

33780. 10.1 1952. Kazimierz Flak, mistrz ślusarski. Zastosowanie odpadków żelaza korytkowego do wykonania płyt oporowych.

33781, 33782. 10.1 1952. Józef Grabowski i Karol Bartoszek, ślusarze. Uruchomienie dwóch pił tarczowych przez uzupełnienie ich z części pił przeznaczonych na złom.

33783. 10.1 1952. Fryderyk Michalik, mistrz. Przyrząd do produkcji kół zębatach.

33784. 10.1 1952. Stefan Jelonek, inżynier. Nowy sposób skalowania na d utownicy obwodowej.

33787. 10.1 1952. Władysław Ratajski, ślusarz. Wydobycie ze złomu 62 szt. smarowniczek systemu „Stauffera“.

33789. 10.1 1952. Julian Borowicki, ślusarz. Zastosowanie zastępczego środka chłodząco-smarującego przy gwintowaniu.

33797. 10.1 1952. Stanisław Mól, odlewnik. Sporządzenie smaru, usuwającego przyczepność stopu aluminium do formy przy odlewaniu pod ciśnieniem.

33809. 10.1 1952. Paweł Kujawiak, ślusarz. Skonstruowanie specjalnego uchwytu tokarskiego.

33813, 33814. 10.1 1952. Antoni Kaiser, mistrz ślusarski, i Antoni Juśkowiak, ślusarz. Ulepszenie konstrukcji rurociągu, zasilającego wagony osobowe.

33815, 33816. 10.1 1952. Franciszek Godawa, ślusarz, i Jan Strzykała, kotlarz. Ulepszenie pracy przy gwintowaniu otworów do zespórek oraz wkręcaniu i spawaniu przy skrzyniach stojaków parowozów.

33817. 10.1 1952. Mieczysław Szafranski, ślusarz. Zniesienie zbędnej operacji trasowania przy obróbce tulei mimosrodowych przez zastosowanie do obróbki specjalnego trzpienia.

33818. 10.1 1952. Stanisław Maciejewski, ślusarz. Wyremontowanie pompki do płynów chłodzących przy obrabiankach przez zastosowanie uszczelnacza.

33837, 10.1 1952. Jan Gaszak, ślusarz. Hartowanie igieł w tyglach zamiast w piecach wielorurkowych.

33842. 10.1 1952. Stefan Węlecki, mistrz ślusarski. Skonstruowanie piły do cięcia metalu.

33854, 33855. 10.1 1952. Kazimierz Kubera i Roman Nowakowski, tokarze. Przyrząd do obtaczania czopów kół parowozowych bez wyjmowania ziół kołowych.

33856. 10.1 1952. Jerzy Olenderek, maszynista. Skonstruowanie lewara do wyjmowania poszczególnych złoży parowozowych.

33879. 10.1 1952. Józef Golusiński, robotnik. Zastosowanie wkładek drucianych zamiast żeliwnych, służących do wzmocnienia rdzeni przy odlewaniu kadłubów do pomp.

33880. 10.1 1952. Franciszek Hennig, technik. Wykorzystanie odpadków, pozostałych po wykrajaniu blachy nierdzewnej, na kołnierze do pokryw kotłów.

33896, 33897. 10.1 1952. Jan Grzywacki, tokarz, i Edmund Wróblewski, mistrz tokarski. Zmiana sposobu obróbki otworów stożkowych kadłuba kurka typu 511—534 „S“ i „SP“ przez zastosowanie noża tokarskiego zamiast rozwiertaków.

33900. 10.1 1952. Józef Köch, mechanik. Zmiana komory paleniskowej i rusztów w piecach zgrzewniczych.

33903. 10.1 1952. Bronisław Gazda, mistrz kotlarni. Przyrząd do przebijania otworów w żebrach przy wykonywaniu kalcyferów żebrowych.

33908. 11.1 1952. Jerzy Czaja, kotlarz. Przyrząd do wyginania kołnierzy rur.

33911. 11.1 1952. Jan Sobański, przod. rzemieślników. Zastosowanie oprawki z nastawnym zabierakiem do toczenia przedmiotów o kształtach nieregularnych.

33916. 11.1 1952. Zdzisław Szatkowski, prac. umysłowy. Skonstruowanie uchwytu uniwersalnego samocentrującego do frezo-gwinciarce.

33943. 11.1 1952. Antoni Wasiel, ślusarz. Zastosowanie do parowozów osi stałych zamiast ruchomych.

33946, 33947. 11.1 1952. Marian Nagoda, rdzeniarka, i Edmund Słomiany, technik. Zmiana sposobu formowania pierścieni do przeciągania rur.

33951. 11.1 1952. Stanisław Marczyński, st. rzemieślnik. Przenośny przyrząd do wkręcania i wykrecania wkrętów przy wkładach maźnic łożysk rolkowych.

33952. 11.1 1952. Jan Zadziorski, ślusarz. Wykonanie klucza do wkrętów.

33953. 11.1 1952. Józef Mickiewicz, dyspozytor pracy. Przyrząd do podtrzymywania liniałów przy pomiarze ostojnic.

33954. 11.1 1952. Jan Kościelak, tokarz. Wykonanie głowicy nożowej do wytaczania wgłębień sprężynowych przy suwakach Nicolay'a.

33955. 11.1 1952. Franciszek Józwiowicz, odbiorca robót. Zastosowanie dodatkowego kompletu rolek do polerowania ugn otowego.

33957. 11.1 1952. Franciszek Migawa, brygadzysta. Przyrząd do spawania łączników podsiodłowych.

33993. 11.1 1952. Ignacy Lisman, brygadzysta. Przyrząd do robienia siatek drucianych.

SERIA 2: METALURGIA

30099. 27.10 1951. Leon Duś, ślusarz. Projekt dalszego podgrzewania kadzi po przedstawieniu jej pod rynnę spusztową.

30100. 27.10 1951. Aleksander Bładacz, robotnik. Zmiana prowadnicy kłap piecowych.

30101—30103. 27.10 1951. Stefan Marcinkiewicz, Antoni Pięła i Maksym Makselon, ślusarze. Projekt napędu regulującego kłapy „Simplexa“.

30104. 27.10 1951. Leon Duś, ślusarz. Projekt zastosowania wózka do wymiany dzwonu od „Fortera“.

30105. 27.10 1951. Edward Czerny, technik. Usunięcie przepalania się zatyczek kadziowych przez smarowanie ich mieszanką glazury i mączki dynasowej.

30106, 30107. 27.10 1951. Stefan Marcinkiewicz i Maksym Makselon, ślusarze. Zbudowanie transportera żużla czadnicowego.

30108. 27.10 1951. Paweł Gaweł, spawacz. Zmiana rur odcwierconych w warnie kwasowej w ocynowni na rury żelazne powlekane ołowem.

30109. 27.10 1951. Ewald Nawrot, elektromonter. Zmiana odcierwania rusztów oraz rolek nożycy i przetwornicy.

30110. 27.10 1951. Paweł Tomsia, hutnik. Projekt kadzi żużlowej wraz z urządzeniem do pieców.

30111. 27.10 1951. Henryk Lein, ślusarz. Zmiana przewodów dopływowych do oliwy przy hamulcach olejowych na suwnicy lejniczej.

30112, 30113. 27.10 1951. Maksymilian Pięściuch, ślusarz, i Roman Bas, tokarz. Zmiana napędu tokarki z pasa wariatorskiego na skrzynkę przekładniową.

30114. 27.10 1951. Emanuel Dudek, elektryk. Przebudowa urządzenia elektrycznego prądu stałego na suwnicy muldcwc-magnescwej celem wyeliminowania postojów.

30286. 30.10 1951. Józef M. ska, technik. Zmiana konstrukcji urządzenia do zmiekczenia wody.

30307. 30.10 1951. Kazimierz Tarnawski, mechanik. Skonstruowanie piły piennej do cięcia blach i płyt.

30619—30622. 12.11 1951. Wilhelm Pyka, kowal, Edward Grudecki, mistrz, Franciszek Mzyk, tokarz, i Jan Bury, ślusarz. Ulepszenie narzędzi i zmiana operacji przy produkcji końcówek przegrzewaczy parowozowych.

30623—30627. 12.11 1951. Eryk Wolny, Jan Kałużny i Alfons Gruszka, robotnicy, Antoni Przybyś, technik, oraz Jan Wuder, mistrz hutniczy. Uzyskanie oszczędności przez zastosowanie gorszego sortymentu węgla do opalania generatorów.

30733—30739. 12.11 1951. Roman Błida, kowal, Mieczysław Kapczyński, kier. huty, Karol Geisler, hutmistrz, inż. Zygmunt Syrczyński, kier. działu, inż. Ludomir Winczakiewicz, insp. działu, Franciszek Achtelek, mistrz, oraz Józef Niestolik, st. ślusarz. Zabudowanie rynien wodnych w kanałach pod palnikami w piecach destylacyjnych halli III.

31052. 19.11 1951. Józef Gross, technik. Przebudowa pieca tyglowego, zmieniająca kształt przekroju szybu pieca z kwadratowego na okrągły.

31054. 19.11 1951. Tadeusz Kiera, mistrz ślusarski. Ulepszenie transportu pakietów blachy cynkowej do walców wykończających i ścagania pakietów blachy walcowanej na wózki.

31055. 19.11 1951. Jan Kruczek, ślusarz. Przyłączenie maszyny ręcznej do silnika nożycy.

31060. 19.11 1951. Florian Kaleta, kowal. Zmiana metody wykładania łożysk wywrotków.

31122. 19.11 1951. Edmund Michnol, maszynista. Uruchomienie kotła parowego, przeznaczonego na złom.

31162. 21.11 1951. Gerard Grund, mistrz. Ulepszenie kleszczy do transportu wlewków.

31541. 26.11 1951. Paweł Milcz, murarz. Ulepszenie urządzenia do otwierania i zamykania kłap pieców martenowskich.

- 32117, 32118. 5.12 1951. Edmund Olszówka, monter, i Rajnhold Grunert. Zastępowanie pierścieni z klinami do wyokrąglenia rur.
32355. 10.12 1951. Stanisław Bienicki, przodownik. Ujednolicenie łożysk przy kadziach odlewniczych.
- 32629, 32630. 11.12 1951. Jan Blacha, ślusarz, i Alfons Ochman. Ulepszenie otworów fasonowych do wycinania podkładek RPO-5 i SPO-5.
- 32713, 32714. 12.12 1951. Tomasz Roncoszek, elektryk, i Franciszek Firlak. Zabudowanie wyłącznika krańcowego, zabezpieczającego linę sondy mechanicznej wielkiego pieca przed zerwaniem.
32715. 12.12 1951. Antoni Wons, robotnik. Projekt wybudowania toru wąskotorowego o charakterze odstawczo-reмонтowym.
32716. 12.12 1951. Józef Godziak, st. asystent. Zastosowanie gazu miedziowego do ogrzewania komór pieców martenowskich zamiast drzewa i węgla.
32719. 12.12 1951. Józef Karsy, ślusarz. Usprawnienie cięcia próbek kontrolnych materiału na pile tarczowej.
32720. 12.12 1951. Robert W. Śniowski. Usprawnienie transportu metalu do czyszczalni.
- 32721, 32722. 12.12 1951. Alojzy Jarczyk i Stanisław Właśniak, brygadziści. Wytaczanie otworu w uchwytych wybrakowanych płyt kontaktowych celem ponownego ich użycia.
32724. 12.12 1951. Piotr Bardecki, hutnik. Zastosowanie małego gniotownika zamiast dużego do rozdrabniania kłuski karborundu.
32725. 12.12 1951. Emil Kempała, spawacz. Naspawanie zużytych kół stożkowych walcarka w celu dalszego ich użycia.
32726. 12.12 1951. Serafin Duda, ślusarz. Przyrząd do gięcia kątowników do tacek.
32727. 12.12 1951. Józef Buszman, tokarz. Zmiana konstrukcji imaka nożowego.
32728. 12.12 1951. Ernest Smoczek, ślusarz. Wykonanie uchwytu do szlifowania noży krążkowych nożycy krążkowej.
32729. 12.12 1951. Stefan Klukowski, walcownik. Zwiększenie wydajności wykończalni przez zabudowanie stołów operacyjnych i zmianę napędu szlifierek na walcowni uniwersalnej.
- 32730, 32731. 12.12 1951. Andrzej Purchla, maszynista, i Arnold Kornas, elektromonter. Zabudowanie amperomierza na pnieście sterowni czynnicy walcowni uniwersalnej.
32732. 12.12 1951. Andrzej Purchla, maszynista. Przyrząd wskazujący prawidłowe smarowanie wałka silnika 750 Kw.
32733. 12.12 1951. Zastępowanie sprężonego powietrza zamiast pompy do przepompowywania kwasu siarkowego z cysterny kolejkowej do zbiornika.
32734. 12.12 1951. Honorat Czupała, prac. techniczny. Przyrząd do cięcia płyt „Halbach-Braun“ na zimno za jedną operacją.
32735. 12.12 1951. Andrzej Wałek, ślusarz. Sposób mocowania klocków hamulcowych przy lokomotywie nr 4.
32736. 12.12 1951. Leon Duś, ślusarz. Projekt urządzenia do podgrzewania smoly i wyrobienia zaprawy dolomitowej.
- 32737, 32738. 12.12 1951. Marian Majorczyk, robotnik, i Franciszek Dyszka, formierz. Przeróbka odtłuszczalni blachy.
32739. 12.12 1951. Władysław Spruch, kotlarz. Usprawnienie spawania rurek miedzianych przy odparowywaniu w kotłowni.
32740. 12.12 1951. Kazimierz Chachulski, tokarz. Wykonanie uchwytu, ułatwiającego zamocowanie pierścieni do kongresora na tokarce do planowania.
32741. 12.12 1951. Franciszek Zbożniak. Zmiana konstrukcji zamocowania haków pociągowych.
32742. 12.12 1951. Mieczysław Sobczyk, walcownik. Wyremontowanie osi walcowni obręczy, przeznaczonych na złom.
32743. 12.12 1951. Jan Stanik, ślusarz. Usprawnienie płyt krzyżulcowych przy prasach, umożliwiające dalsze ich użycie.
32744. 12.12 1951. Teodor Czech, ślusarz. Obcinanie pod prasą kątowników do kubelków nośnych.
32745. 12.12 1951. Piotr Piekarski, kotlarz. Zmiana konstrukcji zakończenia dyszelki wewnętrznej suwnic kleszczowych.
32746. 12.12 1951. Zygmunt Nowak, mistrz ślusarski. Zastępowanie smarownic przy korbach na żurawiach parowych.
32747. 12.12 1951. Antoni Uchto, technik. Projekt urządzenia do odprowadzania szkodliwych gazów na zewnątrz budynku.
32748. 12.12 1951. Aleksander Worobiew, robotnik. Zmiana konstrukcji rolek przy prostownicy rolkowej Wirtha.
32749. 12.12 1951. Bronisław Przeradzki, robotnik. Wykonanie przepustnic ze stali krutej zamiast lanej i zahartowanej ich.
32750. 12.12 1951. Wincenty Morys, ślusarz. Przeróbka sposobu zamocowania zapadki ciernej przy napędzie misy przy czadnicach.
32751. 12.12 1951. Izidor Stelmach, ślusarz. Wyremontowanie nakrętek, mocujących tarcze bijakowe przy młynach węglowych, przez naspawanie ich.
- 32752—32755. 12.12 1951. Stanisław Sikorski, młynarz, Antoni Gromski, mistrz ślusarski, Marian Dzik, ślusarz, i Stefan Delegiewicz, kowal. Projekt i wykonanie urządzenia do filtrowania oleju sprężarkowego od zanieczyszczeń mechanicznych.
32756. 12.12 1951. Leon Pater, brygadziści. Zastępowanie wskaźnika przy szlifierce kokilowej, stwierdzającego pracę szlifiery.
32757. 12.12 1951. Bronisław Falfus, ślusarz. Zmiana sposobu mocowania zderzaków przy wozach żuźlowych.
32758. 12.12 1951. Ben Berger, ślusarz. Wykonanie wykończalni do robienia podpórki formierskich.
32759. 12.12 1951. Emil Stachon, technik. Ulepszenie powierzchni rolek prostujących prostownic „Wirth 57,5“.
32760. 12.12 1951. Paweł Jończyk, brygadziści. Przyrząd do zastępczego strugania kół stożkowych na strugałce poręcznej.
32761. 12.12 1951. Tadeusz Grzech, robotnik. Zastosowanie 4-kanalowych spodów przy odlewaniu wlewków „Tregry Wielkie“.
32762. 12.12 1951. Antoni Rygał, brygadziści. Zastosowanie do wyrzutu śluzu górnego materiału z odpadków po wycinaniu kątownika skrajnego.
32763. 12.12 1951. Wacław Trzebski, rymarz. Wykorzystanie stłuczonych szkieł spawalniczych do wyrobu szkieł do okularów dla spawaczy i dzielenie szkieł spawalniczych na dwie części.
32764. 12.12 1951. Paweł Sozłownik, ślusarz. Ulepszenie przełącznika skoku przy szlifierce.
- 32765—32767. 12.12 1951. Piotr Zywczyk i Wacław Bukala, robotnicy, oraz Eugeniusz Paszkowski, mistrz tokarski. Przeróbka kompletu rolek w celu umożliwienia prostowania kątowników nierównobocznych.
- 33095, 33096. 15.12 1951. Franciszek Stelmach, mistrz, i Franciszek Gerlich. Projekt zmiany konstrukcji ściągów przy klatkach walcowni Demag.
33101. 15.12 1951. Maksymilian Kalinowski, laborant. Zmniejszenie dodatku boraksu przy produkcji proszku do lutowania noży tokarskich.
33103. 15.12 1951. Karol Kurzaj, mistrz hutniczy. Ulepszenie procesu żarzenia blach magnetycznych MEF.
33134. 15.12 1951. Augustyn Moch. Ulepszenie odprowadzenia wody chłodzącej.
- 33145, 33146. 22.12 1951. Henryk Helecki, prac. umysłowy, i Alfons Swoboda, walcownik. Zastosowanie sposobu odseparowania beczki walca od wody chłodzącej.
33190. 27.12 1951. Jan Goryczka, laborant. Zastosowanie automatycznego wyłącznika i wyłącznika prądu przy wykonywaniu zdjęć spektralnych.
33197. 27.12 1951. Zdzisław Grabiński, kier. oddziału. Usprawnienie sposobu wykonywania siatek azbestowych.
33244. 27.12 1951. Wilhelm Niedzwiedz, cieśla. Ulepszenie pracy przy montażu motta przez dodanie dodatkowego wózka.
- 33245, 33246. 27.12 1951. Jerzy Chmiel i Maksymilian Polok, ślusarze. Ulepszenie wżerników parowych w generatorach centralnych.
- 33247, 33248. 27.12 1951. Roman Morciński i Leon Wita, hutnicy. Zwiększenie przepustu granulacji średnich w osiewniku korundu.
33249. 27.12 1951. Józef Pelka, tokarz. Przyrząd do zbiorowego mocowania nasadek do rur.
33250. 27.12 1951. Teodor Brombszcz, ślusarz. Przebudowa napędu szlifiery wahadłowej na pasek klinowy.
33251. 27.12 1951. Józef Molenda, ślusarz. Zmiana ułożenia wózków na walcowni.
33252. 27.12 1951. Artur Urbanek, tokarz. Przyrząd do centrowania belek „Tasko“.

33253. 27.12 1951. Jan Głuch, robotnik. Usprawnienie zakleśzczenia koryt wsadzarki złomu do pieców martenowskich.

33254. 27.12 1951. Paweł Waclawczyk, ślusarz. Usprawnienie produkcji opilek z miękkiego żelaza, niezbędnych do produkcji proszku.

33255. 27.12 1951. Dominik Sitek, walcownik. Usprawnienie przebudowy silnika napędowego na prasie prostowniczej w walcowni.

33263. 27.12 1951. Edmund Smigielski, ślusarz. Zastosowanie uchwytów żeliwnych przy wlewnicach.

33264, 33265. 27.12 1951. Roman Bielski i Piotr Mach, mechanicy. Przyrząd do wytłaczania łożysk kompozycyjnych.

33266, 33267. 27.12 1951. Bernard Nowak, ślusarz, i Karol Kurzaj, hutnik. Ulepszenie suszarki blach cienkich.

33268, 33269. 27.12 1951. Bernard Kulisz, uczeń kreślarski, i Jan Legenza. Zastosowanie koszy brązowych do wytrawiania pakietów.

33270—33273. 27.12 1951. Stefan Lidke, elektryk, Stefan Gadowski, technik, oraz Roman Lipiński i Wiktor Tacz, ślusarze. Zastosowanie dodatkowego dźwigu na suwnicy.

33288, 33289. 27.12 1951. Antoni Wróbel i Stanisław Dowhanuk, ślusarze. Zaoszczędzenie oliwy przy przekładni „Johna”.

33290. 27.12 1951. Ignacy Swoboda, walcownik. Usprawnienie pracy na zespole grubym w walcowni stali przez zastosowanie elastycznego zawieszenia belki.

33298. 27.12 1951. Jerzy Wolny, mistrz kowalski. Usprawnienie wymiany płyty oporowej przy piecach martenowskich.

33348. 28.12 1951. Jan Wątorowski, kowal. Usprawnienie sposobu zaginania dwuteowników na walcach pionowych.

SERIA 3: GÓRNICtwo I KOPALNICTwo

30004. 27.10 1951. Ryszard Niejodek, referent. Skonstruowanie ciągnika do maszyny potrzęsanej RAS-5.

30315. 30.10 1951. Andrzej Czyż, sztygar maszynowy. Skonstruowanie urządzenia sygnalizującego do pompy chłodzącej kompresor.

30316. 30.10 1951. Paweł Zaczek, sztygar płuczek. Ulepszenie nadawy węgla ze zbiorników węgla surowego na taśmy.

30317. 30.10 1951. Adolf Mikołaszek, rabunkarz. Zastosowanie wieszaka do składania stropnic na obudowie ścianowej.

30319. 30.10 1951. Józef Gieszkiewicz, robotnik. Zastosowanie wiertła ciesielskiego do wiertarki „Victor”.

30320. 30.10 1951. Mieczysław Nowak, gł. mechanik. Zastosowanie czepaka do załadowywania wagonów samowładowych.

30322. 30.10 1951. Ernest Buchold, kier. parowozu. Skonstruowanie ruchomego trzewika hamującego do wagonów.

30324. 30.10 1951. Franciszek Tkocz, sztygar. Ulepszenie płyty panczernej od napędu zgrzeblowego.

30325. 30.10 1951. Jan Przeliorz, sztygar. Zbudowanie drugostronnego wyjścia z klatek na szybie dla przyspieszenia przewozu.

30326. 30.10 1951. Stanisław Łakomski, ślusarz. Skonstruowanie pierścienia do wytłaczania łożyska wału korbowego ze skrzyni napędu.

30330. 30.10 1951. Sebald Kopyto, kier. warszt. mech. Skonstruowanie smarownicy równomiernie smarującej.

30372. 30.10 1951. Paweł Wróblewski, robotnik. Odprowadzenie przesypanego m.iału ze spodu przenośnika skłipowego.

30373. 30.10 1951. Józef Lampa, robotnik. Zwiększenie produkcji tlenu.

30374. 30.10 1951. Władysław Gronek, robotnik. Zastosowanie przyrządu do toczenia wałów korbowych.

30375. 30.10 1951. Engelbert Piotrowski, robotnik. Zastosowanie zaworu do butli tlenowej.

30374. 30.10 1951. Franciszek Kramarz, prac. umysłowy. Urządzenie do wysypywania karbidu z lamp górniczych.

30377. 30.10 1951. Stanisław Kadula, prac. umysłowy. Udoskonalenie zębátky zapychaczek.

30378. 30.10 1951. Engelbert Piotrowski, robotnik. Zastosowanie specjalnej gwintownicy do reperacji lamp akumulatorowych.

30379. 30.10 1951. Wincenty Madej, prac. umysłowy. Zastosowanie korka żelaznego w lampach sztygarskich zamiast korka celuloidowego.

30382. 30.10 1951. Teodor Buchta, robotnik. Przyspawanie listwy przy przenośniku pancernym.

30432—30434. 2.11 1951. Leopold Draga i Franciszek Kińska, sztygarzy, oraz Wilhelm Juranek, ślusarz. Zmiana sposobu ustawienia silnika do przenośnika zgrzeblowego.

30435—30437. 2.11 1951. Al. Poks, kreślarz, R. Wajndych, kier. maszyn, i A. Zygmunt, kier. powierzchni. Wykorzystanie zainstalowane taśmy stalowej jako taśmy przebiecznej na sortowni węgla.

30440, 30441. 2.11 1951. Herman Ruprecht i Walter Taistra, elektrycy. Wprowadzenie elektrycznego napędu przy napięciu walców do walcowania blach płaszcza wózków kopalnianych.

30448. 2.11 1951. Edward Gemza, ślusarz. Zmiana konstrukcji wentyli do sprężarki.

30473, 30474. 7.11 1951. Paweł Porąbka, ślusarz, i Paweł Dastyk, stolarz. Ulepszenie wałka wirnika elektrowozu.

30556. 12.11 1951. Paweł Krauze, robotnik. Zastosowanie zabudowania dwóch drzwiczek w obmurzu przy kotle wodnorurkowym.

30564—30567. 12.11 1951. St. Strzoda, kowal, Jan Szmirek, referent, R. Wajndych, kier. maszyn, i Al. Poks, kreślarz. Projekt i wykonanie ze złomu koleby szerokotorowej.

30568—30570. 12.11 1951. Teofil Barański i Alina Radziżewska, prac. umysłowi, oraz Józef Synowski, robotnik. Wykorzystanie odmulin z kotłów do zasilania parowozów.

30571, 30572. 12.11 1951. Edmund Skóra, prac. umysłowy, i Józef Nogły, robotnik. Zaoszczędzenie ruchu dwóch pomp dekarbonizacji wody w słowni.

30746. 12.11 1951. Gerhard Tynior, ślusarz. Zmiana wirnika przy nowej pompie wodw obiegowej.

30747. 12.11 1951. Henryk Wesołowski, ślusarz. Przyrząd do frezowania owalnych powierzchni kotłów parowych.

30748. 12.11 1951. Józef Niechciół, maszynista. Przyrząd do regulacji turbozespołów.

30749. 12.11 1951. Witalis Kolców, sztygar maszynowy. Wzbogacenie orzecha II.

30750. 12.11 1951. Karol Kopiec, robotnik. Projekt równania terenu na zwale przy wywozie kamienia.

30753. 12.11 1951. Maksymilian Nowak, elektryk. Ulepszenie rozruszników olejowych do regulowania szybkości wirówek.

30754. 12.11 1951. Roman Grzesiok, ślusarz. Ulepszenie stojaka trybikowego do popychacza typu „Cyklop”.

30755. 12.11 1951. Artur Stanik, murarz. Wykonanie obmurza głównych dźwigów w palenisku kotła typu „Gdańsk”.

30759. 12.11 1951. Erwin Keitner, ślusarz. Wykorzystanie tulei suwakowych jako tulei prowadzących do motorów ryńien potrzęsanych.

30760. 12.11 1951. Gustaw Hnyk, kowal narzędziowy. Skonstruowanie matrycy do wykonywania łańcuchów przegubowych.

30761. 12.11 1951. Bernard Knopik, ślusarz. Udoskonalenie śrub do przymocowywania płyt ślizgowych do klatki wyciągowej.

30763. 12.11 1951. Jan Furch, ślusarz. Udoskonalenie zbieraka sprężynowego do przekładni biegów lokomotywy benzolowej.

30764. 12.11 1951. Jan Furch, ślusarz. Udoskonalenie dopływu benzolu ze zbiornika benzolowego do gaźnika przy lokomotywie benzolowej.

30766. 13.11 1951. Robert Pyszny, kowal. Zastąpienie stałego nieruchomego podestu przez podest ruchomy, umieszczony na zawiasach na nadszybiu.

30767. 13.11 1951. Antoni Knop, dozorca warszt. Zastosowanie sprężonego powietrza do napędu młota parowego.

30770. 13.11 1951. Józef Sorychta, elektromonter. Ulepszenie urządzenia sygnalizacyjnego w szybie.

30775. 13.11 1951. Brunon Wilkus, sztygar. Usprawnienie obiegu wody dolnej do osadzarek grubego węgla I i II oraz osadzarki średniego węgla w płucce.

30776. 13.11 1951. Brunon Wilkus, sztygar. Ulepszenie odprowadzania pyłu z odpylaczy I i II do zbiorników pyłu w płucce.

30777. 13.11 1951. Brunon Wilkus, sztygar. Ulepszenie podnośników osadzarki średniego węgla w płucce.

30780. 13.11 1951. Feliks Łakomski, kowal przodowy. Wykonanie przyrządu do wytłaczania tulei na koronki wiertnicze.

30785. 13.11 1951. Paweł Barta, ślusarz. Ulepszenie ściągacza puszek łożyskowych elektrowozów.

30786. 13.11 1951. Jan Łysak, ślusarz. Skonstruowanie prasy do napełniania smarownic.
30787. 13.11 1951. Władysław Kożusznik, maszynista. Ulepszenie smarowania pokostem kalibru tarczy „Kopep” maszyn wyciągowej.
30789. 13.11 1951. Józef Dyrbuś, maszynista. Wykorzystanie powierzchni klocka hamulcowego przez podtoczenia sworzni przy parowozie.
30878. 14.11 1951. Antoni Słupik, maszynista. Zastosowanie żarówki ostrzegawczej do elektrowozów w kopalni.
30927. 15.11 1951. Paweł Gmyrek, mł. rębacz. Skonstruowanie wózka do transportowania żelaza na przenośniku na ścianach w kopalni.
30928. 16.11 1951. Ryszard Ciempik, ślusarz. Skonstruowanie tulei ochronnej z blachy przy młotkach pneumatycznych.
30930. 16.11 1951. Franciszek Sobek, kierownik. Opracowanie przyrządu do oczyszczania wózków transportowych przy wywrocie obrotowym.
30934. 16.11 1951. Emil Kuczyreiter, elektryk. Ulepszenie głównego wyłącznika automatycznego.
- 30935, 30936. 16.11 1951. Antoni Szpek, ślusarz, i Bernard Nieszporek, instalator. Przyrząd umożliwiający za instalowanie zaworów wszelkich rozmiarów do rurociągu głównego.
31010. 19.11 1951. Stanisław Sobczyk, sztygar. Przystosowanie przekładników typu KAT II jako przekładników do samoczynnego załączania wyłączników trakcyjnych.
31056. 19.11 1951. Andrzej Szymczyk, brygadzieta. Usprawnienie procesu płukania piasku.
31074. 19.11 1951. Antoni Czerner, elektryk. Wykorzystanie taśmy stalowej z zużytych kabli ziemnych na uchwyty kablów.
31075. 19.11 1951. Augustyn Sikora, kier. ekspedycji. Budowa drugiego toru dojazdowego dla połączenia kopalni ze stacją PKP.
31076. 19.11 1951. Józef Tomaszewski, pom. ekspedycji. Przeróbka wagi wyłączeniowej na bezwyłącznikową.
31077. 19.11 1951. Ryszard Pelka, sztygar. Skonstruowanie spłnaczy do pasów gumowych.
31078. 19.11 1951. Feliks M'chalski, sztygar. Wyeliminowanie przetwornicy na stacji ładowania lamp.
31079. 19.11 1951. Bronisław Łaszczuk, prac. umysłowy. Zabezpieczenie silników wręboladownicy „Meco-More” przed dostawaniem się oleju do uzwojenia.
- 31080, 31081. 19.11 1951. Jan Kozioł, ślusarz, i Stanisław Mucha, elektryk. Skonstruowanie przyrządu do szybkiego łączenia zerwanego przewodu ślizgowego.
31082. 19.11 1951. Paweł Hadula, kowal. Wykonanie ze starych wozów górniczych wózków do przewozu drzewa.
31083. 19.11 1951. Izydor Szaton, rębacz. Zastosowanie drewnianej osłony na drut ślizgowy kolejki elektrycznej.
31088. 19.11 1951. Alojzy Kandzia, ślusarz dołowy. Umożliwienie dostępu do łańcucha pociągowego P.F.M. przy jego montowaniu, zmiana konstrukcji bolca przy pociskaczu i przekonstruowanie pociskacza.
31090. 19.11 1951. Jan Bonk, murarz kotłowy. Ulepszenie sklepienia kotłowni.
31091. 19.11 1951. Jan Nowara, sztygar. Zbudowanie zwrotnicy na III poziomie szybu przy kolejce łańcuchowej.
31093. 19.11 1951. Stanisław Klimczyk, ślusarz. Ulepszenie analizatora spalin.
31098. 19.11 1951. Jan Depta, tokarz. Skonstruowanie wiertła do wiercenia otworów kwadratowych.
31100. 19.11 1951. Augustyn Tomecki, ślusarz. Przekonstruowanie podwójnego łamacza wałkowego.
31101. 19.11 1951. Jan Kulig, elektryk. Zmiana sposobu uchycenia zębatego na wałku silnika bębnowego „Bamag-Dessau”.
31102. 19.11 1951. Wiktor Maroń, ślusarz. Zabezpieczenie łożysk w elektrowozach AEG.
31103. 19.11 1951. Rudolf Draguła, ślusarz. Nowy sposób czyszczenia reaktorów talerzowych.
31104. 19.11 1951. Stefan Danecką, sztygar. Zapobieżenie spaleni się styków rozrusznika wodnego turbosprężarki 1800 kW.
31105. 19.11 1951. Józef Tomasiak, ślusarz. Zmiana konstrukcji klina do sprzęgła napędu taśmowego.
31106. 19.11 1951. Feliks Bäck, inż. konstruktor. Skonstruowanie wykrojnika do wycinania łubków łańcucha rolkowego.
31108. 19.11 1951. Paweł Dziambor, ślusarz. Opracowanie sposobu czyszczenia osadników szlamowych.
31116. 19.11 1951. Jerzy Bugdoł, ślusarz. Skonstruowanie samoczynnej smarownicy.
31117. 19.11 1951. Józef Mazur, stolarz. Skonstruowanie frezu do żłobienia rowków do wkładek linowych na bębnie maszyny wyciągowej.
31118. 19.11 1951. Franciszek Rusin, ślusarz. Zapobieżenie gubieniu noży wrębowych widia.
31131. 19.11 1951. Franciszek Hajda, ślusarz. Usprawnienie ściągania tarczy sprzęgłowej przy maszynach taśmowych.
31147. 19.11 1951. Emanuel Wachełko, prac. umysłowy. Usprawnienie odstawy urobku na upadkowej badawczej I taśmie w polu XII.
31149. 19.11 1951. Józef Niemczyk, prac. fizyczny. Naprawa zużytych klocków hamulcowych do elektrowozów.
31150. 19.11 1951. Zygmunt Czekalski, prac. fizyczny. Zastosowanie zbiorniczka metalowego przy oliwiarce zamiast zbiorniczka szklanego.
31151. 19.11 1951. Antoni Dusza, prac. umysłowy. Regulacja zwisu liny wyrównawczej pod belkami ramy prowadniczej w żapiu szybu.
31152. 19.11 1951. Roman Sobański, prac. fizyczny. Przeróbka wałka przełącznika „trójkąt-gwiazda” z dostosowaniem wymiennych styków.
31153. 19.11 1951. Stanisław Imielski, prac. fizyczny. Skonstruowanie pochłaniacza pyłu ze zdiernic przy ostrzeniu końcówek widia.
31154. 19.11 1951. Antoni Bagiński, ślusarz. Łączenie zerwanych linek łaźniennych.
- 31167, 31168. 21.11 1951. Alfons Kobyłka i Feliks Sojka, ślusarze. Zmiana konstrukcji dławicy w zaworach wlotowych sprężarki.
- 31169, 31170. 21.11 1951. Ryszard Chmiel, ślusarz, i Wincenty Podsasa, sztygar. Wykorzystanie serpentyn I i II do transportu węgla z taśmy II.
- 31171, 31172. 21.11 1951. Józef Leisner i Edmund Kamracki, palacze. Przekonstruowanie zdmuchiwacza sadzy przy kotle „Babcock”.
- 31187, 31188. 21.11 1951. Tadeusz Kurbiel i Zygmunt Czekalski, ślusarze. Skonstruowanie aparatu do rozpylania pyłku kamiennego na dole kopalni.
- 31191, 31192. 21.11 1951. Henryk Gilgą i Józef Gamoń, ślusarze. Przeróbka sprężyn do windy wrębowki ścianowej
- 31397, 31398. 23.11 1951. Zygmunt Bachmiński i Jan Krehut, kierownicy. Projekt urządzenia do mechanicznego załadunku węgla przy drobnej sprzedaży.
- 31401, 31402. 23.11 1951. Jan Miozga i Jerzy Wolter, elektromonterzy. Przyrząd do wkładania bezpieczników.
- 31403, 31404. 23.11 1951. Łucja Długoń, pom. elektryka, i Paweł Wystrach, elektromonter. Wykonanie części do kontaktów wyłączników.
- 31405, 31406. 23.11 1951. Stefan Zygmunt, technik, i Tadeusz Tomala, inżynier. Wykorzystanie elewatora w przypadku uszkodzenia taśmy głównej.
31537. 26.11 1951. Franciszek Paferok, ślusarz. Zastosowanie haka do lin pochylnianych z zabezpieczeniem.
31560. 27.11 1951. Józef Łabaj, prac. umysłowy. Usprawnienie sortowania i załadunku węgla w kopalni.
31562. 27.11 1951. Stanisław Kadula, sztygar. Ulepszenie stołków pod rynnę wstrząsalną.
31563. 27.11 1951. Paweł Waclawek, ślusarz. Zastosowanie specjalnego dłuta do czyszczenia wózków.
31564. 27.11 1951. Paweł Barta, ślusarz. Zastosowanie dodatkowych sprężyn do elektrowozów.
31565. 27.11 1951. Paweł Gruszka, ślusarz. Przeróbka zużytego łożyska górnego przy siewniku sortowni na łożysko dolne.
31572. 27.11 1951. Ryszard Borgiel, spawacz. Skonstruowanie wózka do transportowania butli dla spawacza.
31575. 27.11 1951. Maksymilian Majer, prac. umysłowy. Łączenie z'amanych świrdrów.
31576. 27.11 1951. Paweł Krain, kowal. Ulepszenie podporników przy siewnikach sortowni.
31579. 27.11 1951. Franciszek Baron, prac. umysłowy. Wykonanie nowych napędów do transporterów zgrzeblowych jednołańcuchowych.
31597. 27.11 1951. Ryszard Golenia. Zastosowanie nowego systemu ważenia i załadunku wagonów w kopalni.
31614. 27.11 1951. Walter Szadok, ślusarz. Ułożyskowanie koła zębatego przy popychaczu.
31622. 27.11 1951. Ernest Jung, kowal. Projekt urządzenia do podciągania rur przy spawaniu w celu uproszczenia wymiany rurociągów.
31623. 27.11 1951. Lucjan Ratajczak, górnik. Skonstruowanie rynny potrząsalnej z ruchomym kolanem.

31624. 27.11 1951. Wilhelm Wilk, ślusarz. Skonstruowanie maszyny do łamania materiałów kruchych.
31625. 27.11 1951. Teofil Bogocz, technik. Projekt konstrukcji złączenia trasy taśmowej bez śrub.
31626. 27.11 1951. Bolesław Michalak. Przyrząd do krępowania kontaktów do nastawników maszyn naciągowych.
31627. 27.11 1951. Erwin Marek, ślusarz. Zastosowanie płaskich taśm gumowych przy taśmach przerostów na płuczce zamiast korytkowych.
31640. 27.11 1951. Jan Koczy, pom. ślusarski. Zastosowanie szyb ochronnych przy szlifierkach.
31641. 27.11 1951. Paweł Bauer, ślusarz. Opracowanie konstrukcji zaworów zastępczych do pomp „Voco“.
- 31648, 31649. 27.11 1951. Bernard Smierka i Ernest Brzoza, ślusarze. Zainstalowanie łożyska kulkowego oporowego przy pompie obiegowej.
31650. 27.11 1951. Józef Piórkowski, dozorca. Wbudowanie wibratora przy płukaniu węgla.
31651. 27.11 1951. Emil Ochman, prac. fizyczny. Przekonstruowanie cylindra młota pneumatycznego.
31655. 27.11 1951. Józef Rzeźonek, tokarz. Przekonstruowanie wału do wywrotu w sortowni.
31656. 27.11 1951. Edward Bywalec. Zmiana przepływu mleka wapiennego w urządzeniach do czyszczenia wody w kotłowni.
- 31691, 31692. 28.11 1951. Maksymilian Pielka, ślusarz, i Franciszek Sitko, sztygar. Przyrząd do przecinania płaszcza ołowianego w kablu.
- 31693, 31694. 28.11 1951. Gerhard Blobel, tokarz, i Henryk Langer, robotnik. Zastosowanie młotka pneumatycznego do czyszczenia kotłów z kamienia kotłowego.
- 31695, 31696. 28.11 1951. Fritz Nieblich, elektromonter, i Kazimierz Konecki, nadsztygar. Wmontowanie koła łopatkowego do turbiny parowej.
- 31697, 31698. 28.11 1951. Kazimierz Sas, tokarz, i Franciszek Kończak, ślusarz. Wykonanie frezarki ręcznej do frezowania otworów w kotłach opłomkowych.
- 31699, 31700. 28.11 1951. Kazimierz Konecki, nadsztygar, i Tadeusz Fajek. Zabudowanie ścianki do regulacji ciągu kominowego w kotłach parowych systemu „Borsig“.
- 31701, 31702. 28.11 1951. Piotr Fuchs, tokarz, i Konrad Podczas, ślusarz. Opracowanie konstrukcji wrzecion do zaworów parowych i wodnych.
- 31705—31708. 28.11 1951. H. Drewniak, sztygar, Wilhelm Juranek, ślusarz, R. Wajndych, kierownik, i Jan Brukiewicz. Zaprojektowanie warsztatu wraz z urządzeniami do naprawy wózków w kopalniach.
- 31790—31793. 28.11 1951. Walter Biernot, ślusarz, Jan Szmirek, prac. umysłowy, Leopold Draga, technik, i Jan Brukiewicz. Zabezpieczenie przed złamaniem drążków sterowniczych w napędach.
- 31796, 31797. 28.11 1951. Roman Janus, kowal, i Jan Brukiewicz. Wykonanie piły cylindrycznej do ołowiania stępli z odpadków.
- 31804, 31805. 28.11 1951. Ludwik Harazim i Henryk Poks, kowal. Mechaniczne przedłużenie taśmy transportera.
31886. 30.11 1951. Jerzy Nalepa, elektryk. Zastosowanie filtrów powietrznych na przewodach powietrznych do elektrozaworów urządzenia skipowego.
31936. 4.12 1951. Kazimierz Cisowski, ślusarz. Wykonanie urządzenia do spłukiwania kosza na rurze ssącej pompy szlamowej.
31988. 4.12 1951. Franciszek Macha, ślusarz. Zabezpieczenie taśmy stalowo-członowej przed obsuwaniem się w przypadku zerwania się łańcucha przy napędzie.
32135. 6.12 1951. Henryk Leyk, ślusarz. Zmiana konstrukcji ciężła do napędu rynny potrząsalnej.
32138. 6.12 1951. Henryk Nitko, ślusarz. Skonstruowanie urządzenia do złączania taśmy zgrzeblowej na płuczce.
32184. 6.12 1951. Wilhelm Moś, robotnik. Usprawnienie podciągania wagonów pod sortownicą.
32186. 6.12 1951. Teodor Kołczek, sztygar. Udoskonalenie zapory torowej przed wywrotem.
32341. 10.12 1951. Władysław Łuszczewski, ślusarz. Zastosowanie młotków udarowo-obrotowych do pracy wiertłami firmy „Rapid“.
32342. 10.12 1951. Franciszek Gólk, ślusarz. Zastosowanie specjalnego przyrządu do wykonywania pił do żłobienia kopalniaków.
32372. 10.12 1951. Mgr inż. Zygmunt Saturnin. Uzupełnienie konstrukcji pantografu przez wprowadzenie dodatkowego ramienia.
- 32452, 32453. 10.12 1951. Bertold Piątek i Walter Szindler, elektrycy. Zmiana napięcia sterowniczego transportera z 500 V na 24 V.
- 32585, 32586. 11.12 1951. Wilhelm Juranek, ślusarz, i Jan Brukiewicz. Zabezpieczenie przekładni czołowo-stożkowej dwustopniowej w razie pęknięcia łożyska kulkowego.
32588. 11.12 1951. Rudolf Kula, tokarz. Zastosowanie regeneracji pierścieni labiryntowych przekładni dla sortowni.
33029. 15.12 1951. Roman Grabania, kier. górniczy. Zaprojektowanie zapory do wózków na upadowej dwutorowej.
33030. 15.12 1951. Wiktor Cieplik, ślusarz. Zabudowanie pomostu roboczego w komorze maszyn muszli podszkawkowej.
33039. 15.12 1951. Władysław Palka. Ulepszenie transportu w sortowni.
33064. 15.12 1951. Tomasz Rybarski, ślusarz. Zastosowanie blaszek wymiennych przy naprawie okienek panewkowych przy drążkach wiązarówowych.
33065. 15.12 1951. Henryk Sztuka, sztygar. Projekt przebudowy odstawy żużla spod kotłów bateryjnych.
33066. 15.12 1951. Jan Gola, strugacz. Wykonanie uchwytu nożowego do d. utownicy.
33067. 15.12 1951. Leon Strzelczyk, prac. fizyczny. Usprawnienie transportu materiałów na podszybiu.
33071. 15.12 1951. Paweł Szulik, rurkarz. Ulepszenie zawieszania rur ze sprężonym powietrzem.
33074. 15.12 1951. Franciszek Kaszyca, ślusarz. Zastosowanie pasków ochronnych do otworów wydechowych przy młotkach pneumatycznych.
33107. 15.12 1951. Konstancy Skorupa, ślusarz. Zabezpieczenie pompy mułowej 10 m³/h przed przenikaniem szlamu między wirnik a pierścień.
33109. 15.12 1951. Roman Mzyk, maszynista płuczki. Przerobienie odstawy kamienia na sortowni.
33113. 17.12 1951. Brunon Kowolik, nadgórnik. Przeróbka perlika na kilof i perlik.
33119. 18.12 1951. Stanisław Sobczyk, sztygar. Skonstruowanie dodatkowej tulei zaciskowej do suchych muf kablowych.
33120. 18.12 1951. Konrad Wrażdło, kowal. Uproszczenie konstrukcji krótkospinaczy do przewodów strzałowych.
33122. 18.12 1951. Ludwik Borys, ślusarz. Zabezpieczenie klinowych części stępli żelaznych przed wypadnięciem.
33127. 19.12 1951. Antoni Matejasik, sztygar. Zastąpienie żeliwnej pokrywy do silnika elektrycznego do przenośników przez pokrywę wykonaną z blachy sposobem spawania.
33133. 19.12 1951. Jan Kowol, tokarz. Zastosowanie zużytych noży do wrębówek łańcuchowych jako noży tokarskich.
33135. 19.12 1951. Henryk Banasik, prac. fizyczny. Zastosowanie rurki do kontroli poziomu oleju w reduktorze przy napędzie taśmowym „Joy Sullivan“.
- 33136, 33137. 19.12 1951. Jan Szmerek, technik, i Paweł Barta. Zmiana sposobu mocowania pokryw do kontroli silników elektrowozów „Vickers“.
33188. 27.12 1951. Jan Brojacz, ślusarz. Zmiana zaworów w pompie szlamowej dwutokowej.
33198. 27.12 1951. Henryk Paweła, ślusarz. Usprawnienie pracy transportera w sortowni.
33199. 27.12 1951. Michał Gagatęk, kowal. Zabezpieczenie szczęk łapaczy przed zanieczyszczeniem.
33223. 27.12 1951. Mieczysław Rejdych, magazynier. Regeneracja noży do wrębiarek łańcuchowych „Sullivan“.
33236. 27.12 1951. Teodor Maciuch, ślusarz. Usprawnienie oczyszczania wody kopalnianej.
33291. 27.12 1951. Augustyn Skolik. Zastosowanie ochron na złączach rurociągu podszkawkowego.
33305. 28.12 1951. Maksymilian Majer, kier. BHP. Zastosowanie przy robotach górniczych wałków glinianych z roztworem soli i piórników na spłonki, pomalowanych na biało.
33344. 28.12 1951. Józef Góral, st. referent. Projekt zmiany konstrukcji umieszczenia okienka przy rynnice „Westfalia“.
- 33345, 33346. 28.12 1951. Mgr inż. Kazimierz Kumorkiewicz, kier. planowania, i mgr inż. Artur Swoboda, dyr. techniczny. Opracowanie projektu systemu ścianowego przekładnego dla cienkich i stromych pokładów.
33352. 28.12 1951. Franciszek Surma, maszynista przodowy. Zabudowanie dodatkowej taśmy transportowej w celu odciążenia transportera.
33353. 28.12 1951. Wilhelm Miłynek, ślusarz. Pełne wykorzystanie blachy użytej do wyrobu znaczków flokowych przez zmianę ich kształtu.

33354. 28.12 1951. Józef Józkiwiak, dozorca na przewo-
zie. Projekt i wykonanie wkładki do hamowania wózków
kopalnianych.

33394, 33395. 2.1 1952. Eugeniusz Woźniczka, st. plan.
techn., i Jan Zalewski, sztygar maszynowy. Zmechanizowa-
nie wywalania kamieni na zwale.

33396, 33397. 2.1 1952. Jan Miozga, elektryk, i J. Wol-
ter, monter. Zastosowanie sygnału świetlnego przy zapy-
chaczu przed wagą.

33398. 2.1 1952. Alojzy Brodowski, elektryk. Ulepszenie
trzymadła szczotkowego w maszynie wyciągowej.

33399, 33400. 2.1 1952. J. Wyzdub i Aleksander Leśniok,
spawacz. Zmiana konstrukcji haka pociągowego przy wo-
zach kopalnianych.

33401. 2.1 1952. Kasper Głuch, elektryk. Przeróbka sta-
rych wyłączników i odpowiednie wykorzystanie ich.

33407. 2.1 1952. Teofil Juda, robotnik. Usprawnienie do-
wozu węgla do zbiorników drobnej sprzedaży.

33408. 2.1 1952. Paweł Mańka, ślusarz przodowy. Uspra-
wnienie wykonywania krzyżulców do silników „Halbach-
Braun“.

33409. 2.1 1952. Hubert Pyszny, ślusarz dolowy. Dostosowa-
nie łańcuchów oł wrcbiarki DSS-20 do wrębiarek chod-
nikowych typu Korfm nn.

33410. 2.1 1952. Ernest Sztuk, tokarz. Przeróbka i po-
nowne wykorzystanie śruby pociągowej do tokarki.

33435. 2.1 1952. Jan Kukuczka, ślusarz dolowy. Wzmoc-
nienie suwaków od zapychaczy wozów typu „Tandem“.

33482. 3.1 1952. Paweł Losa, elektryk. Skonstruowanie
wtyczki do bezpiecznego połączenia kabli strzelniczych z ma-
szynką strzelniczą.

33720, 33721. 9.1 1952. Karol Kubica, ślusarz, i Albert
Sob'k, przodownik. Skonstruowanie dodatkowego uchwytu
nożowego do wiercenia tulejek do łańcucha zgrzebiowego.

33739, 33740. 9.1 1952. Jan II Wolny i Ryszard Blias,
ślusarze. Wykonanie sposobem gospodarczym głowic do
stempli „Gerlacha“.

33977. 11.1 1952. Nikodem Kopeć, mistrz brykietowni.
Przeróbka młyna węglowego na m'eszadło.

33978. 11.1 1952. Paweł Bartecki, ślusarz maszynowy.
Poprawienie konstrukcji smarowania krzyżulca maszyny
wyciągowej.

33979—33981. 11.1 1952. Antoni Janosz, sztygar maszyno-
wy, oraz Karol Jeleń i Paweł Bartecki, ślusarze. Wyremon-
towanie pomp wysokiego ciśnienia przeznaczonych na złom.

SERIA 4: CHEMIA TECHNOLOGIA CHEMICZNA

30034. 27.10 1951. Roman Wierzbicki, technik. Skonstruo-
wanie urządzenia ze zbiornikiem do szybkiego przelewania
naftolenu.

30035. 27.10 1951. Roman Wierzbicki, technik. Przyrząd
do usuwania obcasów gumowych z wykrojnika.

30036. 27.10 1951. Jan Pik, mechanik. Skonstruowanie
maszyny do naprasowywania obcasów gumowych przy wy-
rob'e obuwia.

30037. 27.10 1951. Jan Wilk, laborant. Projekt urządzenia
do mierzenia strzałki ugięcia opon samochodowych.

30042. 27.10 1951. Alojzy Menżyk, ślusarz. Urządzenie do
oczyszczania koszy ssących pomp.

30049. 27.10 1951. Jan Kin, ślusarz. Zautomatyzowanie
opuszczania i podnoszenia szyldu, zsynchronizowane z ru-
chomą ścianą.

30050. 27.10 1951. Jerzy Ciupka, przodownik. Tańszy
transport węgla odpadkowego i koksu.

30051. 27.10 1951. Zbigniew Lewandowski, technik. Eli-
minacja postojów na bateriach V/VI z powodu zbiegu szczy-
tów obciążeń i uszkodzeń kabla gumowego 5 kV do bagra.

30052. 27.10 1951. Eryk Trutwin, mistrz. Ochrona główek
śrub, przytrzymujących płyty na wozie gaśniczym.

30067. 27.10 1951. Jakub Wojtacha, mistrz. Skonstruo-
wanie haków do kruszenia koksu na wozie przelotowym.

30069. 27.10 1951. Stanisław Mistrz, technik. Skonstruo-
wanie odpędzacza wody ze smoly.

30125. 27.10 1951. Feliks Sikorski, mistrz. Przyrząd do
wyrobu kartonów z łątkami gumowymi do opon samocho-
dowych.

30179. 29.10 1951. Jan Kołodziej, ślusarz. Zastąpienie łoż-
ysk dwudzielnych przy ubijaczkach maszyny wypychającej
łożyskami oczkowymi.

30187. 29.10 1951. Jan Kołodziej, ślusarz. Skonstruowanie
koryta ruchomego z blachy przy wozie przelotowym.

30195. 29.10 1951. Wilhelm Czaja, ślusarz. Przedłużenie
żywności ubijaczy maszyny wypychającej.

30196. 29.10 1951. Paweł Kłora, ślusarz. Zastąpienie 255
cegieł szamotowych w kominie spalinowym 16 kształtkami
szamotowymi pierścieniowymi.

30200. 29.10 1951. Maksymilian Kapica, ślusarz. Zabez-
pieczenie konstrukcji nośnej zaczepu do podnoszenia drzwi
piecowych.

30201. 29.10 1951. Alojzy Stelman, laborant. Bezpośredni
załadunek do wagonu. z nomin'eciem sortowni, koksyku
otrzymanego przy czyszczeniu odstożników.

30202. 29.10 1951. Altons Malcheirek s.usarz. Zwiększenie
bezpieczeństwa pracy przy odpuszczaniu naftalenu podczas
parowania przewodów gazowych.

30203. 29.10 1951. Paweł Gołka, robotnik. Zabezpieczenie
taśmy gumowej transportera przed spalaniem.

30206. 29.10 1951. Konrad Tesarczyk, technik. Skonstruo-
wanie natrysków szczelinowych, działających w poprzek
rurociągu ssącego gazu.

30207. 29.10 1951. Paweł Górecki, robotnik. Zastosowanie
pompy do oleju do wypompowywania wody z obmurowania
zbiornika oleju płuczkowego.

30208. 29.10 1951. Robert Salbert, kotlarz. Powiększenie
wymiarów rusztu ruchomego w kotle opłomkowym i założenie
zgarniaczy zużła nowego typu.

30254. 29.10 1951. Walerian Ochman, ślusarz. Zmiana
konstrukcji klap przy nasypywaczach konwojerów do koksu
i wapna.

30255. 29.10 1951. Paweł Bujar, kowal. Sporządzenie ka-
nałów z blach do chłodzenia szyn i poręczy przy piecach
karbidowych.

30256. 29.10 1951. Paweł Hora, ślusarz. Ulepszenie sposo-
bu prowadzenia liny, ciągnącej wózek z karbidem płynnym
spod pieca karbidowego.

30257. 29.10 1951. Walerian Ochman, ślusarz. Skonstruo-
wanie rusztu nad bunkrami do wapna.

30258. 29.10 1951. Ludw.k Ratuszyński, ślusarz. Skonstruo-
wanie i wykonanie dmuchawy specjalnie przystosowa-
nej do tlenków azotu w instalacji chemicznej czystego HNO₃.

30259. 29.10 1951. Franciszek Zachara, mistrz. Ulepszenie
sposobu wykonywania bram.

30260. 29.10 1951. Władysław Suda, ślusarz. Skonstruo-
wanie sygnalizacji optycznej zmian warunków palenia w pie-
cu rozkładowym.

30261, 30262. 29.10 1951. Jan Ptak i Władysław Solak,
ślusarze. Użycie do dalszej produkcji katalizatora odcieków
powstałych przy prażeniu mokrej masy niklowej.

30263. 29.10 1951. Józef Sroka, ślusarz. Zastosowanie pod-
kładek, zapobiegających miszczeniu się wózków transportera
taśmowego.

30264. 29.10 1951. Mgr Witold Grygiel. Wylimowanie
prażenia katalizatora.

30265. 29.10 1951. Piotr Moskał, ślusarz. Zabezpieczenie
mączki wapiennej przy wagach dziesiętnych.

30349. 30.10 1951. Jan Szaj, tokarz. Zmiana konstrukcji
uchwytu tarczki szlifierskiej.

30534, 30535. 10.11 1951. Stanisław Turek, ślusarz, i Jó-
zef Wilk, kalkulator. Wykonanie wałka do powielacza.

30536. 10.11 1951. Adam Gerhardt, kier. oddziału. Zasto-
sowanie bębnow metalowych do opakowania woskowi.

30696, 30697. 12.11 1951. Teofil Kozik, ślusarz, i Eryk
Trutwin, mistrz. Zabezpieczenie drąga wypychowego na wy-
padek pęknięcia wałka przekładni.

30698, 30699. 12.11 1951. Jan Bochenek, mistrz, i Wil-
helm Brańczyk. Zbudowanie pomostu do ładowania antra-
cenu.

30700, 30701. 12.11 1951. Kazimierz Morawski, chemik,
i Jan Bochenek, mistrz ślusarski. Skonstruowanie dyszy do
wypalania rur piecowych.

30709, 30710. 12.11 1951. Józef Gnida i Jan Rigol, ślusa-
rze. Podwyższenie konstrukcji taśmy transportowej.

30711, 30712. 12.11 1951. Teofil Kozik, ślusarz, i Eryk
Trutwin, mistrz. Przeróbka urządzenia do podsypania pia-
sku pod koła lokomotywy elektrycznej V/VI baterii.

30713, 30714. 12.11 1951. Wiktor Polnik i Antoni Duda,
ślusarze. Zastąpienie żeliwnych króćców spustowo-włazo-
wych króćcami spawanymi.

30774. 13.11 1951. Jan Zalewski, ślusarz. Zastąpienie
uszczelk-azbestowych „Rival“ uszczelkami wykonanymi
z drutu oplatanego sznurem azbestowym.

30875, 30876. 13.11 1951. Paweł Opertowski, mistrz, i Władysław Kolasieński, ślusarz. Wykonanie z materiału zastępczego w.rnka pompy do kwasu siarkowego.

30877. 14.11 1951. Jan Zygadło, chemik. Zastosowanie kwasu azotowego technicznego do produkcji katalizatora „Cu Zu Al” do syntezy metanolu.

30879. 14.11 1951. Zdzisław Niznik, kier. oddziału. Użycie mleka wapiennego do odkwaszania chlorobenzenu.

30966. 10.11 1951. Jan Wojtas, laborant. Zastosowanie makulatury gazetowej zamiast bibuły filtracyjnej do sąceń mętów flotacyjnych.

31009. 19.11 1951. Stanisław Dutkiewicz, pirochemik. Zastosowanie do aparatów ekstrakcyjnych Soxhlet'a dwóch wkładek szklanych.

31035. 19.11 1951. Zdzisław Jakubowski, technik. Poprawienie wentylacji na sali odmywaczy-odstożników.

31040. 19.11 1951. Feliks Komandowski, kier. wydziału. Powiększenie obrotów przy gwintownikach obiegowych.

31046. 19.11 1951. Aleksander Lichtman, ślusarz. Oszczędzanie wody na oddziale przez ponowne zawracanie jej do chłodzenia i mycia oraz zwiększenie ciśnienia.

31069. 19.11 1951. Włodzimierz Wojciechowski, kalkulator. Zastosowanie mimośrodów do otwierania form

31085. 19.11 1951. Roman Kuta, palacz. Przesunięcie smarownic olejowych celem uniknięcia zapozielenia.

31164. 21.11 1951. Alojzy Trzcionka, brygadzieta. Zabezpieczenie wylotu gazu w gazogeneratorze przed zatykaniem kawałkami koksu.

31206, 31207. 21.11 1951. Franciszek Korcel i Stanisław Jamróg, ślusarze. Zastosowanie rozbiieralnej balustrady.

31251, 31252. 22.11 1951. Dr B. Głuchowski i dr Z. Kłownowski. Opracowanie metody produkcji i składu spoiwa olejowego „Dehydrol”.

31234—31286. 22.11 1951. Mikołaj Antoniuk i Wacław Jasiniuk, robotnicy, oraz German Wałęsinski, technik. Skrócenie cyklu wypiekania kwasu naftionowego.

31287—31289. 22.11 1951. Jerzy Kosmalski, zast. kier. oddziału, Władysław Lisiecki, dyr. techn., i inż. Stanisław Galinowski, kier. oddziału. Zastosowanie do produkcji antrachionu kwasu siarkowego ponitracyjnego, dotychczas wypuszczanego do kanału, zamiast kwasu 660 Be.

31290. 22.11 1951. Stanisław Galinowski, inżynier. Zastąpienie papierka jodowo-skrobiowego papierkiem tzw. „sulfon chlorowodork”

31291, 31292. 22.11 1951. Witold Gerlicz, inżynier, i Wincenty Żerański, kierownik. Zmechanizowanie prasy przy mieleniu kwasu betaoksyoaftoesowego.

31293, 31294. 22.11 1951. Stanisław Wnukowski, ślusarz, i Stanisław Bieliński, tokarz. Wyremontowanie i użycie zasuw wodnych, leżących bezużytecznie jako złom.

31349—31351. 22.11 1951. Tadeusz Zwirski, technik, oraz Stanisław Ziemiński i Włodzimierz Zawadziak, ślusarze. Zamontowanie 4-ch króćców między kolektorem a zaworami spustowymi.

31364, 31365. 22.11 1951. Wacław Kordek, laborant, i Bronisław Mendakiewicz, aparatowy. Przyrząd do opróżniania reaktorów i kontaktów.

31372, 31373. 23.11 1951. Jan Kozłowski i Emanuel Gawlik, ślusarze. Oopowietrzanie chłocników wstępnych.

31374, 31375. 23.11 1951. Franciszek Szczych, robotnik, i Franciszek Bilski, technik. Uruchomienie dodatkowych zbiorników węgla wsadowego.

31482. 24.11 1951. Maksymilian Grek, konfeksjoner. Zastosowanie do cięcia i fazowania gumy noża ręcznego z wyszlifowanymi z obu stron wgłębieniami, biegnącymi wzdłuż całego noża.

31483. 24.11 1951. Zbigniew Cylc, technik. Zastosowanie do odpadkowych węgla lamp łukowych wyświetlarki przedłużaczy.

31485. 24.11 1951. Zygmunt Rożyński, mechanik. Skonstruowanie nowej rozsuwanej matrycy do wykonania pasków napędowych do maszyn szwalniczych.

31486. 24.11 1951. Stanisław Kyzioł, ślusarz. Zastosowanie mechanicznego noża tarczowego do obrzynania zakończenia węży.

31487, 31488. 24.11 1951. Leon Olek, mistrz, i Władysława Pasch, robotnica. Zmiana dotychczasowej organizacji pracy przy konfekcji rękawic 5-palcowych.

31806. 29.11 1951. Marian Paszkowski, robotnik. Wykonanie ochrony przy łamaczu makuchów w celu zabezpieczenia od wypadków.

31807. 29.11 1951. Stefan Kobus, kier. montażu. Zmiana konstrukcji podnośników czerpakowych.

31808. 29.11 1951. Aniela Październiak, robotnica. Usprawnienie przygotowywania kleju przez zastosowanie prostego urządzenia parowego z odpowiednim kociołkiem.

31809. 29.11 1951. Stanisław Maciejewski, mistrz produkcji. Zastosowanie rynny opadowej do ładowania mączki kostnej do worków.

31824. 29.11 1951. Gotfryd Lipiński, gł. mechanik. Przeróbka starego młynka proskarskiego i przystosowanie go do rozbijania wytlóków.

31825. 29.11 1951. Wilhelm Kraj, kier. zak'adu. Zastosowanie białej blachy do oddzielenia wychłodzonych płyt mydła.

31827. 29.11 1951. Leonard Kołtun, ślusarz. Oddzielenie silnika elektrycznego od wentylatora, okapturzenie go i połączenie przy pomocy pasa klinowego w celu zapobieżenia zwarciom.

31828. 29.11 1951. Leon Ołoszczyński, ślusarz. Wytapianie tłuszczu z beczek w komorach ogrzewanych parą wodną.

31831. 29.11 1951. Józef Zduński, robotnik. Zastosowanie suszenia odpadkowego tlenku manganu przed użyciem do produkcji.

31832. 29.11 1951. Leon Pałyga, hydraulik. Przeróbka przewodów parowych przez dobowanie odgałęzienia.

31969. 4.12 1951. Franciszek Nastarowicz, technik. Usprawnienie transportu kwasu salicylowego do estryfikatora.

32042. 4.12 1951. Franciszek Michalski, murarz. Usprawnienie usuwania z rampy wozu gaśniczego bat. IV koksu, rozsypywanego przy wypychaniu.

32149. 6.12 1951. Bronisław Łabędkowski, prac. umysłowy. Ulepszenie transportu taśm gumowych.

32368. 10.12 1951. Tadeusz Mera, st. technik. Zaprojektowanie świetlika w warsztacie mechanicznym olejarni.

32369. 10.12 1951. Stanisław Szymański, mistrz rafinerii. Zastosowanie dmuchania powietrza w celu ulepszenia procesu produkcji pokostu i zaoszczędzenia kalafonii.

32371. 10.12 1951. Mieczysław Mandra, kier. techniczny. Projekt urządzenia do rozlewania płynu w butelki.

32377. 10.12 1951. Alojzy Konik, ślusarz. Dodawanie koksi do mieszanek węgla wsadowego i ulepszenie transportu koksi.

32440, 32441. 10.12 1951. Tadeusz Szczepaniec, kier. działu, i Franciszek Pytlewski, zmianowy. Podniesienie i przedłużenie ślimaków w piwnicy tłoczni.

32442—32445. 10.12 1951. Franciszek Kubiak, gł. mechanik, Tomasz Wojtaszek, asystent, Jan Kanoniczak, tokarz, i Władysław Filipowiak, ślusarz. Wyremontowanie maszyny do wyrobu mydła przez zastosowanie odpowiedniego sposobu wytoczenia cylindra pelotezy.

32446, 32447. 10.12 1951. Robert Portée, ślusarz, i Leon Lipka, tokarz. Zastosowanie przekładni trybowej i zmniejszenie obrotów suszarki.

32646, 32647. 11.12 1951. Tadeusz Szczepaniec, mistrz, i Kazimierz Marcinkowski, prac. rozdrabialni. Polepszenie pracy ślimaka przez przerobienie go i podłączenie napędu ze ślimaka sąsiedniego.

32648, 32649. 11.12 1951. Mieczysław Bartkiewicz i Michał Wojciechowski, malarze. Zestawienie farby ogniotrwalej do konstrukcji drewnianych.

32650—32652. 11.12 1951. Tadeusz Szczepaniec, mistrz, Stefan Kraczek, ślusarz, i Hieronim Kraęenta, Zastosowanie na wale ślimakowym prasy stopniowej kapsu y hermetycznej w celu zabezpieczenia tulei od niszczenia się.

32653—32656. 11.12 1951. Tadeusz Szczepaniec, mistrz, Jan Dryll, pakier, Stefan Marciniak, ślusarz, i Ignacy Zieliński, rymarz. Wykonanie ochrony i spręża w krajcu makuchów dla zapobieżenia zaolejaniu i niszczeniu pasów.

32657—32661. 11.12 1951. Kazimierz Marcinkowski, walcowy, Tadeusz Szczepaniec, mistrz, Stefan Kraczek i Antoni Hrycek, ślusarze, oraz Stanisław Szalaty, zmianowy. Przebudowa napędu przy transm. sji silosu dziennego w celu zaoszczędzenia prądu.

32662, 32663. 11.12 1951. Tadeusz Szczepaniec, mistrz, i Ignacy Zieliński, rymarz. Przeróbka napędu tłoczni w celu zaoszczędzenia pasów.

32768. 12.12 1951. Mieczysław Janik, robotnik. Zastąpienie szcetek podwójnych o przekroju prostokątnym szcetkami pojedynczymi o przekroju kwadratowym.

32915. 13.12 1951. Stanisław Węclewicz, laborant. Zastosowanie szablonu do równoczesnego wytłaczania dwóch ochraniaczy samochodowych na wytłaczarce.

32925, 32926. 14.12 1951. Sylwester Walkowski i Zdzisław Wojtkowiak, ślusarze. Ulepszenie procesu przepływu wody gorącej w prasach.

32927. 14.12 1951. Zdzisław Wojtkowiak, ślusarz. Przyrząd do zakładania uszczelek w prasach.

32928, 32929. 14.12 1951. Stanisław Kyzioł i Waclaw Florek, ślusarze. Skonstruowanie i zastosowanie wytłocznika na tablicze do taśm transporterowych.

32930, 32931. 14.12 1951. Konrad Donarowicz, robotnik, i Tadeusz Kopistecki, prac. umysłowy. Skonstruowanie ochrony przy wózku elektrycznym do przewożenia naczyń.

32932. 14.12 1951. Zygmunt Rozyński, mechanik. Zastosowanie pasów klinowych zamiast sznurów do napędu automatu dziurkarek.

32935, 34004. 14.12 1951. Stefan Borowiecki i Hipolit Osuch, robotnicy. Wykonanie i zastosowanie transportera z urządzeniem napędowym do odprowadzania dusz do węży.

33032. 15.12 1951. Jan Pawełek, ślusarz. Przeróbka zwykłego zaworu na zawór sprężynowy, zamykany nogą.

33033. 15.12 1951. Wiktor Szulc, ślusarz. Zastosowanie ruchomego aparatu ogrzewniczego do topienia dwunitrotoluenu w beczkach.

33034, 33035. 15.12 1951. Wiktor Wąs i Joachim Dudek, robotnicy. Zastosowanie okapu w celu usunięcia oparów kwasu siarkowego z budynku denitracji.

33036. 15.12 1951. Adolf Jarczyk, brygadzysta. Wykonanie ulepszonej konstrukcji rynny do nitrogliceryny.

33037, 33038. 15.12 1951. Józef Byczek, kier. nadzoru skarbowego, i Stanisław Białkowski, gorzelany. Ulepszenie aparatu eterowego Barbet'a przez dodatkowe połączenie rurowe dopływu etero-spirytusowo-wodnego.

33044. 15.12 1951. Ludwik Gierusz, monter sieciowy. Projekt ograniczenia pracy kompresorów w tłoczni gazu.

33046. 15.12 1951. Waclaw Fluksik, nadmistrz ślusarski. Projekt zmiany konstrukcji potrzaskarki witaminy D2.

33050, 33051. 15.12 1951. Jan Malinowski, zast. kierownika, i Franciszek Roszkowski, kierownik. Projekt przeróbki rurociągu w celu obniżenia kosztów produkcji gazu.

33052—33054. 15.12 1951. Władysław Borkowski, Jan Borsuk i Stanisław Kowalski. Przebudowa zbiorników smolnych.

33055. 15.12 1951. Roman Wejher, monter sieciowy. Zastosowanie wkładki skórzanej przy zasuwie talerzowej reduktora gazu.

33072. 15.12 1951. Jan Goj. Zastosowanie ochrony przeciw wypadaniu węgla w czasie ubijania w ubijarce.

33073. 15.12 1951. Aleksander Jaworski, gazmistrz. Przyrząd do czyszczenia rur w chłodnikach gazu.

33110. 15.12 1951. Aleksander Jaworski, st. gazmistrz. Zastosowanie rozbijania emulsji smołowej celem przyspieszenia procesu oddzielenia smoły i wody amoniakalnej.

33176. 27.12 1951. Ryszard Królicki, dmuchacz szkła. Skonstruowanie maszyny do cięcia rur szklanych.

33187. 27.12 1951. Stanisław Budkiewicz, ślusarz. Zastosowanie grzejników parowych wewnątrz cysterny chłowej.

33200. 27.12 1951. Stanisław Jacorzyński, robotnik. Zainstalowanie wyłącznika elektrycznego do kompresorów wodorowych.

33201. 27.12 1951. Władysław Klimas, ślusarz. Zastosowanie napędu ręcznego przy maszynie lakierniczej.

33202. 27.12 1951. Stefan Kobus, kier. ruchu. Zmiana sposobu łączenia pasków klinowych.

33203. 27.12 1951. Czesław Eysymontt, robotnik. Zabezpieczenie sztanc za pomocą urządzenia systemu nożycowego.

33204, 33205. 27.12 1951. Aleksander Lewit i Stanisław Brudzisz, ślusarze. Ulepszenie jakości proszku do prania i sody do zamaczania.

33213. 27.12 1951. Józef Dąbrowski. Usprawnienie pracy bielników w rafinerii.

33220, 33221. 27.12 1951. Ryszard Orlewski, kier. sekcji, i Ryszard Burchard, kier. ruchu. Skonstruowanie konsystometru do badania twardości past i zapraw.

33222. 27.12 1951. Józef Kawski, brygadzysta. Zastosowanie dźwigu z ramieniem ruchomym przy kotle warzelnym.

33234. 27.12 1951. Roman Koprowski, robotnik. Zastosowanie rur ebonitowych do produkcji kwasu chlorosulfonowego.

33235. 27.12 1951. Antoni Tomaszewski, ślusarz. Ulepszenie oprawy noży do skrawania czołowego, dostosowanej do heblarki.

33241, 33242. 27.12 1951. Piotr Hartkow i Antoni Tomaszewski, ślusarze. Zastosowanie przekładni trybowej do napędu zacisku prasy filtracyjnej.

33306. 28.12 1951. Józef Elwardt. Usprawnienia opróżniania pras filtracyjnych w utwardzalni przez dorobienie drugiego spustu.

33331, 33332. 28.12 1951. Konrad Weirauch, robotnik, i Leon Szarmach, elektrymonter. Zastosowanie pompy ręcznej do wybierania fenolu z beczek.

33402, 33403. 2.1 1952. Franciszek Strzeleński i Stanisław Szmidt, tokarze. Ulepszenie napędu suszarni przez zastosowanie przekładni trybowej.

33404, 33405. 2.1 1952. Czesław Gerszewski, technik, i Antoni Trybuła, robotnik. Zastąpienie pakunków płóciennych przy prasie formującej pakunkami z aluminium.

33406. 2.1 1952. Jan Lasek, ślusarz. Zastosowanie wentyli bezpieczeństwa przy kolumnach kwasu solnego.

33420. 2.1 1952. Waldemar Wypych, laborant. Zastosowanie kwasu azotowego technicznego zamiast chemicznie czystego do produkcji kwasu fosforowego farmakopealnego.

33445. 2.1 1952. Rudolf Latocha, ślusarz. Zastosowanie oszczędności ługu sodowego i potasu żrącego przy aparaturze tlenowej.

33480. 3.1 1952. Rudolf Latocha, ślusarz. Zmiana konstrukcyjna uszczelnienia tłoka sprężarki tlenowej.

33487. 3.1 1952. Jan Kołodziej. Usprawnienie wykładania drzewem korkowanym tłoków do ubijania węgla.

33566. 7.1 1952. Natan Kantorowicz. Ulepszenie dmuchawki do sprężonego powietrza.

33859. 10.1 1952. Władysław Kortas, mistrz. Zmniejszenie wykrojów części obuwiwa roboczego.

33862. 10.1 1952. Jan Nocoń, mistrz. Zmiana systemu konfekcjonowania końcówek węży spiralnych.

33863, 33864. 10.1 1952. Antoni Zgadza i Edward Tuchowski, prac. umysłowi. Zużycie wulkanizowanych odpadków gumowych płótna pasowego do produkcji płyt gumowych i chodników.

33936. 11.1 1952. Jan Goczek, robotnik. Skonstruowanie matrycy z ząbkami do wytłaczarki.

33945. 11.1 1952. Teodor Aleksandrowicz, mistrz. Zastosowanie noży do wytłaczania rękawic gumowych.

SERIA 5: ELEKTRO- I TELETECHNIKA ELEKTROENERGETYKA

30115. 27.10 1951. Tadeusz Zgodziński, nawijacz. Skonstruowanie zwieracza w tłumikach z dodatkowym tłumieniem.

30119. 27.10 1951. Michał Kasia, inżynier. Anodyzowanie aluminium.

30122. 27.10 1951. Michał Kasia, inżynier. Ulepszenie sposobu wycinania otworów do podstawek lampowych.

30123. 27.10 1951. Tadeusz Zgodziński, nawijacz. Ulepszenie sposobu nawijania oporów przez zastosowanie nawijarki.

30124. 27.10 1951. Michał Kasia, inżynier. Usztywnienie zwojów cewek powietrznych.

30266. 28.10 1951. Aleksander Szostkiewicz, inżynier. Zastąpienie końcówek mosiężnych do głowic kablowych przez końcówki aluminiowe.

30267, 30268. 30.10 1951. Aleksander Szostkiewicz i Jan Kranz, inżynierowie. Zastąpienie miedzianych uchwytów przy zaciskach bimetalicznych przez uchwyty stalowe ocynkowane.

30285. 30.10 1951. Stanisław Matejczyk, mistrz. Skonstruowanie zacisków, pozwalających na przeprowadzanie pomiarów bez przerw w ruchu.

30287. 30.10 1951. Karol Zdziebło, ref. techniczny. Zastosowanie stałego uchwytu do mocowania górnej elektrody na spawarce punktowej.

30288. 30.10 1951. Maksymilian Purski, tokarz. Skonstruowanie szablonu do wiercenia otworów.

30289. 30.10 1951. Marian Kozłowski, tokarz. Przyrząd do szlifowania noży gilotynowych.

30290. 30.10 1951. Czesław Staszewski. Przyrząd do frezowania pierścieni segmentowych.

30297. 30.10 1951. Władysław Bednarz, mistrz kowalski. Zbudowanie silnika elektrycznego z części złomowych.

30301. 30.10 1951. Bernard Godzik, tokarz. Wytoczenie kolektora o średnicy 640 mm.

30302. 30.10 1951. Franciszek Grzybowski, ślusarz. Wyeliminowanie drugiej operacji przy produkcji osiek do przekładników.

30303. 30.10 1951. Karol Zdziebło, ref. techniczny. Skonstruowanie wykrojnika do wykrawania krążków.

30304. 30.10 1951. Tadeusz Sworowski, kowal. Zastosowanie wykrojnika do płytek.

30305. 30.10 1951. Jan Dymarkowski, mechanik. Przekonstruowanie przyrządu do prostowania wsporników.

30306. 30.10 1951. Zygmunt Jasiński, tokarz. Przyrząd do wiercenia otworów.

30308. 30.10 1951. Lucjan Myjkowski, technik. Zastąpienie mosiężnych podstaw styków stałych do wyłączników i przelączn.ków walcowych podstawami stalowymi.

30309. 30.10 1951. Paweł Koczuła, monter. Opracowanie sposobu uszczelniania i zawalcowania rur kondensatorowych przy starych kondensatorach B.B.C.

30311. 30.10 1951. Czesław Brzeziński, technik. Przekonstruowanie wykrojnika do styków ruchomych.

30408. 30.10 1951. Bazyli Duszyński, inżynier. Zastosowanie oszczędności energii elektrycznej pobieranej z sieci przez poprawienie współczynnika mocy.

30409—30411. 2.11 1951. Ryszard Zadarnowski i Kazimierz Bielski, ref. techniczni, oraz Walenty Kopijkowski, kier. rejonu. Skonstruowanie kopiarki do powiększania planów.

30412. 2.11 1951. Kazimierz Radziwiłł, mistrz. Łączenie końcówek przewodów przy pomocy lutowania.

30461. 7.11 1951. Władysław Kopytowski, inżynier. Zmiana konstrukcji transformatora rurkowego.

30462, 30463. 7.11 1951. Wacław Gierak i Lucjan Kostrzewa, robotnicy. Przyrząd do malowania i suszenia blach transformatorowych.

30496. 10.11 1951. Michał Klucznik, kierownik. Zbudowanie sposobem gospodarczym urządzenia do ładowania akumulatorów.

30524, 30525. 10.11 1951. Jan Ogłuszko i Józef Czubachowski, ślusarze. Przyrząd do nawijania i liczenia ilości zwojów cewek do silników elektrycznych.

30599, 30600. 12.11 1951. Franciszek Pawełek i Andrzej Grochoł, ślusarze. Zastosowanie podkładek, uniemożliwiających zacięcie się rusztu kotłowego.

30602, 30603. 12.11 1951. Roland Zborowski, technik, i Władysław Zemlak, monter. Odmulenie szyby wodomierza.

30604—30614. 12.11 1951. Antoni Sadłowski i Romuald Krauze, mistrzowie, Wiktoryn Ankudowicz i Antoni Wawrykiewicz, kierownicy, Kazimierz Komasiński, technik, Stanisław Zaremba i Antoni Szczerbek, brygadziści, Antoni Pytel, nawijacz, Jerzy Durda, elektromonter, oraz Jan Kukuła i Zbigniew Doraczyński, ślusarze. Zastosowanie silnika elektrycznego do kompensacji mocy biernej.

30634, 30635. 12.11 1951. Franciszek Krzemiński i Józef Wrzyszc, mistrzowie. Wykonanie według własnego projektu maszyny do nawijania cewek.

30657—30661. 12.11 1951. Władysław Pohec i Jan Boroń, elektromonterzy, Jan Kwaśniewski, kierownik, oraz Piotr Koczubiej i Sylwester Nowakowski, mistrzowie. Skompletowanie aparatury elektrycznej do suwnic i dźwigów z części, przeznaczonych na złom.

30729, 30730. 12.11 1951. Karol Botór i Ryszard Kłękowski, ślusarze narzędziowi. Skrócenie ilości operacji przy gięciu kompensatora do wywalacza do wyłącznika olejowego.

30742, 30743. 12.11 1951. Antoni Budzyński i Jan Lasocki, brygadziści. Urządzenie do chłodzenia powietrzem transformatorów pieców „Junkers”.

30751, 30752. 12.11 1951. Jan Miozga i Jerzy Wolter, elektromechanicy. Skonstruowanie wskaźnika zwarć sieci 500 V z ziemią.

30788. 13.11 1951. Teofil Glomb, elektryk. Przebudowa samoczynnego łącznika 500 V na sterowanie odległościowe na napięcie 42 V.

30791. 13.11 1951. Lucjan Poławski, ślusarz. Usprawnienie procesu wycinania otworów w sprężynach ołowianych.

30846. 13.11 1951. Władysław Gastoł, ślusarz. Zastosowanie hamulca taśmowego przy obrotnicach pras obojowiających.

30867. 13.11 1951. Kazimierz Skotarek, technik normowania. Ulepszenie nożyc do cięcia izolacji do puszek bergmannowskich.

30873. 13.11 1951. Franciszek Paszek, inżynier. Zastosowanie jedwabiu sztucznego zamiast naturalnego do izolacji przewodów telekomunikacyjnych.

30874. 13.11 1951. Franciszek Paszek, inżynier. Wykorzystanie do celów produkcyjnych stwardniałej masy miniowej.

30919. 14.11 1951. Edward Michalak, elektryk. Zbudowanie pieca elektrycznego do suszenia silników elektrycznych.

30931, 30932. 16.11 1951. Jan Miozga i Jerzy Wolter, elektromonterzy. Zastosowanie dodatkowej cewki zanikowej

w wyłączniku samoczynnym w celu zabezpieczenia silnika elektrycznego przed pracą na dwóch fazach.

30974. 19.11 1951. Eryk Szwonke, ślusarz. Wykonanie i zastosowanie praski poziomej szubowej do montażu pakietu i ramek transformatora.

30976. 19.11 1951. Fryderyk Zagol, ślusarz. Przeprowadzenie zmian konstrukcyjnych w wykrojnikach blokowych.

30977. 19.11 1951. Stanisław Kruszkiewicz, hartownik. Poprawienie sprawności pieca gazowego.

30978. 19.11 1951. Stanisław Kobylński, ślusarz. Przekonstruowanie wykrojnika blachy magnesu.

30979. 19.11 1951. Edward Grajcar, technik. Wykonanie wykrojnika do wycinania przy produkcji wsporników prądnicy P.6 I.A.

30981, 30982. 19.11 1951. Czesław Kaczmarek i Wawrzyniec Salbert, ślusarze. Zmiana konstrukcyjna w transformatorze bezpieczeństwa.

30983. 19.11 1951. Józef Zięba, frezer. Wykonanie uchwytu do frezowania szczelin jednocześnie w 20 śrubach.

30984. 19.11 1951. Jan Głęb, robotnik. Wykonanie klamry do ściskania pakietu blach podczas układania do pieca i formy celem zalania.

30985. 19.11 1951. Edward Grajcar, technik. Wykonanie przecinaka do wspornika prądnicy P.6 I.A.

30986. 19.11 1951. Albin Darczewski, ślusarz. Zmiana sposobu zakładania opaski w prądnicy.

30987. 19.11 1951. Stanisław Kobylński, ślusarz. Zmiana konstrukcyjna przyrządu do prasowania z masy bakelitowej detali.

30988. 19.11 1951. Karol Denysiewicz, tokarz. Opracowanie zmiany reperacji przy obróbce kranu przekaźnika B1 i B2

30989. 19.11 1951. Rudolf Potocki, palacz. Usprawnienie wycinania ramienia przekaźnika RNN.

30990. 19.11 1951. Stanisław Ferens, elektryk. Zastąpienie wkrętów z uszkieniem przez uchwyty z nitu.

30991. 19.11 1951. Stanisław Ferens, elektryk. Zastąpienie materiału mosiężnego przy wykonaniu łożysk blachą aluminiową półtwardą.

30992. 19.11 1951. Wincenty Klesa, mistrz produkcji. Zastosowanie młotka pneumatycznego przy remontach pieców ceramicznych do wypału porcelany elektrotechnicznej.

30993. 19.11 1951. Józef Bogowski, tokarz. Zastąpienie spawania elektrycznego i szlifowania przy produkcji wspornika styku ruchomego przez nitowanie.

30994. 19.11 1951. Feliks Jamróz, prac. warszt. mech. Zastosowanie do sprzęgła suwnicy 100 ton korków gumowych zamiast skórzanych.

31023. 19.11 1951. Artur Gabriel, inżynier. Projekt przyrządu do prostowania drutów z mosiądzu, miedzi i aluminium o średnicy 1—3 mm.

31024. 19.11 1951. Wiktor Jodkowski, elektryk. Wykonanie urządzenia ułatwiającego wiercenie otworu w katodzie prostownika rtęciowego.

31025. 19.11 1951. Bernard Ryś, ślusarz. Wykonanie uchwytu do ucinania kątowników.

31026. 19.11 1951. Ryszard Cedzich, kier. oddziału. Zmiana konstrukcji przyrządu do prasowania stożków kolektorowych.

31027. 19.11 1951. Leon Gasidło, ślusarz. Wykonanie przyrządu do nitowania podzespołów kontaktów sygnalizacyjnych ap. ATK-400.

31028. 19.11 1951. Stefan Niedobitek, ślusarz. Wykonanie przyrządu do przebijania otworów kwadratowych w listwie „A” suwaka Bordoniego.

31029. 19.11 1951. Franciszek Kik, tokarz. Ulepszenie przyrządu do toczenia i gwintowania dławików w korpusach Ab i Aa.

31030. 19.11 1951. Franciszek Kik, tokarz. Wykonanie przyrządu do toczenia przeciwwagi do przekaźnika RNN.

31063. 19.11 1951. Stefan Wypych, inżynier. Zastosowanie przyrządu do wstępnego nitowania rdzenia stojana przekaźnika RNN.

31119. 19.11 1951. Józef Beška, ślusarz. Przeróbka przewodów odpowietrzających reaktory i zastosowanie haków do zdejmowania podgrzewaczy.

31120. 19.11 1951. Władysław Majewski, robotnik. Usprawnienie zsypu mialu węglowego z kosza na transporter pasowy w elektrowni.

31121. 19.11 1951. Bolesław Tomczak, murarz. Zastąpienie wiszących zgarniaczy żużla przez zasłonę wiszącą z kamieni szamotowych.

31126. 19.11 1951. Józef Pytel, prac. umysłowy. Skonstruowanie zbiorniczka w celu zaoszczędzenia cyny podczas cynowania drutów Cu.

31127. 19.11 1951. Tadeusz Komański, ślusarz. Ulepszenie procesu impregnowania przewodów.
31128. 19.11 1951. Tadeusz Jasiński, kierowca. Zmiana procesu pracy przy wymianie kwasu w bateriach WM.
31129. 19.11 1951. Stanisław Wdło, ślusarz. Zastosowanie smarownicy przy pompie typu „Olza”.
31165. 21.11 1951. Emil Śliwka, brygadzysta. Przyrząd pomocniczy do osadzania trzonów w izolatorach stojących.
- 31183, 31184. 21.11 1951. Ryszard Klimkiewicz i Franciszek Drzewowski, kierownicy. Zainstalowanie nowej sieci napowietrznej celem zwiększenia współczynnika mocy.
- 31189, 31190. 21.11 1951. Jan Frajer i Zygmunt Góra, prac. umysłowi. Przeliczenie i przewinięcie silnika elektrycznego 150 Kw.
- 31246, 31247. 22.11 1951. Franciszek Grzybowski i Tadeusz Satara, ślusarze. Zredukowanie czasu produkcji rdzeni cewek dzwonekowych.
- 31277, 31278. 22.11 1951. Wilhelm Potrawiak, kier. działu, i Stefan Wypych, inżynier. Zastosowanie przyrządu do krepowania na gorąco przy pomocy prasy balansowej uchwytów do naświetlacza.
- 31282, 31283. 22.11 1951. Stanisław Kula, brygadzysta, i Jan Nowicki, mistrz ślusarski. Przyrząd do prasowania rdzenia transformatora dzwonekowego typu „Kabel-Kraków”.
- 31316, 31317. 22.11 1951. Jan Marynowski i Jan Pranga. Projekt i wykonanie złącza do przewodów elektrycznych gumowych.
- 31318, 31319. 22.11 1951. Franciszek Tessmer i Brunon Błek, elektrycy. Wykonanie stacyjki do badania prądniczek i starterów o napięciu 6-12-24 V.
- 31454—31456. 23.11 1951. Zenon Frydrych i Władysław Sztajbert, elektrycy, oraz Bolesław Kawczyński, ślusarz. Zabezpieczenie wyłączników przed iskrzeniem i spalaniem.
- 31457, 31458. 23.11 1951. Janusz Michalewski, technik, i Bolesław Kawczyński, ślusarz. Ulepszenie elementu ogrzewczego w piecu solnym.
31574. 27.11 1951. Stanisław Adams, monter. Zastosowanie bezużytecznego kondensatora do uzyskania lepszego współczynnika mocy.
31580. 27.11 1951. Stefania Koryszewska, kontrolerka. Projekt zabezpieczenia wylotu w piecu lakierniczym przed zaciekami lakieru.
31582. 27.11 1951. Jan Nowak, elektryk. Skonstruowanie aparatu, zabezpieczającego silniki elektryczne przed spalaniem.
31586. 27.11 1951. Zygmunt Janio, ślusarz. Podział zasobników węglowych w elekrowni na dwie części.
31642. 27.11 1951. Jan Nowak, elektryk. Projekt konstrukcji przycisków do wyłączników olejowych.
31663. 27.11 1951. Władysław Stachak, technik. Zaoszczędzenie żelaza płaskiego przy okuwaniu skrzyń trakcyjnych.
31668. 28.11 1951. Alojzy Górka, ślusarz. Skonstruowanie wiadra z dnem otwieranym do przelewania smoły.
31669. 28.11 1951. Leon Kowalski, kolodziej. Zastosowanie sznurka papierowego i drutu żelaznego do wiązania krążków z drutem miedzianym i żeliwnym.
31673. 28.11 1951. Adolf Sadlik, prac. umysłowy. Zastąpienie śrub mosiężnych śrubami żelaznymi w ogniach trakcyjnych.
31674. 28.11 1951. Franciszek Roszczak, ślusarz. Ulepszenie sposobu podawania parafinowanej taśmy tekturowej na gwiazdziarce automatycznej przy produkcji baterii płaskich.
31689. 28.11 1951. Władysław Stachak, technik. Zredukowanie ilości wyprowadzeń mosiężnych przy bateriach trakcyjnych.
- 31747, 31748. 28.11 1951. Aleksander Unsın i Tadeusz Konarski, elektromonterzy. Przekonstruowanie rozrusznika do silnika 150 kW, napędzającego ciararkę drutu.
- 31749, 31750. 28.11 1951. Antoni Mysłowiecki i Czesław Wachowiak, elektrycy. Zastosowanie linki miedzianej do przekaźników zamiast pasków.
31822. 29.11 1951. Józef Brudny, tokarz. Wykonanie uchwytu nożowego do tokarni.
31837. 29.11 1951. Zygmunt Jarząbek, szlifierz. Szlifowanie korpusów kaset rentgenowskich zamiast piłowania.
31838. 29.11 1951. Julian Sorówka, wzorczarz. Przyrząd do sprawdzania poziomu stołu pras względem suwaka.
31839. 29.11 1951. Franciszek Kotrzepa, robotnik. Przy zastosowaniu krążarki ręcznej do wykuvania odpadów blach z otworkami.
31840. 29.11 1951. Herman Klejman, inżynier. Projekt zastąpienia dławika w filtrze prostowniczym odbiornika „Pionier” typ U przez opór omowy.
31874. 29.11 1951. Józef Piotrowski, elektrotechnik. Zastosowanie dokładniejszego i szybszego sposobu oczyszczania baterii hagenowskich.
31885. 29.11 1951. Józef Kalinowski, brygadzysta. Odlewanie detali do potoku z odpadków blachy aluminiowej zamiast toczenia.
- 31887—31889. 30.11 1951. Józef Wolny i Ewald Grzyśka, mistrzowie, oraz Józef Maszczyk, przod. oddz. elektr. Wykonanie bębna obrotowego do nawijania stojanów silników elektrycznych.
31897. 4.12 1951. Bronisław Papina, ślusarz. Zmiana operacji przy produkcji reflektorów C1-21 i D5-2.
31898. 4.12 1951. Stefan Bienka, brygadzysta. Zastosowanie zacisku przy szlifowaniu piast koła magnesowego.
31899. 4.12 1951. Adolf Kowalski, mistrz tokarski. Wygniatanie gwintów zamiast gwintowania narzynką na autوماتach i rewolwerówkach.
31900. 4.12 1951. Tadeusz Stefański, szlifierz. Opancerzenie gumowych przewodów oleju na szlifierkach.
31901. 4.12 1951. Bronisław Papina, ślusarz. Zmiana operacji wykonania reflektorów C12-26.
31903. 4.12 1951. Andrzej Cetlicer, ślusarz. Zastosowanie wykrojnika do cięcia ceowników na korpusy do kaset zamiast cięcia ręcznego.
31904. 4.12 1951. Jerzy Kaczmarek, elektryk. Szlifowanie narożników do diatermii zamiast piłowania.
31905. 4.12 1951. Andrzej Cetlicer, brygadzysta. Zastosowanie wykrojnika do cięcia płaskowników aluminiowych do kaset.
31906. 4.12 1951. Julian Ryśnik, ślusarz. Zmiana sposobu lutowania linki przy jej zakończeniu.
31907. 4.12 1951. Mieczysław Karczewski, mistrz tokarski. Zastosowanie przystawki do nawijarki w celu nawijania cewek do 600 mm długości.
31908. 4.12 1951. Konrad Majewski, robotnik. Projekt użycia do produkcji ramki reflektora motocyklowego materiału odpadowego po przerobieniu przyrządu do tłoczenia.
31909. 4.12 1951. Czesław Maciejak, brygadzysta. Cięcie rurek do zwieszaków na piłce tarczowej, służącej do cięcia pył bakelitowych, zamiast na tokarkach.
31910. 4.12 1951. Wacław Kołodyński, brygadzysta. Przeniesienie operacji wycinania krążków na lustra motocyklowe z ręcznej krążarki na przyrząd posiadany.
31911. 4.12 1951. Bronisław Papina, ślusarz. Przeniesienie operacji obcinania obrzeża luster motocyklowych z tokarni na prasę.
31913. 4.12 1951. Marian Gruchalski, brygadzysta. Usprawnienie pakowania opraw jarzeniowych w opakowania zastępcze.
31914. 4.12 1951. Piotr Piber, ustawiacz. Zastosowanie noży własnego pomysłu do toczenia korpusów rozdzielacza do 4-ch operacji.
31916. 4.12 1951. Józef Markowski, ślusarz. Zmiana wycinania otworów w osłonce E00-01 D4-1.
31917. 4.12 1951. Tadeusz Olszanowski, brygadzysta. Zmiana położenia linki stalowej sprzęgła w nawijarkach OX-32-33-34.
31918. 4.12 1951. Genowefa Kołtuniak, robotnica. Projekt zmiany łączenia stabilizatorów w oprawach jarzeniowych.
31919. 4.12 1951. Edward Majewski, brygadzysta. Projekt zmiany kształtu śruby przegubu C12-21 D5-8.
31920. 4.12 1951. Kazimierz Bajkowski, ślusarz. Przyrząd do zgniatania odpadowych żarówek sofitowych.
31921. 4.12 1951. Stefan Rabong, elektrotechnik. Przyrząd do sprawdzania przelazników nożnych.
31922. 4.12 1951. Franciszek Rynkiewicz, drykier. Przeróbka reflektorów starego typu na reflektory typu obecnie produkowanego.
32007. 4.12 1951. Ludwik Gajowniczek, brygadzysta. Praktyczny sposób zawieszania ekranu ochronnego przy urządzeniach elektrycznych będących pod napięciem.
32011. 4.12 1951. Tadeusz Lipski, galwanizator. Srebrzenie piórek lutowniczych zamiast cynowania ręcznego.
32013. 4.12 1951. Feliks Świątek, mistrz. Przeróbka maszyn w celu zwiększenia produkcji cewek zapłonowych.
32014. 6.12 1951. Stefan Bogucki, brazownik. Przyrząd do zaciskania rolek porcelanowych w esach.
- 32047, 32048. 6.12 1951. Józef Cieślak i Ludwik Tomica, ślusarze. Skonstruowanie kleszczy do zwijania oczek przy końcówkach kablowych.
32129. 6.12 1951. Franciszek Firlik, elektromechanik. Zastosowanie jednego przekaźnika ręcznego w zamian dwóch przekaźników zegarowych.

32139. 6.12 1951. Alfred Nimptszke, elektryk. Zastosowanie nowego wyłącznika do transformatora spawalniczego.
32150. 6.12 1951. Wilhelm Szega, elektromonter. Oświetlenie elektrowozów czeskich w kopalni.
32175. 6.12 1951. Wilhelm Jaskuła, cieśla. Ulepszenie listwy kontaktowej do nastawników.
32176. 6.12 1951. Rudolf Sznurek, elektryk. Ulepszenie luzownika.
32179. 6.12 1951. Ernest Szajka, elektromonter. Zastosowanie przekaźnika dodatkowego do sterowania z odległości.
32180. 6.12 1951. Paweł Szubert, elektryk. Wmontowanie żarówki kontrolnej do łącznicy.
32185. 6.12 1951. Edward Lorek, mechanik. Skonstruowanie przyrządu do oświetlenia wnętrza butli stalowej.
- 32213, 32214. 6.12 1951. St. Trybuszewski i Ludwik Blachnik, elektrycy. Zastosowanie wyłączania silnika elektrycznego mocy 140 kW i włączanie silnika 40 kW.
- 32215, 32216. 6.12 1951. Edmund Nowak, technik, i Brunon Kudera, elektryk. Zastosowanie przełączania przekaźnika oraz wyłącznika ekspansyjnego.
- 32245—32247. 6.12 1951. Adolf Wilczek i Henryk Goczoł, elektrycy, oraz Stefan Galica, technik. Dostosowanie obrotów silników asynchronicznych do napędu zwijarek.
- 32257—32260. 6.12 1951. Paweł Fabiś, ślusarz, Karol Li-goń, technik, oraz Jerzy Cichoń i Bernard Wróbel, elektrycy. Wykorzystanie zamkniętego obwodu wodnego prostownika do nagrzewania prostownika.
32373. 10.12 1951. Stanisław Kalinowski, kowal. Dorobienie przy ręcznych nożycach dźwigniowych regulatora ustalania długości ciętego materiału.
32374. 10.12 1951. Stanisław Kalinowski, kowal. Zastosowanie odpowiednich kształtników do pocieniania żelaza na gorąco.
32375. 10.12 1951. Henryk Stańczak, monter. Usprawnienie procesu odbijania próbek olejowych.
- 32432, 32433. 10.12 1951. Wacław Bakula, kier. produkcji, i Edward Ulajewski, brygadziśta. Zmiana sposobu zamocowania oprawy żarówki.
- 32486—32488. 10.12 1951. Henryk Lewandowski, pom. ślusarza, oraz Karol Brzeziński i Franciszek Kącki, ślusarze. Regeneracja starych wkładek ołowianych do muf kablowych 15 i 35 kV.
32799. 12.12 1951. Zygmunt Kostrzewa, radiomonter. Wykonanie przyrządu do zdzierania oplotu z przewodów izolowanych.
32802. 12.12 1951. Aleksander Łuczak, technik. Oszczędnościowe rozwiązanie układu zasilania obwodów żarzenia przekaźników i siatki na stacjach wzmacniakowych typu Siemens, AEG lub FKD.
- 33041—33043. 15.12 1951. Jerzy Jaśkiewicz, Antoni Adamczyk i Stefan Głębiński, ślusarze. Zmontowanie instalacji elektrycznej przy ciągniku „Junkers Krupp”.
- 33090—33092. 15.12 1951. Robert Puckowski i Władysław Rodziewicz, elektrycy, oraz Hieronim Kasprowiak, zawiadowca odcinka. Zaprojektowanie i wykonanie z części ze złomu spawarki elektrycznej transformatorowej.
33097. 15.12 1951. Zygmunt Włakowski, hartownik. Wykonanie przyrządu do lutowania zwoju zwartego rys. L-55895 do stycznika N-107-III-40.
33100. 15.12 1951. Czesław Pilariski, lakiernik. Zastosowanie lakierowania lakierem krystalicznym detali, wymagających dokładnego czyszczenia.
- 33115, 33116. 17.12 1951. Józef Sztuder, konstruktor, i Alfred Lichawski. Zastosowanie amortyzatora do kół zębatach.
- 33117, 33118. 17.12 1951. Antoni Bruliński, monter, i Marian Arendt. Zastosowanie wywrotki do montażu pokryw transformatorowych.
- 33129, 33130. 19.12 1951. Adam Ponek, zast. kierownika, i Ignacy Chłopek, kierownik. Czyszczenie chłodnika generatora podczas ruchu.
33157. 24.12 1951. Józef Komendarek, kablowiec. Zastosowanie lżejszej tkaniny do produkcji kabli.
33169. 27.12 1951. Eugeniusz Nowicki, inż. elektryk. Wyeliminowanie jednego sworznia w transformatorach wysokiego napięcia.
33178. 27.12 1951. Rudolf Chrószcz, inżynier. Ulepszenie przedstawki zaworu dużego do filtracji oliwy w transformatorach.
- 33185, 33186. 27.12 1951. Edward Sołński i Tadeusz Cichoński. Zmiana konstrukcji haczyka, prowadzącego papier izolacyjny na żyły kabla teletechnicznego.
33216. 27.12 1951. Emil Furgoł, monter telefoniczny. Zastosowanie oszczędności kabla telefonicznego przy instalacji połączeń.
- 33238, 33239. 27.12 1951. Paweł Wystrach i Lucja Długoń, monterzy. Oświetlenie skali induktora.
33240. 27.12 1951. Jan Natkaniec. Przyrząd do rozmagnesowywania narzędzi.
33333. 28.12 1951. Kazimierz Banaś, ślusarz. Projekt zmiany grubości ścianek bocznych korpusów cewek napędu zdalnego.
33334. 28.12 1951. Emanuel Strzelczyk, ślusarz. Zmiana sposobu umocowania transformatorów prądowych do szyn ATK-1500.
33336. 28.12 1951. Jerzy Frączek, kreślarz. Projekt prze-róbki osłony drzwi w stacji pojazdowej od strony W. N.
33337. 28.12 1951. Hilary Kubiak, elektromonter. Projekt zmniejszenia płyty bakelitowej zaciskowej do suszenia w stacjach pojazdowych.
33343. 28.12 1951. Jan Sztafka, modelarz. Przyrząd do wpuszczania żeber do modeli korpusów silnika maszynowego.
33360. 28.12 1951. Edmund Tomalik, brygadziśta. Usunięcie awarii energetycznej przez wybudowanie nowej rozdzielni elektrycznej we własnym zakresie.
33366. 29.12 1951. Stanisław Brzeziński, mistrz tokarski. Skonstruowanie podstawy do szlifierki przy mechanicznym szlifowaniu pierścieni wału wirnika turbozespołu.
33386. 29.12 1951. Antoni Bastoń, kier. sekcji. Zastąpienie stearynianu cynku specjalną pastą przy prasowaniu bakelitowych płyt izolacyjnych.
33411. 2.1 1952. Władysław Kugiel, ślusarz. Ulepszenie skrzętki czterofazowej.
33414. 2.1 1952. Józef Apostel, brygadziśta. Zastosowanie podwójnego noża do obrabiania kontaktów zamiast przepuszczania ich przez gwintownik.
33415. 2.1 1952. Lucjan Kazimierski, ślusarz. Przyrząd do prostowania rdzenia elektromagnesu stycznika.
33423. 2.1 1952. Roman Chmielewski, elektromonter. Ulepszenie układu elektrycznej tablicy rozdzielczej.
33432. 2.1 1952. Stanisław Willm, lakiernik. Zastosowanie ochronnych palców skórzanych do malowania płytek.
33433. 2.1 1952. Roch Brzostek, ślusarz. Przyrząd do lutowania topików.
33434. 2.1 1952. Adolf Graca, ślusarz. Ulepszenie produkcji płytek karborundowych do czyszczenia porcelany sposobem gospodarczym.
33437. 2.1 1952. Jan Olszewski, ślusarz. Usprawnienie wiązania elektrody dodatniej.
- 33438, 33439. 2.1 1952. Mieczysław Gacek i Henryk Waleriańczyk, robotnicy. Zastosowanie kłapy do czyszczenia kanału pieca grzewczego.
33444. 2.1 1952. Edward Staniszewski, brygadziśta. Ulepszenie kleszczy pomiarowych.
33447. 2.1 1952. Franciszek Melnycejko, ślusarz. Urządzenie do podnoszenia szpul przy skrzętarce 120-szpułowej.
33449. 2.1 1952. Roman Klarczyński, ślusarz. Zastosowanie wytaczadła do rozszczepiania otworów na tokarce.
33468. 3.1 1952. Józef Kołder, ślusarz. Skonstruowanie uchwytu końcówek do połączeń prętów do lutowania.
33469. 3.1 1952. Henryk Szydniak, metalowiec. Przyrząd do mechanicznego krępowania osłon opornika.
33471. 3.1 1952. Mieczysław Cwiekiewicz, technik. Usprawnienie produkcji styku do stycznika z blachy lub płaskownika.
33477. 3.1 1952. Włodzimierz Bahryj, ślusarz. Wykorzystanie odpadków przy wycinaniu trzymaczy cewki stycznika.
33478. 3.1 1952. Lucjan Kazimierski, ślusarz. Ulepszenie specjalnego przyrządu do prostowania znitowanego zespołu elektromagnesu stycznika.
33479. 3.1 1952. Witold Kozub, prac. umysłowy. Ulepszenie introskopu lusterkowego do prześwietlania szyjek butli
33496. 3.1 1952. Wincenty Janiak. Usprawnienie zastosowania drutu topikowego lub wstawki rurowej do bezpiecznika kompresora.
33506. 3.1 1952. Kazimierz Groblewski, technik. Zastosowanie wkrętek mosiężnych M3 x 10 zamiast wkrętek M3 x 12 w puszkach rozgałęźnych.
33515. 7.1 1952. Edward Topczewski, kier. działu. Wykonanie spawarki elektrycznej transformatorowej.
33567. 7.1 1952. Jan Chmielewski, ślusarz. Wykorzystanie odpadków ze złączy lamp hermetycznych na podkładki.

33581, 33582. 7.1 1952. Józef Mączka, technik, i Józef Witkowski. Nowa metoda uzgadniania kolejności faz przyłączeniu dwóch odcinków kabli.

33600. 7.1 1952. Stefan Kuciński, ślusarz. Wykonywanie iskierników miedzianych do stycznika z odpadków.

33638. 10.1 1952. Ignacy Trybiński, ref. techniczny. Przeczyszczanie silników elektrycznych za pomocą sprężonego powietrza.

33788. 10.1 1952. Józef Ziobrowski, elektromonter. Szybkie przeinstalowanie całej sieci elektrycznej na napięcie 380 V, szybka naprawa silnika i oszczędne zużycie materiału.

33798. 10.1 1952. Stanisław Węclawek, rzemieślnik. Zastosowanie przyrządu do wkręcania i wykręcania haków izolatorowych.

33802. 10.1 1952. Antoni Stachowicz, przyuczonego pomocnik. Szybka wymiana lamp prostowniczych w kenotronie.

33803. 10.1 1952. Michał Szymczuk, ślusarz. Wykonywanie styków roboczych i sygnalizacyjnych za pomocą matrycy.

33804, 33805. 10.1 1952. Jan Trela i Rudolf Farenholz, ślusarze. Przyrząd do przeprowadzania prób węzownic na ciśnienie.

33807. 10.1 1952. Mikołaj Hekiert, mistrz tokarski. Wykonanie nowego korpusu zasowy wodnej.

33808. 10.1 1952. Kazimierz Dawidowicz, elektromonter. Specjalny przyrząd do sprawdzania pojemności ogniów akumulatorowych.

33810, 33811. 10.1 1952. Michał Szymczuk, ślusarz, i Ludwik Ślabikowski, elektromonter. Ulepszenie i zastosowanie transportera pomocniczego.

33812. 10.1 1952. Franciszek Wyka, ślusarz. Zamontowanie manometru kontrolnego na kotle.

33822. 10.1 1952. Mikołaj Hekiert, mistrz tokarski. Zmiana napędu tokarni przez zastosowanie silnika elektrycznego.

33824. 10.1 1952. Franciszek Wyka, ślusarz. Przekonstruowanie liczników elektrycznych pomiaru gazu na pomiar produkcji pary kotłów.

33827. 10.1 1952. Stanisław Szymczuk, ślusarz. Wykonanie odpływu z komory ściekowej turbozespołu.

33889—33892. 10.1 1952. Maksymilian Lokosz i Teodor Pawlik, elektromonterzy, Józef Holeczek, kier. dz. elektrycznego, i Wilhelm Auer, tokarz. Przebudowa przelączników tablicowych na przelączniki drążkowe.

33935. 11.1 1952. Władysław Loferski, elektromonter. Zainstalowanie przycisków do włączania i wyłączania silników elektrycznych.

SERIA 6: TECHNOLOGIA MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH I CERAMICZNYCH

30117. 27.10 1951. Michał Babij. Zwiększenie wytrzymałości form gipsowych do odlewania uszek.

30126. 27.10 1951. Waclaw Warończuk, robotnik. Ulepszenie układu kół napędowych transmisji oraz lepsze rozmieszczenie pasów transmisyjnych.

31057. 19.11 1951. Waclaw Lichterowicz, tokarz. Wykonanie urządzenia do kępowania uchwytów.

31058. 19.11 1951. Henryk Ostrowski, brygadzysta. Zastosowanie w suszarni regałów składanych.

31059. 19.11 1951. Waclaw Lichterowicz, tokarz. Wykonanie uchwytu do noża na strugarce.

31061, 31062. 19.11 1951. Michał Gruber i Stefan Klerc, rymarz. Przedłużenie pracy bandaży skórzanych do pras śrubowych.

31320—31323. 22.11 1951. Czesław Wrona i Ludwik Uplawa, ślusarze, oraz Władysław Glinka, mistrz, i Franciszek Sitko, kier. produkcji. Zastosowanie przyrządu do wycinania otworów bocznych w kanałkach.

31409, 31410. 23.11 1951. Władysław Goleniewicz i Ignacy Pieczko, ślusarze. Przyrząd kontrolny do sprawdzania dachowczarek.

31491, 31492. 24.11 1951. Józef Kubasik, spawacz, i Jan Popczyk, ślusarz. Spawanie ślimaka ceglarek żeliwem.

31493. 24.11 1951. Karol Prochaska, ceramik. Wyłożenie rynien transportera gumą.

31494, 31495. 24.11 1951. Stanisław Zacharzewski, brygadzysta, i Jerzy Pietrek, ślusarz. Zastosowanie wyciągu i siła obrotowego przy kołognoście suchym.

31496. 24.11 1951. Stanisław Walczak, kreślarz. Projekt wymiennych segmentów do koła wieńcowego do strugarki gliny.

31497, 31498. 24.11 1951. Jan Morciniec, kreślarz, i Józef Kiris, tokarz. Opracowanie i wykonanie wiertła do wytaczania odlewów brązowych.

31499. 24.11 1951. Eugeniusz Drabik, kreślarz. Zastosowanie łożyska oporowego do gwintownika suchego.

31500. 24.11 1951. Wawrzyniec Klimas, brygadzysta. Ulepszenie żabek przy wózku do cięcia normaliek i płytek.

31501, 31502. 24.11 1951. Andrzej Janik, robotnik, i Julian Stepski, brygadzysta. Poprawienie sposobu formowania kształtek szamotowych.

31503, 31504. 24.11 1951. Feliks Guzik i Kazimierz Rataj, ślusarze. Przeróbka wentyla do pras hydraulicznych.

31505. 24.11 1951. Władysław Helbin, modelarz. Wykonanie wiertła do nawiercania otworów śrubowych form i modeli stolarskich.

31506. 24.11 1951. Fryderyk Wagner, ślusarz. Wbudowanie łożyska rolkowego do łożyska ślizgowego żeliwnego elewatora gniotownika suchego.

31507. 24.11 1951. Ludwik Gancarczyk, ślusarz. Zastosowanie progę ruchomego na windzie ciężarowej.

31511. 24.11 1951. Stanisław Włodziewicz, kier. warszt. mech. Obniżenie kominka stożkowego kotła parowego oraz zastosowanie wentyli zwrotnych przed wentylem przepustowym.

31512. 24.11 1951. Stanisław Ligienza, spawacz. Wykonanie z żelaza płaskiego zamiast z rur obłąków, używanych do chłodzenia otworów przy wannie.

31513. 24.11 1951. Franciszek Dyszko, hutnik. Zastosowanie do buta, zanurzonego w masie szkła w wannie, pierścienia szamotowego, ułatwiającego pobieranie czystej masy szklanej.

31514. 24.11 1951. Wojciech Dziurewicz, mistrz ślusarski. Zastosowanie filtru do odwadniacza powietrza przy kompresorze.

31515. 24.11 1951. Paweł Sikorski, hutnik. Zastosowanie przy bucie ochrony, utrzymującej dopływ żelaza do szkła.

31516—31518. 24.11 1951. Marian Mikunda, frezer, Eugeniusz Scibor, kier. produkcji, i Leon Dyjankiewicz, brygadzysta. Opracowanie metody seryjnej obróbki pacli, wodzień itp.

31520, 31521. 24.11 1951. Józef Duś, mistrz odlewni, i Eugeniusz Scibor, kierownik produkcji. Zastosowanie kokili do odlewania stempli i wałków.

31578. 27.11 1951. Waclaw Dudek, laborant. Zastosowanie urządzenia do wyrobu tygli szamotowych do oznaczania lepkości szkła.

31612. 27.11 1951. Edward Czajka, robotnik. Skrócenie czasu przemiału surowców nieplastycznych w młynie kulowym.

31718, 31719. 28.11 1951. Stefan Filipowicz, referent BHP, i Jan Galbarczyk, wicedyr. adm. Zastosowanie spychacza metalowego balonów w piecu hartowniczym.

31800, 31801. 28.11 1951. Stanisław Garczyński i Stanisław Przestrzelski, szlifierze. Skonstruowanie zastępczych tarcz karborundowych.

31814. 29.11 1951. Dorota Jakubiec, szlifierka. Przyrząd do stemplowania łączówek telefonicznych.

32140. 6.12 1951. Józef Szewczak, szlifierz. Zastosowanie produkcji pokryw prasowanych do preparatów zamiast dmuchanych.

32165. 6.12 1951. Zygmunt Bramora, heblarz. Zastąpienie jarzma przy cylindrach uchwytami żelaznymi.

32181. 6.12 1951. Piotr Lesiński, hutnik. Przeróbka i ulepszenie formy na korki do słoików.

32424—32427. 10.12 1951. Tadeusz Szłapak, Gracjan Pawlak, Jan Trawiński i Marian Szpak. Zastosowanie smarowania pacli i przedform na automacie.

32428—32431. 10.12 1951. Marian Mutke, mistrz kleparni, inż. Jan Chmieleński, gł. inżynier, Stanisław Sukus, dyr. naczelny, oraz inż. Stefan Słazak, dyr. techniczny. Zastosowanie do wyrobu donic do szkła lustrzanego maki kwarcowej, otrzymanej z mielenia piasku na młynie kulowym o wykładzinie krzemiennej.

32535, 32536. 11.12 1951. Wilhelm Mrozek, tokarz, i Henryk Lisowski. Zastosowanie wibratora do sit filtracyjnych.

32909. 13.12 1951. Jerzy Kołodziej, asystent. Skonstruowanie głowki do szlifowania nóżek na płaszczyznach okrągłych.

33167, 33168. 27.12 1951. Stanisław Cieślak, ślusarz, i Zygmunt Supel, inż. chemik. Poprawienie pewnych linii i szczegółów w kształtach porcelany elektrotechnicznej.

33217, 33218. 27.12 1951. Franciszek Bartkowiak i Jan Dymek, robotnicy. Ulepszenie produkcji szpul porcelanowych do transformatora.

33413. 2.1 1952. Emil Konicki, tokarz. Zastosowanie wiatraków w hali produkcyjnej w celu obniżenia temperatury.

33416. 2.1 1952. Wiktor Filipow, hutnik. Ulepszenie uchwytu na puszczel przy automacie.

33417. 2.1 1952. Władysław Starkiewicz, hutnik. Usprawnienie zastosowania odkurzaczy przy wysypkach surowców do wanien.

33492. 3.1 1952. Mieczysław Wołkowski, prac. umysłowy. Zastosowanie dosypywacza na sztancach do prasowania artykułów porcelanowych.

33493. 3.1 1952. Jan Chyrek, robotnik. Zastosowanie języka torowego, zabezpieczającego kolebę.

33502. 3.1 1952. Zdzisław Jakubczyk, ślusarz. Skonstruowanie sztancy do wycinania blaszek, używanych na podkładki pod gwoździe przy kryciu dachów papą.

33554, 33555. 7.1 1952. Antoni Górak, pisarz warsztatowy, i Antoni Sliwa, robotnik. Zabezpieczenie wieszaków u rozetek przed wypadaniem przez zaklejanie.

33643. 9.1 1952. Stanisław Wyrzykowski, kalkulator. Zastosowanie banderyzowania i lakierowania na czarny kryształ zamiast niklowania.

33846. 10.1 1952. Tadeusz Kaczmarek, ślusarz. Skonstruowanie mieszarki do rozrabiania gipsu z doprowadzeniem gipsu i wody.

33949, 33950. 11.1 1952. H. Knysak i A. Małkowski. Zastosowanie mieszanki gipsu i trocin do odlewania form gipsowych na kapsle.

SERIA 7: TECHNOLOGIA DREWNA I PAPIERU

30057. 27.10 1951. Henryk Rogala, technik. Zastosowanie mechanicznego czyszczenia kotłów.

30058. 27.10 1951. Leon Wnuk, ślusarz. Skonstruowanie dysz zdmuchiwacza sadzy.

30059. 27.10 1951. Czesław Fujarski, robotnik. Uproszczenie sposobu zakładania wałków rejestrowych w czasie zmiany sita.

30060. 27.10 1951. Edward Wolny, mechanik. Przyrząd do ściągania części maszyn z wału.

30173. 29.10 1951. Andrzej Górecki, stolarz. Zastosowanie noży kształtowych do frezowania desek na strugarce.

30184. 29.10 1951. Hubert Janta, elektromonter. Zastosowanie kontaktów beztrzęciowych przy automacie „Behna“.

30189. 29.10 1951. Władysław Janota. Zabezpieczenie filcu w tekturkach przed zniszczeniem.

30190. 29.10 1951. Antoni Piątek, tokarz. Przebudowa i poszerzenie filigranówki na kalender do satynowania papieru deseniowo-parafinowego.

30191. 29.10 1951. Antoni Piątek, mechanik. Przebudowa drukarki do druku anilinowego dla papieru wzorzystego.

30197. 29.10 1951. Edward Wolny, ślusarz. Wymiana napędu ślimakowego i ślimacznic na napęd łańcuchowy.

30199. 29.10 1951. Antoni Dya, robotnik. Zmniejszenie ilości papieru brakowego.

30204. 29.10 1951. Stanisław Gotwald, kier. warszt. Ulepszenie trybów do piły benzynowej.

30205. 29.10 1951. Ernest Białas, trakowy. Ułatwienie wyjmowania esów z surowca liściastego.

30279. 30.10 1951. Tadeusz Zawadzki, papiernik. Poszerzenie przewijarki.

30280. 30.10 1951. Wiktor Janik, maszynista. Skonstruowanie urządzenia do dobarwiania masy papierniczej.

30281. 30.10 1951. Tadeusz Szulecki, tokarz. Zastosowanie dwóch kół wąskich o łącznej szerokości potrzebnego kła pasowego.

30282, 30768. 30.10 1951. Zygmunt Witak, inżynier, i Wacław Rzeckowski, elektryk. Polepszenie warunków chłodzenia generatora przez poprawienie kanałów wentylacyjnych i zwiększenie filtrów.

30283. 30.10 1951. Feliks Tuzin, papiernik. Zastosowanie odwadniarki przy maszynie papierniczej do wylapywania włókna z wód odpływowych.

30284. 30.10 1951. Jan Urbaniak, papiernik. Uregulowanie dopływu masy do kadzi i skonstruowanie urządzenia, zapobiegającego stratom masy.

30294. 30.10 1951. Jan Pindel, mistrz. Zastosowanie specjalnego wałka do przewijarki zamiast gilz papierowych.

30295. 30.10 1951. Stanisław Migdał, ślusarz. Skonstruowanie ręcznej wygniataarki do papieru.

30296. 30.10 1951. Wincenty Witkowski, elektromonter. Zastosowanie azbestu jako izolatora do pras ogrzewanych elektrycznością.

30298. 30.10 1951. Stefan Ereński, pom. maszynisty. Zastosowanie drugiego dodatkowego przewodu ssącego z zasuwą przy pompie wody odciekowej „Myria“.

30300. 30.10 1951. Maciej Caputa, ślusarz. Wykorzystanie zużytych sit maszyn papierniczych na bębny sitowe holerdrów bielarskich.

30312. 30.10 1951. Albin Wykręt, cieśla. Wykonanie z cementu gałek do wieszaków do wieszania tektury.

30313. 30.10 1951. Józef Cibor, murarz. Zastosowanie trawersu w kotle systemu Tischbeina.

30314. 30.10 1951. Feliks Gabryszewski, ślusarz. Przekonstruowanie pompy podającej chlor do zbiornika.

30323. 30.10 1951. Antoni Kucza, st. referent. Wykonanie urządzenia do impregnacji drewna.

30430, 30431. 2.11 1951. Gerard Jarzombek, technik, i Jan Lazar, rymarz. Ulepszenie pasów trzepakowych.

30586, 30587. 12.11 1951. Kazimierz Olczyk, robotnik, i Franciszek Rosiński, urzędnik. Zastosowanie cięcia papieru pergaminowego ręcznie.

30694, 30695. 12.11 1951. Marian Prochaska, prac. biura techn., i Antoni Piątek, mechanik. Skonstruowanie aparatu, regulującego taśmę papierową przy krajanu na bobinezach papieru wzorzystego.

30704—30708. 12.11 1951. Edward Sliwowski i Franciszek Durys, brygadziści, Władysław Topolski i Michał Włoch, pomocnicy maszynisty, oraz Edward Ludwich, gwintownikowy. Wybudowanie kanału kominowego.

30715, 30716. 12.11 1951. Franciszek Szuman i Mieczysław Sanetra, krajacze. Zmontowanie dźwigu mechanicznego nad krajarką rulonów.

30717, 30718. 12.11 1951. Stefan Łabaj i Jan Rudol, stolarze. Zastosowanie uszczelki skórzanej przy łożysku frezarki do drewna.

30857. 13.11 1951. Jan Jakubowski, modelarz. Przeróbka tokarki do metali na tokarkę do drewna.

30863. 13.11 1951. Ewald Złotos, elektryk. Zastosowanie szyby ochronnej przy szlifierce automatycznej.

30910. 14.11 1951. Jan Bendkowski, brygadziści. Wykonanie noży profilowych do heblarki do drewna w celu zmechanizowania wykonywania drażków okrągłych.

30921. 14.11 1951. Czesław Glankowski, stolarz. Wykonanie szlifierki do ostrzenia pił tarczowych.

30922. 14.11 1951. Czesław Glankowski, stolarz. Wykonanie tokarki do drewna.

30950. 19.11 1951. Marcin Vogt, ślusarz. Usprawnienie pracy aparatu pulsometru do zasilania kotła parowego wodą.

30951. 19.11 1951. Gerard Mieloch, robotnik. Zastosowanie wyłącznika automatycznego do pompy, zasilającej zbiornik wodą.

30952. 19.11 1951. Wiktor Mańczyk, ślusarz. Zastosowanie na taśmy końcowe przy odwadniarkach w ścieralni zużytych pasów parcianych zamiast filcu obitego blachą miedzianą.

30953. 19.11 1951. Józef Łobodziński, tokarz. Przyrząd do prostowania czopów i wałów różnych wymiarów.

30954. 19.11 1951. Wiktor Piórecki, drukarz. Projekt wyremontowania małego noża ze stołem do cięcia pasków tektury.

30955. 19.11 1951. Wiktor Piórecki, drukarz. Projekt przebudowania maszyny do szycia kartonów przez dorobienie blatu.

30956. 19.11 1951. Józef Kaczorowski, prac. umysłowy. Projekt budowy dodatkowego zbiornika wody, odpływającej z kadzi sita tekturnicy.

30957. 19.11 1951. Stanisław Tupaj, palacz. Zastosowanie wody z chłodzenia belek Steinmühlera III do zmiekczalni.

30958. 19.11 1951. Jan Fijak. Ulepszenie metody wykrawania serwetek papierowych i zmniejszenie ilości odpadków.

30959. 19.11 1951. Wiktor Gizicki, ślusarz. Zastosowanie pierścieni aluminiowych na wytartych końcach wałów ogumowanych.

30960. 19.11 1951. Władysław Stawarz, ślusarz. Zastosowanie uchwytów kutych przy skrzyniach na kloce drewniane przy ścierakach promieniowych w miejsce uchwytów wyłamanych.

30961. 19.11 1951. Augustyn Fijak, robotnik. Zastosowanie rezerwowych wanien kałamarzowych przy deseniarkach dwukolorowej.

30962. 19.11 1951. Roman Tyc. Zastosowanie dodatkowych zasuw przy sortownikach ścieralni.
30963. 19.11 1951. Julian Cender, ślusarz. Zastosowanie przy przedzarkach specjalnego koła ślimakowego do nawijania sznurka na szpulki krzyżowe.
30964. 19.11 1951. Józef Chrzaszcz, prac. drukarni. Cięcie dużych kamieni litograficznych w celu dostosowania wymiarów do posiadanych maszyn drukarskich.
- 31031, 31032. 19.11 1951. Piotr Dąbrowski i Brunon Jabłoński. Zmontowanie prasy hydraulicznej i dostosowanie do klejenia płyt i okładzin drzewnych.
31050. 19.11 1951. Brunon Jabłoński, mistrz. Wykonanie ręcznej wyciągarki do wyciągania wózka z drzewem z suszarni i do suszarni.
31086. 19.11 1951. Zygmunt Zajdel. Zastosowanie siatki, oddzielającej części metalicznej oraz inne zanieczyszczenia od węgla kierowanego do młynów.
31087. 19.11 1951. Marian Pajda, ślusarz. Zlikwidowanie zbędnego skrawka papieru przy cięciu na arkusze.
31130. 19.11 1951. Józef Strzelczyk, ślusarz. Zastosowanie ochrony przy pile do rżnięcia drzewa.
31135. 19.11 1951. Jerzy Kostka, maszynista. Przeróbka holendrów ciągłych na stałe.
31136. 19.11 1951. Stanisław Duda, ślusarz. Skonstruowanie suwnicy o nośności 10 ton.
31137. 19.11 1951. Stefan Stanik, ślusarz. Zastosowanie łożyska kulkowego poosowego na końcu wałka pompy.
31143. 19.11 1951. Ryszard Jańta, robotnik. Zastosowanie taśmy parcjanej zamiast łańcucha lub liny konopnej.
31144. 19.11 1951. Aleksander Friedla, placowy. Zainstalowanie dwóch zbiorników do kleju żywicznego.
31145. 19.11 1951. Władysław Pawlik, elektromonter. Zastosowanie aparatu sygnalizacyjnego w kadzi roboczej, położonej o dwa piętra niżej od kalandrów.
31146. 19.11 1951. Józef Grudziński, papiernik. Zmiana odpływu wody obrotowej w ścieralni.
31157. 19.11 1951. Józef Kowalewski, papiernik. Zastosowanie odwadniaczy do każdego cylindra suszącego tekturnicy i ściąganie wody kondensacyjnej celem zasilania kotła parowego.
31159. 19.11 1951. Jan Pajda, robotnik. Zastąpienie pompy kamionkowej przez doprowadzenie wody ciepłej z waznelni do płuczki gazu.
31160. 19.11 1951. Stanisław Jurczyk, ślusarz. Zastosowanie skrobaków DEF do zeszkrobывania celulozy, przylepijącej się do górnych wałów prasy.
- 31185, 31186. 21.11 1951. Stanisław Chłosta, ślusarz, i Henryk Niewiara, kier. warszt. mech. Skonstruowanie maszyny do odlewania plomb.
- 31196—31198. 21.11 1951. Stanisław Jurczyk, ślusarz, Stanisław Kotala, mechanik, i Henryk Niewiara, kier. warszt. mech. Dobudowanie do łamacza porytu wałów stalowych, bębna sortowniczego, transportera taśmowego oraz konstrukcji nośnej z obudową bębna sortowniczego, ochronami i napędem.
- 31199—31201. 21.11 1951. Stanisław Kotala, mechanik, Henryk Niewiara, kier. warszt. mech., i Anzelm Dobrek, elektryk. Zastąpienie silnika napędowego kalandra prądu stałego silnikiem asynchronicznym prądu zmiennego.
- 31212, 31213. 21.11 1951. Antoni Baran, zmianowy, i Henryk Niewiara, kier. warszt. mech. Dobudowanie prasy, zainstalowanie pompy próżniowej i uruchomienie maszyny odwadniającej.
- 31223, 31224. 21.11 1951. Roman Pluciński, giser, i Franciszek Oczko, ślusarz. Wykonanie formy do odlewania płytek do komór masy celulozowej.
- 31225, 31226. 21.11 1951. Stanisław Jasek i Józef Podziorny, ślusarze. Modelizacja części nawijającej krajarki nawijarki rolek krepiny.
- 31227, 31228. 22.11 1951. Aniela Sliz i Aniela Pawlus, wykrawaczki. Wykorzystanie odpadków przy wykrawaniu różnych etykiet do opaskowywania pakietów serwetek.
- 31302—31311. 22.11 1951. Mieczysław Handze, Jan Konkowski, Edward Zakrzewski, Stefan Knurek, Kazimierz Brunner, Longin Wiciński, Jan Szyłko, Stanisław Sobański, Lucjan Rybicki i Florian Wojdyło, pracownicy warszt. mech. Zbudowanie we własnym zakresie transportera taśmowego.
- 31376—31378. 23.11 1951. Jan Wyrod, Alojzy Jakubiak i Stefan Klusak, pracownicy transp.-magazynowi. Właściwe ustawienie ślizgu towarowego.
- 31379—31381. 23.11 1951. Julian Midor, kier. warszt. mech., oraz Paweł Kajzer i Bronisław Ciurla. Nowy sposób wygotowywania parafiny z odpadków.
- 31388, 31389. 23.11 1951. Rudolf Caputa, technik, i Franciszek Góek, kier. laboratorium. Skonstruowanie palnika na benzynę.
- 31390—31392. 23.11 1951. Wojciech Suchoński i Józef Pawlus, pracownicy skrzyżkarni, oraz Marian Prochaska, konstruktor. Przebudowa transportera desek.
31628. 27.11 1951. Edmund Koźmiński, ślusarz. Projekt i wykonanie pomostów przy przewodach odprowadzających ścier.
31629. 27.11 1951. Edmund Koźmiński, ślusarz. Zastosowanie zaworu kontrolnego przy pompie olejowej do smarowania transmisji na ścieralni.
31630. 27.11 1951. Józef Gwiaździnski, robotnik. Projekt zbiornika z blachy kwasoodpornej do bisulfitu.
31631. 27.11 1951. Jan Krawczyk, kierownik. Zaprojektowanie drogi transportowej dla platform konnych.
31633. 27.11 1951. Franciszek Stawski, ślusarz. Zastosowanie uszczelnień żeliwnych zamiast azbestowo-grafitowych w dławicy maszyny parowej.
31634. 27.11 1951. Wacław Lisek, mechanik. Zastosowanie silnika elektrycznego ze skrzynką biegów do rozruchu silników Diesla w ciągnikach torowych.
31635. 27.11 1951. Adam Jęchorek, stolarz. Wykorzystanie rur cementowych do odprowadzenia wody zamiast dotychczasowego koryta drewnianego.
31636. 27.11 1951. Stanisław Rzatowski, kierownik. Przekonstruowanie wału dociskowego i hamulców przy krajalnicy.
31639. 27.11 1951. Władysław Buczkowski, rymarz. Zastosowanie podwójnego paska skórzanego do regulacji maszyny papierniczej.
31643. 27.11 1951. Henryk Knistoff, ślusarz. Przekonstruowanie regulatora obrotów turbinki parowej przez zastosowanie łożyska oporowego.
31644. 27.11 1951. Józef Walczak, robotnik. Zastosowanie kanału odprowadzającego ścier z rafinera.
31646. 27.11 1951. Eugeniusz Korczak, kotlarz. Przekonstruowanie zaślepek do przewodów, odprowadzających masę z warników.
31647. 27.11 1951. Jerzy Maj, robotnik. Zmiana sposobu gazowania dolnego warnika.
31662. 27.11 1951. Józef Kubacki, stolarz. Nowy sposób klejenia wałków dla przemysłu lniarskiego.
31667. 28.11 1951. Antoni Szura, ślusarz. Skonstruowanie wyławiacza kamieni i piasku z holendra kaolinowego.
31684. 28.11 1951. Teodor Kędziora, ślusarz. Zabezpieczenie piły tarczowej.
31685. 28.11 1951. Michał Mierzwiński, ślusarz. Zastosowanie gilz metalowych do nawijania papieru zamiast gilz drewnianych.
31686. 28.11 1951. Aleksander Prych, mistrz tokarski. Skonstruowanie sterowanych automatycznie zaworów do splukiwaczy dyfuzorów.
31690. 28.11 1951. Bronisław Kociniewski, ślusarz. Zespawanie dolnego siła na cylindrach odwadniających.
- 31703, 31704. 28.11 1951. Edmund Koźmiński, ślusarz, i Józef Gwiaździnski, robotnik. Zabezpieczenie silników elektrycznych przed zalaniem.
- 31720, 31721. 28.11 1951. Ryszard Witaszek i Jan Gilankowski, ślusarze. Zainstalowanie w stolarni piły taśmowej i wiertarki poziomej.
31722. 28.11 1951. Jan Adamczyk, uczeń. Zastosowanie ochrony gumowej noża tokarskiego przy toczeniu drewna.
- 31724—31729. 28.11 1951. Czesław Pietrzak, uczeń ślusarski, Michał Wnuk, robotnik, Julian Bąkowski, palacz, Marian Kulon i Henryk Zielkowski, tokarze metalowi, oraz Kazimierz Pietrzak, ślusarz. Racjonalne wykorzystanie wody z suszarni.
- 31742, 31743. 28.11 1951. Marian Kołodziejki, laborant, Antoni Tath, konserwator. Zestawienie dwóch aparatów HS do jednoczesnego wyodrębnienia trzech frakcji ścieru.
31935. 4.12 1951. Stanisław Dębicki, brygadzieta. Zastosowanie przyrządu do ukośnego cięcia nóg do stołów biurowych na gryzarcze.
32381. 10.12 1951. Tadeusz Kolenda, modelarz. Dorobienie noży profilowych do obróbki maszynowej ram okiennych i desek podłogowych.
- 32509, 32510. 10.12 1951. Wincenty Sierocki i Paweł Kołodziej, stolarze. Zmiana procesu technologicznego przy wykonywaniu podkładek drewnianych do termosów.
32803. 12.12 1951. Antoni Przysło, brakarz. Zastosowanie lutowanego paska metalowego zamiast płóciennego przy siacie tekturnicy.

- 32804, 32805. 12.12 1951. Jan Stefko, ślusarz, i Jan Flis, tokarz. Wyremontowanie zdekompletowanej frezarki.
32806. 13.12 1951. Otton Braitkopf, technik. Skompletowanie ze złomu pompy wirnikowej do wody.
32807. 13.12 1951. Władysław Celejewski, mechanik. Zwiększenie wydajności produkcyjnej tekturnicy przez zastosowanie przekładni trzystopniowej.
32808. 13.12 1951. Julian Krupa, ślusarz. Zaprojektowanie nowych kranów do sprawdzania stanu oleju w maszynie parowej.
32809. 13.12 1951. Leon Pilawski, mistrz. Ulepszenie transportu szlaki kotłowej przez dokonanie przeróbek budowlanych.
32810. 13.12 1951. Jerzy Kostka, kierownik. Zastosowanie dwóch rur i dwóch spustów przy holendrze ciągłego mielenia.
32811. 13.12 1951. Jan Nowak, mistrz. Zastosowanie ochrony przed poparzeniem w czasie remontu pieców sodynych.
32813. 13.12 1951. Paweł Friedla, papiernik. Projekt zmian w konstrukcji maszyny papierniczej.
32814. 13.12 1951. Tomasz Szaton, mistrz. Zastosowanie zbiornika przelewowego do wody przy pompie w ścieralni.
32832. 13.12 1951. Michał Lipko, asystent. Zastosowanie nasadki na mikroskop do analizy ilościowej papieru i mas włóknistych.
32833. 13.12 1951. Antoni Andrzejewski, prac. umysłowy. Zmniejszenie wsadu kaol'nu i zwiększenie zawartości popiołu w tekturze matrycowej przy zastosowaniu przemiału kaol'nu na kołgności łącznie z surowcem włóknistym.
32834. 13.12 1951. Mgr Brunon Jamer, chemik. Ulepszenie technologii roztworzenia surowców włóknistych przez zastosowanie łaźni olejowej zbiorczej na 9 bomb z mieszałem.
33078. 15.12 1951. Wincenty Machal'ca, mechanik. Przeróbka dźwigarki koźlowej ręcznej na mechaniczną z napędem elektrycznym.
33079. 15.12 1951. Alojzy Badura, stolarz. Projekt i wykonanie skrzynki do notowania pomiarów tarcicy obrzynanej.
33081. 15.12 1951. Józef Mróz, szlifierz. Wykorzystanie tarcz ściernych do $\frac{1}{3}$ średnicy przez zmianę ich uchwytu.
33219. 27.12 1951. Władysław Trapp, robotnik. Skonstruowanie warsztatu do strugania papierówki.
33243. 27.12 1951. Józef Markowicz, stolarz. Zastosowanie frezu do obróbki drewna.
33517. 7.1 1952. Józef Badowski, prac. umysłowy. Zastosowanie silnika o skośnym położeniu do czopiarki jednostronnej.
33518. 7.1 1952. Bolesław Dangowski, stolarz. Zastosowanie wiertel z nasadką na wiertarce 3-wrzecionowej.
33519. 7.1 1952. Piotr Nowak, ślusarz. Skonstruowanie tarczy w formie głowicy czołowej, zamocowanej do tokarki, do wytaczania noży parkietowych.
33520. 7.1 1952. Bronisław Wąsik, ślusarz. Uruchomienie za pomocą silnika sztancy mechanicznej do cięcia i dziurkowania bednarki.
33521. 7.1 1952. Józef Krysiński, robotnik. Zwiększenie przepustowości watomnicy.
33522. 7.1 1952. Aleksy Pocajewiec, stolarz. Skonstruowanie wózełka do transportu biurek i stolików.
33523. 7.1 1952. Franciszek Müller, robotnik. Zmiana metody gryzowania wręgu na oskrzynie i łączniki przy krzesłach.
- 33524, 33525. 7.1 1952. Antoni Labuda, malarz, i Franciszek Tomczak, technik. Wykonanie metalowych podstaw obrotowych, używanych podczas natryskiwania krzesel.
33526. 7.1 1952. Józef Szymański, stolarz. Wykonanie zastępczych pasów gumowych do pił taśmowych.
33527. 7.1 1952. Wincenty Burdelak, robotnik. Zastosowanie wąskich pił taśmowych do wycinania spodów pantoflowych.
33528. 7.1 1952. Edmund Jakusz, ślusarz. Skonstruowanie automatu, regulującego ciśnienie do pras hydraulicznych.
33529. 7.1 1952. Jan Sado, ślusarz. Zmechanizowanie pracy przez zastąpienie sprężynujących szczęk kształtowych kształtowymi kowadłami.
33539. 7.1 1952. Alfred Skierski, stolarz. Zastosowanie mechanicznego wykonywania guzików do wałków tapczanowych.
33540. 7.1 1952. Stanisław Antoszewski, szlifierz. Zainstalowanie dodatkowej tarczy karborundowej do zaszlifowania końcówek pił taśmowych.
33541. 7.1 1952. Kazimierz Sandak, mistrz stolarski. Skonstruowanie maszyny do cięcia papieru ściernego z belki na taśmy do szlifierki.
33542. 7.1 1952. Bronisław Wojnowski, ślusarz. Skonstruowanie szlifierki tarczowej.
33543. 7.1 1952. Hieronim Jakubik, ślusarz. Nacinanie tarników do obróbki złączy do obręczy krzesłowych.
33544. 7.1 1952. Mieczysław Formanowicz, inż. łącznik. Zastosowanie boczków do szuflad z odpadków tarcicy świerkowej.
33545. 7.1 1952. Wacław Kruszona, prac. umysłowy. Zastosowanie podtrzymywaczy do półek szaf zamiast listew.
33546. 7.1 1952. Jan Kowaczak, stolarz. Zastosowanie deszczulek bez strugania do skrzyń rybnych i owocowych.
33547. 7.1 1952. Władysław Dzikowski, listwiarz. Zastosowanie środka zastępczego koloru brązowego do listew i ram.
33548. 7.1 1952. Jan Piechoła, stolarz. Skrócenie czasu transportu sklejki z magazynu do hali maszyn.
33571. 7.1 1952. Czesław Świnka, stolarz. Skonstruowanie struga do czyszczenia krawędzi oparcia do ławy szkolnej.
33577. 7.1 1952. Adam Kupiec, stolarz. Przyrząd do mechanicznego czopowania desek.
33590. 7.1 1952. Stefan Klajn, maszynista. Skonstruowanie maszyny do wyrabiania z bednarki klamerek do pakowania-sklejki.
33591. 7.1 1952. Michał Stęborowski, ślusarz. Zastosowanie dławika do tłoka przy pompie ciśnieniowej do pras.
33592. 7.1 1952. Stanisław Świerczyński, stolarz. Zastosowanie ściskaczy śrubowych do przyklejania oklejaczy przy łózkach.
33593. 7.1 1952. Henryk Lisiecki, stolarz. Klejenie półek białiznianych do szaf z odpadów tarcicy.
33594. 7.1 1952. Aleksander Stachowiak, elektryk. Uruchomienie spawarki elektrycznej do spawania okleiny i obłogów.
- 33595, 33596. 7.1 1952. Edmund Ciesielski i Bolesław Kaczmarek, ślusarze. Zastosowanie zegara elektrycznego z dzwonkiem i światłem alarmowym przy prasie hydraulicznej.
33612. 8.1 1952. Aleksander Zatorski, ślusarz. Skonstruowanie widełek do wyciągania odpadków i śmieci spod pras.
33613. 8.1 1952. Marian Spizewski, ref. techniczny. Przyrząd do mechanicznego zorstkowania.
33614. 8.1 1952. Marian Obuchowski, stolarz. Usprawnienie wpuszczania zawias w skrzydła okienne.
33615. 8.1 1952. Alfred Buczek, ślusarz. Zastosowanie matrycy i stempla przy produkcji zamków żaluzjowych.
33616. 8.1 1952. Roman Prywała, robotnik. Zastosowanie łamanych kłonic do wozu.
33617. 8.1 1952. Stanisław Górecki, stolarz. Zastosowanie ślizgu w postaci równi pochyłej z ruchomym wózkiem na powierzchni.
33618. 8.1 1952. Henryk Kalisz, stolarz. Przyrząd do ułatwienia obróbki drobnych elementów na wyrówniarce.
33619. 8.1 1952. Gustaw Bonczek, robotnik. Skrócenie czasu wycinania kótek do krzesel dzieciennych.
33620. 8.1 1952. Roman Mroczek. Ulepszenie piły do przyrzynania okleiny wzdłuż włókien.
33621. 8.1 1952. Kazimierz Wojnarowicz, ślusarz. Zastosowanie szlifierki do wyrównywania szpilek transportera.
33622. 8.1 1952. Jan Kulik, tokarz. Maszynowe rozkręcanie nakrętek ze śrub do suszek.
33623. 8.1 1952. Józef Szymański, stolarz. Ulepszenie prowadnicy do gryzowania wręgu w narożnikach oskrzyni przy fotelach i taboretach.
33624. 8.1 1952. Edmund Jakusz, ślusarz. Skonstruowanie prowadnic, umożliwiających wykonanie na gryzarce i pile tarczowej zapinek do białizny z odpadów.
33625. 8.1 1952. Edmund Jakusz, ślusarz. Zmiana stanowiska mieszarki w stosunku do pras hydraulicznych.
33626. 8.1 1952. Brunon Andrykowski, stolarz. Wpustowanie nóg na gryzarce łańcuskowej.
33627. 8.1 1952. Brunon Andrykowski, stolarz. Ulepszenie piły taśmowej przez skonstruowanie szablonu do cięcia nóg.

33628. 8.1 1952. Brunon Andrykowski, stolarz. Ulepszenie gryzarki przez skonstruowanie szablonu do pletwowania boczków.
33629. 8.1 1952. Stanisław Filipek, ślusarz. Przyrząd do równania eklejki przy ładowaniu pras.
33635. 9.1 1952. Wacław Dzierżbicki, mechanik. Zaokrąglenie krawędzi deszczulek na strugarce grubościowej.
33637. 9.1 1952. Feliks Kukuła, kier. produkcji. Ulepszenie transportu graniaków z oddziału pił tarczowych do suszarni.
33639. 9.1 1952. Władysław Stanisławski, robotnik. Zmiana systemu wynoszenia troty.
33641. 9.1 1952. Bernard Reszka, stolarz. Ulepszenie transportu pomocników za pomocą poślizgu z warsztatu do politurowni.
33642. 9.1 1952. Aleksander Brandt, ślusarz. Zastosowanie dłuższej stopki przy ochronie frezu.
33650. 9.1 1952. Wincenty Majchrzak, frezer. Oddanie do użytku 45 przeciągadeł do przeciągania materiału na śruby i nity, znalezionych w złomie.
33651. 9.1 1952. Rudolf Kintopf, stolarz. Skonstruowanie klocka do papieru ściernego używanego przy szlifowaniu.
33652. 9.1 1952. Józef Gałaszczak, palacz. Wykorzystanie kondensatu do zasilania kotła wodą.
33653. 9.1 1952. Piotr Jarzyna, mechanik. Skonstruowanie urządzenia wytwarzającego parę.
- 33655—33657. 9.1 1952. Władysław Onak i Karol Kozak, ślusarze, oraz Michał Fryc, elektryk. Skonstruowanie maszyny tarczowej do cięcia oklein.
33659. 9.1 1952. Władysław Walczak, stolarz. Ulepszenie piły wahadłowej przez zwiększenie ilości zębów.
- 33660, 33661. 9.1 1952. Tadeusz Wiercioch i Jan Szpila, robotnicy. Ulepszenie produkcji łąbków i rurek do szpul.
- 33662, 33663. 9.1 1952. Jan Zacharzewski i Jan Pilarski, ślusarze. Ulepszenie sposobu obróbki okapników.
- 33664, 33665. 9.1 1952. Paweł Wesslering, malarz, i Jan Brzozowski. Czyszczenie podstaw metalowych w natryskowni za pomocą rozpuszczalnika „nitro”.
- 33666, 33667. 9.1 1952. Wacław Matysiak, ślusarz, i Kazimierz Sandak. Ulepszenie piły tarczowej przez nałożenie dodatkowej piły o mniejszym wymiarze.
33702. 9.1 1952. Mikołaj Kłos, czeladnik stolarski. Ulepszenie piły tarczowej przez skonstruowanie przyrządu, zapewniającego dokładne cięcie spoin.
33850. 10.1 1952. Feliks Pietrzak, stolarz. Szybkie i dogodne wykonanie ram okiennych przez zastosowanie studzienki pod warsztatem stolarskim.
33910. 11.1 1952. Edmund Piątkowski, stolarz. Wykonanie przyrządu do ukośnego zamocowania piły tarczowej na wrzecionie frezarki do drewna w celu wykonywania wąskich wpustów.
33965. 11.1 1952. Henryk Owedyk, stolarz. Przyrząd do wycinania pletwin.
30333. 30.10 1951. Stanisław Matuszkiewicz, mechanik. Usprawnienie zaopatrzenia w wodę.
30334. 30.10 1951. Jan Pieczora, tkacz. Wyremontowanie zużytego krosna mechanicznego.
30335. 30.10 1951. Jacek Byrski, mistrz tkacki. Zastosowanie zużytych części napędowych do krosna innego typu.
30336. 30.10 1951. Antoni Chrobak, ślusarz. Przyrząd do docierania otworów w częściach krosna kortowego.
30337. 30.10 1951. Tadeusz Bartosik, technik. Przyrząd do obtaczania wałów korbowych.
30338. 30.10 1951. Ignacy Szajder, szklarz. Odprowadzenie otworami pary, skraplającej się nad maszynami produkcyjnymi.
30339. 30.10 1951. Antoni Kubala, tkacz. Zastosowanie nieużytecznych obić zgrzeblarskich na wały osnowowe do krosien.
30340. 30.10 1951. Władysław Starczewski, technik. Założenie hamulców na bębnach przewijarek krzyżowych.
30341. 30.10 1951. Stanisław Sośnicki, robotnik. Zabezpieczenie posadzki cementowej przed uszkodzeniem.
30342. 30.10 1951. Jan Szewczyk, mistrz farbiarski. Zabezpieczenie surowców i przędzy przed zniszczeniem przez wciąganie do propeli w aparatach typu „Bayer”.
30343. 30.10 1951. Stanisław Blachura, mistrz tkalni. Zastosowanie haczyków, zabezpieczających noże krosna.
30344. 30.10 1951. Władysław Paluch, przedzalnik. Wprowadzenie automatycznego szpikowania surowca.
30346. 30.10 1951. Stefan Lasecki, ślusarz. Zastosowanie zaworów do zamykania dopływu wody do pralnic w razie zepsucia się przewodów.
30348. 30.10 1951. Stefan Lasecki, ślusarz. Zamiana osi kwadratowej przy wałach pralniczych na oś okrągłą.
30350. 30.10 1951. Władysław Podwysocki, ślusarz. Zastosowanie frezu do regeneracji płytyn do krosien.
30351. 30.10 1951. Władysław Podwysocki, ślusarz. Zastosowanie „wiecznej gwintownicy” do wykonywania gwintów drewnianych.
30352. 30.10 1951. Helena Schimke, niciarka. Usunięcie niepotrzebnej części transmisji.
30353. 30.10 1951. Franciszek Hernas, technik. Usprawnienie transportu wewnętrznego.
30354. 30.10 1951. Jacek Byrski, monter. Wyremontowanie starych krosien.
30355. 30.10 1951. Jacek Byrski, monter. Przeróbka członów z krosien automatów do półautomatów.
30356. 30.10 1951. Jacek Byrski, monter. Zastosowanie rolki o większej średnicy przy tarczy napędowej krosna.
30357. 30.10 1951. Walerian Kapuściński, mistrz tkacki. Przeróbka pierścienia dociskowego przy krosnach.
30358. 30.10 1951. Jan Ciechanowski, wykończalnik. Wyeliminowanie zbędnego parownika z toku produkcji.
30359. 30.10 1951. Jan Pałczyński, dyr. adm.-gosp. Wprowadzenie odpowiedzialności za maszynę.
30360. 30.10 1951. Jan Klotzman, technik. Zastąpienie amortyzatorów pasami gumowo-parcjanymi.
30362. 30.10 1951. Karol Dziadek, tkacz. Usprawnienie sortowania wełny.
30363. 30.10 1951. Jan Jakubiec, farbiarz. Ulepszenie suszarki.
30364. 30.10 1951. Waldemar Miąsek, kom. str. pożarnej. Wybudowanie hydrantu.
30365. 30.10 1951. Helena Schimke, niciarka. Zastosowanie wózka do przewożenia przędzy w koszach.
30366. 30.10 1951. Jan Szewczyk, mistrz farbiarski. Zabezpieczenie luźnego surowca i przędzy przed nierównością wyfarbowania.
30367. 10.11 1951. Henryk Jasiński, mistrz. Zastąpienie wałków drewnianych do naciągania cholew na zesarkach przez wałki metalowe.
30368. 30.10 1951. Józef Wisła, tokarz. Wykorzystanie zużytych wałków od napędu krosien.
30369. 30.10 1951. Józef Siatkowski, ślusarz. Wymiana łożyska kamiennego na łożysko kulkowo-oporowe.
30370. 30.10 1951. Stanisław Warkiewicz, iglarz. Wyszortowanie igieł i przystosowanie ich do użytku.
30371. 30.10 1951. Bronisław Gawlas, technik. Zastosowanie starych szmat do czyszczenia maszyn.
30383. 30.10 1951. Piotr Gruszewicz, przedzalnik. Skonstruowanie pokrywy z otworami na studni kanalizacyjnej.
30384. 30.10 1951. Aleksander Hutnik, tkacz. Zastosowanie natłuszczania towotem sworzni w mechanizmie uderzeniowym przy krośnie.
30385. 30.10 1951. Jerzy Mirowski, technik. Sortowanie szmat systemem łańcuskowym i zastosowanie kos do przecinania szwów.

SERIA 8: TECHNOLOGIA WŁÓKNA I SKÓRY ODZIEŻOWNICTWO

30226. 29.10 1951. Czesław Banasiak, ustawiacz. Wyłączenie z ruchu posuwisto-zwrotnego zespołu prostującego kałkarki.
30227. 29.10 1951. Jerzy Kasprzak, ustawiacz. Zmiana sposobu doprowadzania oliwy do głowicy kowarki z promiennowego na osiowy.
30228. 29.10 1951. Konstanty Prus, hartownik. Zastąpienie operacji „normalizacja igieł” przez operację „odpuszczanie igieł”.
30229. 29.10 1951. Henryk Krawczyk, mistrz montażu. Zniesienie obróbki przy wykonywaniu dźwigni.
30236. 29.10 1951. Teodor Kowalski, ślusarz. Urządzenie do czyszczenia bębna siłowego w filtrze.
30252. 29.10 1951. Karol Biernat, ślusarz. Zmiana łożyskowania przy wale wyciągowym do samoprząsniicy wózkowej.
30310. 30.10 1951. Tadeusz Trojanowski, ślusarz. Skonstruowanie wykrojnika do noży cewiarek.
30329. 30.10 1951. Ignacy Banasiak, ślusarz. Przyrząd do wyginania haków do rynien wiszących.
30331. 30.10 1951. Wacław Szczepaniak, tkacz. Zwiększenie widoczności nici osnowy przez pomalowanie części krosna na biało.
30332. 30.10 1951. Stefan Józwiak, kier. produkcji. Racjonalne wykorzystanie przędzy.

30386. 30.10 1951. Leon Sochoń, przedzalnik. Oczyszczenie ząbków grzebienia zgrzeblarskiego.
30387. 30.10 1951. Zygmunt Sidorowicz, tkacz. Wybudowanie pomostów, łączących sąsiednie budynki fabryczne.
30388. 30.10 1951. Antoni Czuchnowski, ślusarz. Przeróbka windy ręcznej na mechaniczną.
30389. 30.10 1951. Antoni Czuchnowski, ślusarz. Odlewanie plomb ze złomu ołowianego.
30390. 30.10 1951. Elżbieta Greczka, cewiarka. Zastosowanie drucianego przytrzymywacza przy prowadzeniu nitki.
30391. 30.10 1951. Emil Czulak, brygadzysta. Zastosowanie drewnianych cewek wążkowych produkcji krajowej do maszyny do automatycznego cewienia wążku.
30392. 30.10 1951. Józef Rogalski, przedzalnik. Skrócenie lin napędzających bębny samoprząśnic wózkowych o wrzecionach z łożyskami tocznymi.
30393. 30.10 1951. Henryk Stawiński, robotnik. Zmiana łożysk zwykłych przy maszynie do suszenia na łożyska kulkowe.
30394. 30.10 1951. Józef Zakrzewski, wykończalnik. Ułatwienie pracy na maszynie do zszywania sztuk na worek.
30395. 30.10 1951. Jan Stankowski, wykończalnik. Zastosowanie aparatu do ostrzenia noży postrzygarek.
30396. 30.10 1951. Antoni Niekrasz, prac. umysłowy. Przeniesienie magazynu barwników przy farbiarni.
30397. 30.10 1951. Józef Kowalczyk, mistrz ślusarski. Zastosowanie łańcucha przy dźwigu zamiast linek stalowych.
30398. 30.10 1951. Jerzy Łabuś, technik. Regeneracja szcęk od snowadeł.
30399. 30.10 1951. Zygmunt Kaźmierczak, śrubownik. Wyeliminowanie koła pośredniego przy samoprząśnicy wózkowej.
30400. 30.10 1951. Stefan Woldański, robotnik. Ponowne użycie pluszu.
30401. 30.10 1951. Stanisław Matuszkiewicz, mechanik. Uruchomienie silnika elektrycznego w przedzalni na koło linowe.
30402. 30.10 1951. Eugeniusz Mielczarek, technik. Zastosowanie zbiorników na olej w celu zapobieżenia niszczeniu oliwy.
30403. 30.10 1951. R. Kerzel, przedzalnik. Wykorzystanie skroplonej pary przez wybudowanie basenu betonowego.
30404. 30.10 1951. Stefan Ostrowski, kotlarz. Wykorzystanie ciepłej wody z maszyny parowej do zasilania kotłów.
30405. 30.10 1951. Julian Hartman, ślusarz. Zmiana bezpiecznika w przypadku zacięcia grzebienia.
30406. 30.10 1951. Karol Kamiński, prac. techniczny. Skonstruowanie motaka do aparatów farbiarskich.
30407. 30.10 1951. Wiktor Francus, technik. Zmiana ułożenia wału śmigłowego w aparacie farbiarskim.
- 30413, 30414. 2.11 1951. Roman Matuszak i Marian Zawadzki, ślusarze. Zastosowanie chwytaczy kl. 557—1 zamiast chwytaczy kl. 557—21.
- 30493—30495. 10.11 1951. Leon Dyczek, ślusarz, oraz Radosław Paszek i Józef Kubaszek. Naprawa aparatu farbiarskiego „Essera”.
30502. 10.11 1951. Ludwik Gałoch, brygadzysta. Zastąpienie sprzęgła sprzężynowego wrzeciona przy przewijarce wężowej sprzęgłem zęboczępnym.
- 30503, 30504. 10.11 1951. Szczepan Lebioda, ślusarz, i Józef Rybicki, kowal. Zmiana sposobu przymocowania kótek wahliwych do wózków transportowych do przewożenia surowca.
30505. 10.11 1951. Stanisław Sośnicki, robotnik. Projekt wykonania studzienki w wykończalni do gromadzenia rozlewanego roztworu mydła.
30506. 10.11 1951. Tadeusz Wawrzeńczak, wykończalnik. Zmniejszenie zapotrzebowania sody amoniakalnej do prania tkanin w wykończalni.
30507. 10.11 1951. Józef Mędrzak, ślusarz. Zastosowanie wianek blaszanych pod cholewami przy zgrzeblarce niedoprzędowej.
- 30508—30509. 10.11 1951. Władysław Zemanek, maszynista, i Władysław Gruszecki robotnik. Wykonanie urządzenia do regulacji ustawienia foluszy.
- 30510—30513. 10.11 1951. Józef Adamczyk, technik, E. Pieczara, inżynier, Otto Zerkan i Kazimierz Pudełko. Wprowadzenie akordu indywidualnego w wykończalni mokrej i suchej.
30514. 10.11 1951. Feliks Kujawiński, ślusarz. Zastosowanie przegubu na korbował z krosien zwykłych na półautomaty.
30515. 10.11 1951. Ludwik Kowalczyk, laborant. Zorganizowanie laboratorium technicznego.
30516. 10.11 1951. Władysław Wójcik, mistrz. Ulepszenie głowicy sprzęgła bijaka na krosna kortowe.
30517. 10.11 1951. Władysław Słama, snowacz. Wyremontowanie i ulepszenie nawijaczki jedwabiu.
30519. 10.11 1951. Franciszek Panek, reefrent. Wykonanie drewnianej oprawy do krótkich kamieni do ostrzenia noża dolnego przy postrzygarkach.
30520. 10.11 1951. Franciszek Słiwa, mistrz przedzalni. Zmiana napędu urządzenia zasilającego zgrzeblarkę niedoprzędową.
30521. 10.11 1951. Franciszek Kościelny, ślusarz. Dorobienie części do samoprząśnicy wózkowej.
30522. 10.11 1951. Franciszek Słiwa, mistrz przedzalniczy. Ulepszenie urządzenia zasilającego zgrzeblarkę wstępną.
30523. 10.11 1951. Stanisław Kaufman. Dwustronne użytkowanie haczyków, służących do prowadzenia nici w stojakach na snowalni.
30526. 10.11 1951. Ryszard Rybak, monter. Zastosowanie sprzęgła zaczepnych przy przewijarkach wężowych.
30528. 10.11 1951. Franciszek Pagiela, mistrz tkalni. Zastosowanie sprzężyny, zapobiegającej łamaniu się łożysk osi mimośrodowo nosowego na krosnie kortowym.
30529. 10.11 1951. Bonifacy Matyszkiewicz, mistrz. Zastosowanie ochrony z blachy na podwijaczu samoprząśnicy wózkowej.
30531. 10.11 1951. Józef Zientarski, mistrz. Zastosowanie czopów gwintowanych do walców wyżymających w pralni.
- 30547, 30548. 12.11 1951. Stefan Turski, prac. umysłowy, i Bolesław Bacht, technik. Usprawnienie transportu przędzy.
- 30549, 30550. 12.11 1951. Karol Masłowski, tokarz, i Jan Kuryś, mistrz przedzalni. Przeróbka wodzika stałego na ruchomy.
- 30551, 30552. 12.11 1951. Józef Kopiński, mistrz, i Henryk Stasiński, kier. tkalni. Zmiana sworzni przy bidłowodzie.
- 30553, 30554. 12.11 1951. Antoni Damek, kowal, i Jan Dobija, brygadzysta. Ulepszenie urządzenia do nawijania tkanin flagowych dla drukarni.
- 30555—30557. 12.11 1951. Czesław Tatar, technik, Stanisław Kocurek, kierownik, i Stefan Kubica, sekretarz. Zastosowanie chomatek ze starych obć zgrzebnych zamiast skórzanych.
- 30558, 30559. 12.11 1951. Stefan Misik i Jan Jakubiec, klejarze. Powiększenie wentylatora oraz zmiana biegu osnowy.
- 30562, 30563. 12.11 1951. Jan Nowak, elektryk, i Mieczysław Miechniewski, prac. umysłowy. Usprawnienie działania prasy do belowania weiny pranej.
- 30573—30575. 12.11 1951. Józef Szymik i Stanisław Malarz, brygadziści, oraz Andrzej Herzyk, mistrz. Zastosowanie łącznika żeliwnego zamiast sprzęgła zapadkowego przy krosnach kortowych.
- 30576, 30577. 12.11 1951. Jan Duraj i Józef Mędrzak, ślusarze. Udoskonalenie bijaka przy krośnie kortowym typu „Schwabe”.
- 30578, 30579. 12.11 1951. Dominik Król, ślusarz, i Stanisław Malarz, technik. Szlifowanie wałków draparki metalowej w maszynie.
- 30580, 30581. 12.11 1951. Ludwik Siwek, zgrzeblarz, i Józef Mędrzak, ślusarz. Zastosowanie wałków niedoprzędowych z rowkami wyłożonymi blachą.
- 30582, 30583. 12.11 1951. Bogumił Firuszka, mechanik, i Aleksander Besserta, technik. Zastosowanie większej przenośności karbonizacji.
- 30588—30590. 12.11 1951. St. Urbaniak, J. Janiczak i W. Francus, technik. Wykonanie wiertła mechanicznego do wiercenia wałów pralniczych.
- 30591, 30592. 12.11 1951. Franciszek Zasuń, ślusarz, i Jan Babkin, palacz. Odprowadzenie wody chłodzącej do zbiornika z wodą zmiękczoną.
- 30593, 30594. 12.11 1951. Henryk Studencki, technik, i Władysław Cholewa, farbiarz. Wykonanie komór, zbierających wełnę karbonizowaną przed belowaniem.
- 30615—30618. 12.11 1951. Zbigniew Rybicki, Antoni Lipiński, Beniamin Janiszewski i Eugeniusz Wejner, kierownicy. Skonstruowanie głowic ebonitowych do włońnic w celu uzyskania dalszych 14.400 otworów.
30790. 13.11 1951. Wacław Pięgułowski, mistrz tkacki. Wykonanie mechanicznego wyczuwacza wążkowego.
30792. 13.11 1951. Albin Nowak, ślusarz. Skonstruowanie szablonu wiertarskiego do łącznika osłaniającego.
30793. 13.11 1951. Bronisław Jabłoński, heblarz. Przyrząd do obróbki strugarskiej części strugarki grubościowej do drewna.

- 30794.** 13.11 1951. Władysław Zakrzewski, ślusarz. Zmiana procesu technologicznego wykonywania uszczeltek filcowych.
- 30795.** 13.11 1951. Czesław Krawczyk, ślusarz. Zmiana konstrukcyjna listwy zębatej do zespołu.
- 30858.** 13.11 1951. Wacław Goldys, ślusarz. Skonstruowanie przycisku do układania igieł dziewiarskich przy operacji.
- 30859.** 13.11 1951. Władysław Zakrzewski, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu frezarskiego do obróbki łożysk walcowych strugarki.
- 30896.** 14.11 1951. Leon Wojciechowski, mistrz tkacki. Wzmocnienie dźwigni urządzenia bijakowego.
- 30897.** 14.11 1951. Leon Wojciechowski, mistrz tkacki. Zastosowanie specjalnych wieszaków nicielnicowych na krosnach kortowych.
- 30898.** 14.11 1951. Jan Kuryś, brygadzysta. Zastosowanie dodatkowej śruby zabezpieczającej przy mechanizmie cofania wozu przy samoprząsncy.
- 30899.** 14.11 1951. Ludwik Werfel, podmistrz. Zastąpienie sznura do kart nicielnicowych drutem.
- 30900.** 14.11 1951. Józef Januszewski, tkacz. Zastosowanie ochrony, zabezpieczającej bijak przy krosnach angielskich przed złamaniem.
- 30901.** 14.11 1951. Konstanty Woszczyk, przewlekacz. Ulepszenie transportu surowego towaru z pomieszczenia tkalni na cerownię.
- 30902.** 14.11 1951. Ignacy Stoiński, robotnik. Ulepszenie sposobu stemplowania sztuk gotowych.
- 30904.** 14.11 1951. Aleksander Juchnik, mistrz zgrzeblarni. Zastosowanie dodatkowej osłony pod istniejącą przykrywą latawca na niedoprzedzarkach firmy Hoffman.
- 30905.** 14.11 1951. Władysław Sochoń, mistrz ślusarski. Wykonanie wodzików gońcowych z miękkiej stali zamiast z twardej.
- 30906.** 14.11 1951. Jerzy Kurzak, ślusarz. Skrócenie łańcucha ciągnącego zgrzeblarki na zgrzeblarce.
- 30908.** 14.11 1951. Tadeusz Bartosik, mechanik. Przebudowa składarki gotowych towarów.
- 30909.** 14.11 1951. Kazimierz Olczyk, mechanik. Zastąpienie skóry przez pas parciany w sprzęgłach samoprząsncy wózkowej.
- 30912.** 14.11 1951. Jan Jakubiec, technik. Zastosowanie dźwigu ruchomego przy dekaturze kotłowej.
- 30913.** 14.11 1951. Franciszek Piątek, technik. Zapobieganie psuciu się krajarek w kleju przez zastosowanie lakowania tarcz wałów osnowowych.
- 30914.** 14.11 1951. Gabriel Rusin, ślusarz. Ulepszenie pracy składarki przez założenie sprężyny naciągającej pas i sztukę po przeciwnej stronie oraz kulki oporowej do przyrządu składającego sztukę.
- 30915.** 14.11 1951. Czesław Jaworski, ślusarz. Zmiana napędu do układacza wahadłowego przy prasie.
- 30916.** 14.11 1951. Zofia Szymańska, skrucarka. Zastosowanie dodatkowych wrzecion, umieszczonych w pozycji leżącej na maszynie krzyżowce bębnowej.
- 30918.** 14.11 1951. Jan Stankowski, podmistrz. Zastosowanie podwójnego stołu do postrzygarki pojedynczej.
- 30923.** 14.11 1951. Wiktor Mazurkiewicz, ślusarz. Wykonanie i zainstalowanie wałka, wprowadzającego tkaninę do pralki szerokościowej.
- 30924.** 14.11 1951. Antoni Zak, desenator. Zmiana konstrukcji wózka do przewożenia sztuk z apretury mokrej do suszarni.
- 30925.** 14.11 1951. Jan Drewniak, robotnik. Zastosowanie dodatkowej szczotki krajkowej przy suszarce starego typu.
- 30926.** 14.11 1951. Antoni Laszczak, mistrz tkacki. Sposób łączenia tarczy hamulcowej z wałem osnowowym w przypadku zerwania się głowicy wału.
- 31012.** 19.11 1951. Władysław Cieślak, st. robotnik. Zmiana silnika przy pompie, podającej kąpiel kwaśną na filtry szybkiebieżne.
- 31013.** 19.11 1951. Stefan Laskowski. Ulepszenie sposobu umocowania wirników wentylatorowych na wałkach w suszarkach jedwabiu.
- 31014.** 19.11 1951. Bronisław Szkup, mistrz stolarski. Zastosowanie gałęzi topolowych na kije do wieszania zwojów przędzy na pęczkach kaskadowych.
- 31015.** 19.11 1951. Witold Karaszewski, zast. kier. wydz. Wykorzystanie blaszanych żelazek ze starych zużytych nagrzewnic do budowy nowych.
- 31017.** 19.11 1951. Wacław Bogdanowicz, st. asystent. Ułatwienie metody wykrywania oksymu w kaprolaktanie.
- 31018.** 19.11 1951. Mieczysław Draiewicz, asystent. Zastosowanie szkieł wzliernych na aparat 5-punktowy.
- 31019.** 19.11 1951. Stanisław Czarnociński, robotnik. Wykonanie narzędzia do produkcji daszków do czapek.
- 31020.** 19.11 1951. Marian Laskowski, mistrz. Przeróbka maszyny do wycierania środków klamer.
- 31021.** 19.11 1951. Zenon Zambrzycki, technik. Projekt zabezpieczenia przy prasach mimośrodowych od wypadków.
- 31022.** 19.11 1951. Stanisław Szypel, pom. fachowa. Wzmocnienie dyszli metalowych od wózków do baryłek.
- 31070.** 19.11 1951. Kazimierz Sobczyński, ślusarz. Usprawnienie chłodzenia oliwy przez przeniesienie chłodnicy olejowej przy turbinie 6000 kW na pewną odległość od przewodów parowych.
- 31071.** 19.11 1951. Jan Flis, mistrz. Opracowanie zmiany recepty kąpeli do szlichtowania przędzy.
- 31073.** 19.11 1951. Stanisław Perka, mistrz. Ulepszona metoda mycia szklanych przewodników nici na maszynach przedzalnicych.
- 31094.** 19.11 1951. Jerzy Łabuś, ślusarz. Zlikwidowanie godzin postojowych przez przestawienie krosien.
- 31095.** 19.11 1951. Stefan Kalński, pom. drukarza. Zaoszczędzenie barwnika przez zastosowanie listew przy maszynach drukarskich.
- 31096.** 19.11 1951. Jan Szałowski, prasowacz. Przystosowanie do prasy hydraulicznej pakunków z pasków klinowych.
- 31097.** 19.11 1951. Stanisław Caputa, przedzalnik. Usunięcie walka spod bębna zgrzeblarki kożuchowej i niedoprzędowej.
- 31148.** 19.11 1951. Eugeniusz Oziemski, urzędnik. Skonstruowanie przyrządu do frezowania cylindrów do czesarek.
- 31156.** 19.11 1951. Eugeniusz Oziemski, urzędnik. Zastosowanie ochrony kół pasowych na zgrzeblarni.
- 31158.** 19.11 1951. Bronisław Sworzyński, urzędnik. Zastosowanie kąpeli olejowej na koło zębate.
- 31173—31175.** 21.11 1951. Marian Pasternak, Aleksander Hipszer i Tadeusz Pawłowski, technolodzy. Zmniejszenie odpadków wątku na tkalniach oraz wykorzystanie przędzy wątkowej.
- 31179, 31180.** 21.11 1951. Franciszek Myszkowski i Bolesław Banasiak, mistrzowie. Skonstruowanie wietrznika do suszarki.
- 31202, 31203.** 21.11 1951. Wacław Banasiak, prac. umysłowy, i Franciszek Potocki, robotnik. Zastosowanie samoczynnego odstawiacza ciągarok w przypadku zrobienia się wikła.
- 31204, 31205.** 21.11 1951. Henryk Jasiński, mistrz ślusarski, i Kazimierz Stachowiak, kier. remontów. Nasadzenie wieńca stalowego przy kołach zębatych sprzęgłowych.
- 31208, 31209.** 21.11 1951. Tadeusz Marszał i Eugeniusz Pytlewski, robotnicy. Wykorzystanie grzebieni o podwójnym uzębieniu.
- 31210, 31211.** 21.11 1951. Henryk Jasiński i Kazimierz Stachowicz, prac. umysłowi. Zastosowanie stalowych denek żeliwnych do bębnow sznurowych przy selfaktorach.
- 31214, 31215.** 21.11 1951. Leon Mizerski i Zygmunt Jungowski, robotnicy. Skonstruowanie szczęk do uchwytów samocentrujących.
- 31259, 31260.** 22.11 1951. Franciszek Kuszał, monter, i Karol Niemiec, kier. wydziału. Wykonanie przyrządu do cięcia bel papierowych.
- 31261, 31262.** 22.11 1951. Franciszek Włodarczyk, spawacz, i Józef Guzik, mistrz. Zmiana konstrukcji wentylacji zbiorników z kąpielą przez przerobienie przewodów wyciągowych.
- 31263, 31264.** 22.11 1951. Wacław Koźbiał i Stefan Laskowski, monterzy. Wykonanie we własnym zakresie lżejszych wirników wentylatorów do suszarek bąbkowych.
- 31265, 31266.** 22.11 1951. Kazimierz Podolczak i Mieczysław Bachorski, laboranci. Przeróbka pieca do stopu Rane'a w celu zwiększenia wydajności.
- 31268.** 22.11 1951. Edward Bidjuk, stolarz. Zmiana konstrukcji dźwigni krosna automatycznego.
- 31274—31276.** 22.11 1951. T. Bilik, Br. Podolczak i M. Szwabe, aparatowi. Uproszczenie wewnętrznego transportu kwasu siarkowego.
- 31279—31281.** 22.11 1951. Kazimierz Wąglowski, Jan Graździel i Henryk Poleżyński, zmianowi. Skrócenie czasu przygotowywania masy do neutralizacji.
- 31332, 31333.** 22.11 1951. Eugeniusz Radziszewski i Czesław Neuman, ślusarze. Przeróbka dźwigni włączającej przy samoprząsncy.
- 31334, 31335.** 22.11 1951. Michał Weitzak, robotnik, i Leon Anteck, farbierz. Przeprowadzenie rur parowych z kotłowni do oddziału farbiami luźnej.

31336, 31337. 22.11 1951. Szczepan Lebioda, ślusarz, i Kazimierz Owczarek, blacharz. Wykonanie urządzenia, zabezpieczającego metalowe kosze aparatów farbiarskich typu Obermayer przed gładziem i pękaniem.

31366, 31367. 23.11 1951. Stefan Matysiak i Roman Gruszecki, konstruktorzy. Zniesienie obróbki mechanicznej przy wykonywaniu dźwigni 03179-262 przez odpowiednią przeróbkę modelu.

31368, 31369. 23.11 1951. Jerzy Kasprzak i Tadeusz Błaszczak, mistrzowie. Zastosowanie specjalnego magazynka odbiorczego przy kowarkach.

31508—31510. 24.11 1951. Alojzy Mach i Józef Gańczarczyk, brygadziści, oraz Józef Mechanik, robotnik. Zastąpienie dotychczas używanych do wypalania guzików szklanych mufli i płytek wykonanymi we własnym zakresie.

31542. 27.11 1951. Michał Zasada, podmistrz. Sporządzenie szcrotek do czyszczenia leżaków.

31543. 27.11 1951. Ryszard Rybak. Połączenie przewijarki węzowej 8-mio i 12-wrzecionowej w jedną całość o jednym napędzie.

31544. 27.11 1951. Stanisław Jakubowski, ślusarz. Zastosowanie mechanizmu odwijająco-nawijającego przy samoprzających wózkach.

31546. 27.11 1951. Wiktor Mitka, mistrz sortowni. Ważenie koszy z wełna w sortowni.

31547. 27.11 1951. Franciszek Sława, ślusarz. Ulepszenie wałków niedoprzedowych na rozdzielniku.

31548. 27.11 1951. Władysław Szewczyk, czwóciarz. Przełożenie mechanizmu wyłączającego na aparacie kożuchowym.

31549. 27.11 1951. Alfons Szumczak, ślusarz. Przeróbka niedoprzedowych leżaków na leżaki wałkowate.

31550. 27.11 1951. Franciszek Andrzejczak, elektryk. Zainstalowanie przy maszynie urządzenia do zwijania sznurka.

31551—31555. 27.11 1951. Jan Repak, Jan Maślanka, Ludwik Świerczek i Michał Kwaśny, brygadziści, oraz Władysław Okrzesik, ślusarz. Zastosowanie szerszych wałków niedoprzedowych na zespołach.

31556. 27.11 1951. Józef Kowalczyk, mistrz ślusarski. Wykorzystanie łańcucha Galla przez regenerację.

31558. 27.11 1951. Piotr Wartak, rymarz. Wykonanie kleju acetonowego z odpadków celuloidowych.

31559. 27.11 1951. Józef Sława, przedzalnik. Zbudowanie stałego rusztowania do prac instalacyjnych podczas dnia.

31568. 27.11 1951. Jan Nojman. Toczenie wałów pralniczych na pralnicę przez zastosowanie suportu.

31569. 27.11 1951. Władysław Szwaczka, mistrz. Ulepszenie samoprzających wózków.

31570. 27.11 1951. Wojciech Wawrzuta, prac. fizyczny. Wmontowanie przewodu do odprowadzania pary i powietrza w dekaturze kotłowej.

31571. 27.11 1951. Józef Szczerbiński, ślusarz. Zabezpieczenie rozłączania się sprzęgła kompensacyjnego na głównej transmisji przedalnia.

31581. 27.11 1951. Józef Oset, ślusarz. Ulepszenie przepływu barwników rozruchalnych z kadzi do aparatów.

31583. 27.11 1951. Kazimierz Konieczko, ślusarz. Zastosowanie oliwarki na panewce wałów pralniczych na pralni wełny.

31588. 27.11 1951. Józef Piątek, mistrz wykończalni. Ulepszenie obsługi pralnic szerokościowych.

31590. 27.11 1951. Józef Czarnecki, technik. Zastosowanie pochwy dźwigni do transportowania skrzyń z przędzą na samochód.

31591. 27.11 1951. Jan Szewczyk, mistrz farbiarski. Zastosowanie skrzynek drewnianych w farbiarni zamiast koszy wiklinowych.

31593. 27.11 1951. Karol Szczotka, robotnik. Zainstalowanie światła elektrycznego w budach szarnakowych.

31638. 27.11 1951. Jan Jakubiec, prac. umysłowy. Usprawnienie zaopatrzenia pralni w rozczywniwydła i sody.

31652. 27.11 1951. Stanisław Siewruk, kreślarz. Wpasoowanie w ramę naswietlań dwóch kół o osiach obrotowych celem umożliwienia przesuwania ramy i obsługiwaniania jej przez jednego pracownika.

31653. 27.11 1951. Ignacy Giertych, ślusarz. Zastosowanie ulepszonego zespołu skrzynki grzebieniowej zgrzeblarki.

31654. 27.11 1951. Stanisław Rybak, księgowy. Nowy system księgowania wyrobów gotowych i odpadków półgotowych.

31657. 27.11 1951. Paulina Pikoń, prządka. Zastosowanie transportera do wyładowania czesanki.

31659. 27.11 1951. Stefan Lasecki, ślusarz. Zmiana napędu kół zębatach przy maszynie wykończalnianej na napęd pasowy.

31660. 27.11 1951. Jan Rymarczyk, mistrz draparni. Zmiana napędu pralnicy szerokościowej i wentylatorów suszarki przez odpowiednie odłączenie od pędni głównej i zastosowanie napędu indywidualnego.

31661. 27.11 1951. Maksymilian Brakowski, tkacz. Cerowanie taśm bezkońcowych splotem rypсовym zamiast splotem rzadkowym.

31664. 27.11 1951. Władysław Hola, wykończalnik. Zastosowanie łańcucha zamiast pasa napędowego przy pralnicy.

31665. 27.11 1951. Walerian Kapuściński, tkacz. Zastosowanie platyn z krosien f-my Schwabe do krosien f-my „Schönherr“.

31666. 28.11 1951. Józef Dobrowolski, ślusarz. Zastosowanie dźwigni przy wadze dziesiętnej.

31671. 28.11 1951. Stefan Frączkiewicz, tokarz. Skonstruowanie szlifierki do gwintownic.

31672. 28.11 1951. Stefan Frączkiewicz, tokarz. Przyrząd do frezowania wodzików do przewijarek krzyżowych.

31675. 28.11 1951. Konstanty Cieślczko, dyrektor. Zastosowanie ochron z płótna ogumowanego dla zabezpieczenia przed poplamieniem materiałów, znajdujących się w farbiarni.

31676. 28.11 1951. Stanisław Zieleniak, podmistrz. Zmiana napędu cylindrów przy postrzygarce.

31677. 28.11 1951. Edward Janusik, ślusarz. Zabezpieczenie łożysk przed obluźwaniem.

31678. 28.11 1951. Edward Folta, ślusarz. Wmontowanie przyrządu do mierzenia długości sztuk przy składarce tkanin gotowych.

31679. 28.11 1951. Wiktor Konior, mistrz tkacki. Przeróbka drutów, łączących nicielnice z podnóżkiem.

31680. 28.11 1951. Jacek Byrski, tkacz. Wykonanie uszka, łączącego dolną część bijaka z drutem i sprężyną wracającą przy krośnie kortowym.

31681. 28.11 1951. Jan Derda, ślusarz. Oblanie cyną pierścienia uszczelniającego przy kątowym zaworze parowym.

31682. 28.11 1951. Józef Zientarski, ślusarz. Zainstalowanie pompy parowej.

31687. 28.11 1951. Stefan Frączkiewicz, tokarz. Skonstruowanie uchwytu na cztery noże do tokarni.

31688. 28.11 1951. Wiktor Konior, mistrz tkacki. Ulepszenie osłon przeciwplamowych przy krosnach mechanicznych.

31709, 31710. 28.11 1951. Aleksander Makowski, mistrz ślusarski, i Mieczysław Głektier, dyspozytor. Zastosowanie rynien spustowych do transportu sztuk surowych z cerwalni na II piętrze na parter i na wóz.

31715, 31716. 28.11 1951. Tomasz Pluciński, ślusarz, i Józef Bergier, stolarz. Zużycie skóry odpadkowej na sprzęgła wyciągowe.

31734, 31735. 28.11 1951. Ireneusz Fuks i Stefan Caban, przedzalnicy. Przeróbka próbek przędzy, sprzedawanej jako odpadki, na włóczkę.

31739—31741. 28.11 1951. Tadeusz Berger i Zygmunt Pastor, inżynierowie, oraz Franciszek Międał, dyrektor. Skrócenie drogi transportu z oddziałów A i B do oddziału C.

31751—31753. 28.11 1951. Stefan Klimunt i Marian Świągół, elektromonterzy, oraz Jan Klotzman, technik. Zastosowanie pasów gumowo-parciany do napędu krosien.

31754, 31755. 28.11 1951. Antoni Imielski, ślusarz, i Stanisław Kania, technik. Zastosowanie podnośnika przesuwnego przy dekaturze kotłowej.

31756, 31757. 28.11 1951. Wilhelm Kulński i Marian Chrobak, brygadziści. Zastosowanie bijaka okutego.

31778—31780. 28.11 1951. Adam Leśniewski, mistrz, Mieczysław Michniewski, prac. umysłowy, i Jan Szczepański, laborant. Wyeliminowanie papieru pergaminowego na samoprzających.

31781. 28.11 1951. Jan Drewniak, maszynista. Zastosowanie tulei w zaworze przegrzewacza przez wbijanie na zimno.

31782, 31783. 28.11 1951. Kazimierz Dobieraj, rymarz, i Franciszek Rosiński, magazynier. Wykorzystanie zużytych cholew na cholewy obiegowe.

31784—31786. 28.11 1951. Józef Łosowski i Stanisław Przybysz, robotnicy, oraz Józef Czaplński, ślusarz. Zużycie skóry odpadkowej na paski do maszyn przedzalniczych.

31787—31789. 28.11 1951. W. Wawrzaszek, Jan Pałuch i Leon Bodzek, robotnicy. Skonstruowanie aparatu do podgrzewania oleiny z wodą.

31937. 4.12 1951. Stefan Stolarski, ślusarz. Zastąpienie łożysk oporowych tulejami żelaznymi.

31938. 4.12 1951. Stefan Majzel, mistrz. Zmniejszenie średnicy otworków do napuszczania siarczku węgla.

31939. 4.12 1951. Michał Romanko, ołowiarz. Zastosowanie dodatkowego korytka na wodę gorącą przy maszynie przedzalniczej.
31940. 4.12 1951. Piotr M'ckiewicz, ślusarz. Zastosowanie prawidłowej obsługi maszyn komisiarek.
31941. 4.12 1951. Maria Franczykowska, wyszywaczka. Zastosowanie płachty płóciennej do transportu sztuk surowych do wykończalni.
31942. 4.12 1951. Józef Hałat, ślusarz. Nadspawanie otworu w dolnej części ramienia sprzęgła przy krosnach mechanicznych.
31943. 4.12 1951. Józef Nikiel, czyściciel. Skrócenie łańcucha, poruszającego wałki robocze.
31944. 4.12 1951. Stanisław Jaworowski, podmistrz. Zastosowanie samoczynnego suwaka w czasie szlifowania noży na postrzygarkach.
31946. 4.12 1951. Leon Wojciechowski, mistrz tkacki. Ulepszenie stojaka wózkowego do platyn nicielnicowych.
31950. 4.12 1951. Roman Matuszak, mechanik. Przystosowanie ryglówki „Singer“ kl. 69—11 do wykonywania krótkich rygielków.
31956. 4.12 1951. Leon Stachowiak, ślusarz. Połączenie dwóch operacji dziurkowania otworów.
31961. 4.12 1951. Stefan Janik, monter. Zmiana konstrukcji puszczadła krosna transportowego.
31962. 4.12 1951. Kazimierz Januszewski, chemik. Wprowadzenie właściwej kontroli jakości sznura snopowiązałkowego.
31966. 4.12 1951. Witold Gałczyński, technik. Barwienie surowca na kolor khaki nowym sposobem zestawiania barwników.
31967. 4.12 1951. Eugeniusz Kopacz, mistrz tkacki. Zastosowanie przyrządu chroniącego płoche przed uderzeniem członków.
31968. 4.12 1951. Władysław Podwysocki, ślusarz. Regeneracja pękniętych platyn do krosien.
31976. 4.12 1951. Jan Sobczyk, prac. fizyczny. Powiększenie produkcji na maszynach przedzalniczych.
31992. 4.12 1951. Bronisław Porczyk, ślusarz. Przeróbka licznika do mierzenia sztuk, wykazującego długość w arszynach, w celu dostosowania go do mierzenia w metrach.
31993. 4.12 1951. Edward Krupiński, technik. Zmiana materiału i obróbki termicznej wałków podających do szarpacza.
31994. 4.12 1951. Marian Ciechanowski, oddziałowy. Zastosowanie napędu mechanicznego do przestawiania szerokości suszenia tkaniny na suszarkach.
31995. 4.12 1951. Jan Szczepanik, st. magazynier. Zdobiegnięcie zamianie etykiet pomiędzy poszczególnymi skrzyniami.
31996. 4.12 1951. Jan Komar, kier. wykończalni. Zastosowanie środka do usuwania plam ze sztuk farbowanych.
31997. 4.12 1951. Władysław Olechowicz. Zastosowanie do wożenia przędzy koszy drucianych, zaopatrzonych w kółka, zamiast koszy wiklinowych.
31998. 4.12 1951. Bronisław Karaszewski, robotnik. Wyłożenie trzech kadzi blachą ołowianą.
31999. 4.12 1951. Tadeusz Jasłowski, ślusarz. Zastosowanie podwójnych talerzy na wrzecionach maszyn skręcalniczych.
32000. 4.12 1951. Zdzisław Kowara, ślusarz. Zastosowanie zapuszczania jedwabiu kordowego na wałki na maszynę.
32001. 4.12 1951. Bronisław Kotynia, ślusarz. Zastosowanie szybrów zamiast zasuw na oczyszczalni.
32002. 4.12 1951. Władysław Cieślak, mistrz ślusarski. Założenie wałków oliwiających na przewijarkach.
32003. 4.12 1951. Stefan Karaszewski, robotnik. Zastosowanie otworów w przykrywach blaszanych w ochronach na pasy przy szarpaczach małych na ługowni.
32004. 4.12 1951. Leon Skrobaccki, ślusarz. Skonstruowanie maszyny do wpychania rurek aluminiowych na bolce i zaczepów na rurki do wózków.
32005. 4.12 1951. Aleksander Gołębiowski, robotnik. Wbudowanie na linii tłoczącej zasuw, odcinających dopływ kwaśnej kąpieli na filtry.
32006. 4.12 1951. Michał Cader, ślusarz. Zastosowanie kulki ruchomej obrotowo zamiast kielka do prowadzenia wrzeciona przewijarki węzowej.
- 32067, 32068. 5.12 1951. Władysław Janicki, brygadzysta, i Mieczysław Gurowski, ślusarz. Zastosowanie oszczędności węgla przez zastosowanie urządzenia podgrzewającego wodę.
- 32069—32071. 5.12 1951. Antoni Pałucha i Leon Dyczek farbierze, oraz Kazimierz Miodoński, technik. Zastosowanie aparatu „Essera“ do farbowania przędzy motkowej.
- 32072, 32073. 5.12 1951. Zygmunt Fijak, mistrz wykończalni, i Zygmunt Pastor, inżynier. Maszynowe zaszywanie końców przy obszywaniu koców.
- 32074—32077. 5.12 1951. Wacław Klincewicz, Michał Carapiejew, Eugeniusz Radziszewski i Czesław Neuman, ślusarze. Przeróbka głowicy w samoprząśnicy.
- 32078—32081. 5.12 1951. Wacław Klincewicz, Eugeniusz Radziszewski, Czesław Neuman i Michał Carapiejew, ślusarze. Przeróbka napędu pasowego na napęd linowy przy samoprząśnicach.
- 32084, 32085. 5.12 1951. Walerian Frankowski i Tadeusz Machoń, ołowiarze. Zainstalowanie nowych sztucerów żelaznych wylanych ołowiem.
- 32086—32088. 5.12 1951. Ryszard Rogalski, prac. umysłowy, oraz Adam Leszczyński i Edward Mackiewicz, robotnicy. Skrócenie czasu polimeryzacji na aparaturze 4-punktowej.
- 32089—32093. 5.12 1951. J. Kocieba, F. Podolak, A. Milczarek i Z. Józwiak, robotnicy, oraz Edward Piątkowski, zmianowy. Ustawienie dodatkowego zbiornika na roztwór mydlany.
- 32094, 32095. 5.12 1951. Stanisław Milczarek, robotnik, i Edward Baranowski, zmianowy. Założenie pod każdą wyżymaczką lewiatanu blachy z rylnką.
- 32096—32098. 5.12 1951. Wacław Kołodziejczyk, kierownik, Jan Salski, ślusarz, i Stanisław Kamiński, zmianowy. Zastosowanie prętów żelaznych w bębnach do lakierowania szpul zamiast prętów aluminiowych.
- 32099, 32100. 5.12 1951. Józef Morawski, brygadzysta, i Józef Błażejewski, mistrz. Przeróbka progów przy gilotynie.
- 32101, 32102. 5.12 1951. Stanisław Głuch, tokarz, i Zenon Kiciński, ślusarz. Skonstruowanie przyrządów do wytaczania korpusów ołowianych do pomp na kwaśną sałę.
- 32103, 32104. 5.12 1951. Stefan Dulla i Jakub Kolenda, robotnicy. Zainstalowanie studzienki przy urządzeniu do wytwarzania podchlorynu.
- 32105, 32106. 5.12 1951. Józef Mędek i Zygmunt Waldek, robotnicy. Zastosowanie przkrzyw z zasuwami z blachy aluminiowej przy rozpuszczalnikach.
- 32107, 32108. 5.12 1951. Franciszek Matuszewski i Tadeusz Jaworski, ślusarze. Skonstruowanie urządzenia krzyżującego na szpuli odbiorczej.
32261. 8.12 1951. Emil Hoffman, tkacz. Zastąpienie sznurka do kart zmiennikowych przez biegniki.
32262. 8.12 1951. Bernard Wanat, tkacz. Zastosowanie zużytych części gońca (pikera) do objania języczków „kłap“ skrzynek członkowych.
32263. 8.12 1951. Antoni Matejko, rymarz. Naciąganie pasów transmisyjnych przed ich założeniem.
32264. 8.12 1951. Zygmunt Pastor, inżynier. Zastosowanie składarek na wykończalni.
32265. 8.12 1951. Wiktor Francus, technik. Uproszczenie konstrukcji rolet do foluszy.
32266. 8.12 1951. Jan Sika, mistrz tkacki. Skonstruowanie przyrządu, utrzymującego w pozycji nieruchomej platynę nie zajęte splotem.
32267. 8.12 1951. Władysław Paśko, technik. Skonstruowanie urządzenia do odciągania oleju z zaoliwionych ścierek oraz urządzenia do prania ścierek.
32268. 8.12 1951. Franciszek Cisło, ślusarz. Przetoczenie wału transmisyjnego o długości 7 m.
32269. 8.12 1951. Jan Nowak, elektryk. Wymiana silników za pomocą rozbiernego żurawia przenośnego.
32270. 8.12 1951. Józef Wiejacha, robotnik. Uzyskanie oleju z brudnych odpadków do czyszczenia maszyn.
32271. 8.12 1951. Eugeniusz Czech, ślusarz. Zastosowanie tulejki do pokryw bebnów na skrecarkach.
32272. 8.12 1951. Henryk Studencki, technik. Zaoszczędzenie rur ołowianych, łączących wirówki z głównym zbiornikiem kwasu karbonizacji.
32273. 8.12 1951. Władysław Hałota, blacharz. Zastosowanie linek drucianych zamiast taśm stalowych, regulujących ruch ławy wrzecionowej na samoprząśnicach obrączkowych i skrecarkach.
32274. 8.12 1951. Henryk Potęga, ślusarz. Zastosowanie przyrządu do gięcia haków służących do zrywania wikli.
32275. 8.12 1951. Józef Stryczek, technik. Skonstruowanie samocentrującego punktaka do wyszukiwania środka koła przy pracach tokarskich.
32276. 8.12 1951. Stanisław Matuszkiewicz, mistrz. Zainstalowanie dodatkowych smarownic przy maszynie parowej.
32277. 8.12 1951. Józef Kastelik, robotnik. Zaoszczędzenie nici lnianych przy szyciu sztuk do farbowania.

32278. 8.12 1951. Karol Krywult, tkacz. Ulepszenie sworzni do podnoszenia dźwigni przywału przy krośnie kortowym.
32279. 8.12 1951. Ludwik Dobija, brakarz. Obciąganie poduszki płótnem lnianym przy pieczętowaniu sztuk gotowych.
32280. 8.12 1951. Roman Buzak, ślusarz. Zastąpienie żelaznego koła napędowego przy silnikach elektrycznych kołem drewnianym z osadzonym buksem żelaznym.
32281. 8.12 1951. Antoni Pietruszewski, tkacz. Zmniejszenie wątku na tkalni.
32282. 8.12 1951. Marian Marciński, tkacz. Dostosowanie krosna do mniejszej liczbie obsługi.
32285. 8.12 1951. Józef Nikiel, czyściciel. Skrócenie pasa skórzanego.
32286. 8.12 1951. Edward Dziech, ślusarz. Zastosowanie podgrzanego powietrza, uchodzącego z suszarki, do usuwania mgły w farbiarni.
32287. 8.12 1951. Henryk Staniszewski, technik. Wykonanie pralki do prania ubrań roboczych.
32288. 8.12 1951. Franciszek Sroka, robotnik. Zmiana ustawienia wałka w klejarce waty krawieckiej.
32289. 8.12 1951. Marcin Urbaś, maszynista. Zastosowanie odkurzacza i mechanicznego odprowadzania szarparki.
32290. 8.12 1951. Wiesław Gąsiorowski, mistrz przedzalniczy. Zastosowanie pierścienia zamiast łożyska kulkowego na zgrzeblarce przy mimośrodkach.
32291. 8.12 1951. Franciszek Gorzycki, stolarz. Skonstruowanie szablonów do wycinania zębów.
32292. 8.12 1951. Wiktor Francus, technik. Ulepszenie konstrukcji nakładaczy pasowych.
32293. 8.12 1951. Stefan Lasecki, ślusarz. Zastosowanie ściągacza przy wyjmowaniu osi pralnicy.
32294. 8.12 1951. Kazimierz Kozłowski, ślusarz. Zmiana armatury przy kotle wodnorurkowym.
32295. 8.12 1951. Edmund Cupiał, prac. umysłowy. Wykorzystanie braków i przedz pomieszanych przy produkcji włóczki I gat.
32296. 8.12 1951. Adam Dudziński, mistrz. Założenie blachy ochronnej pod wał szarpający zgrzeblarek.
32297. 8.12 1951. Andrzej Zender, stolarz. Skonstruowanie aparatu farbiarskiego.
32298. 8.12 1951. Jan Kazimierzczak, prac. umysłowy. Zastąpienie sukna cylindrowego przez zużyte obicie zgrzeblarskie na skręcarkach obraczkowych wszystkich typów.
32299. 8.12 1951. Walenty Józefowicz, elektromonter. Zastosowanie uchwyty blaszanych przy wykonywaniu instalacji alarmowej.
32300. 8.12 1951. Wincenty Buciak, kowal. Zrekonstruowanie przyrządu do wycinania wałów jutowych.
32301. 8.12 1951. Stefan Gonera, ślusarz. Wykorzystanie starych rolek izolacyjnych.
32302. 8.12 1951. Stefan Gonera, ślusarz. Wykorzystanie pluszu na krzyżówkach.
32303. 8.12 1951. Władysław Michulec, technik. Zastosowanie juty do manipulacji waty krawieckiej w miejsce droższych odpadków bawełnianych.
32304. 8.12 1951. Franciszek Piątek, technik. Zastosowanie dodatkowego łożyska celem wzmocnienia wału wykorobionego przy krosnach kortowych.
32305. 8.12 1951. Paweł Skinderowicz, ślusarz. Zastosowanie uszczelniających pierścieni miedzianych do komór kotłów parowych.
32306. 8.12 1951. Hieronim Żmudziński, technik. Polepszenie jakości szarpaniny przez zastosowanie parowania szmat przed procesem szarpania.
32307. 8.12 1951. Otmar Kwieciński, technik. Przeróbka wskaźnika przy windzie.
32308. 8.12 1951. Bolesław Marciniak, mistrz. Wyremontowanie koła sprzęgowego.
32309. 8.12 1951. Bolesław Hałas, ślusarz. Przeróbka systemu rurowego, doprowadzającego ług do kadzi pralnicy.
32310. 8.12 1951. Jan Brzózka, mistrz tkacki. Przekonstruowanie ciągnika odbicia dolnego przy krośnie.
32311. 8.12 1951. Grzegorz Pelechowicz, ślusarz. Zastosowanie ochrony metalowej na noże przy strugarce do drewna.
32312. 8.12 1951. Grzegorz Pelechowicz, ślusarz. Przyrząd do gięcia drutu przy produkcji szafek ubraniowych.
32313. 8.12 1951. Karol Szczotka, robotnik. Zastosowanie wózka do przewożenia bębnow szarpakowych.
32315. 8.12 1951. Stanisław Capuła, mistrz przedzalni. Skrócenie pasa skórzanego na zgrzeblarce.
32316. 8.12 1951. Franciszek Nikiel, przedzalnik. Zastosowanie deski z filcem na zgrzeblarce niedoprzędowej.
32317. 8.12 1951. Henryk Kuzia, monter. Zastosowanie łożyska oporowego do pompy kondensacyjnej.
32318. 8.12 1951. Józef Bernaciak, praktykant. Przeróbka szpuli do krosien.
32319. 8.12 1951. Franciszek Nikiel, czyściciel. Ulepszenie zasilania zgrzeblarki niedoprzędowej.
32320. 8.12 1951. Stanisław Tomalski, kier. farbiarni. Zastosowanie napędu indywidualnego do wentylatora przy suszarce 3-komorowej.
32321. 8.12 1951. Antoni Łukasiewicz, ślusarz. Zastosowanie osłony do latawca.
32322. 8.12 1951. Kazimierz Pacholak, malarz. Przyrząd do klejenia pasków skórzanych podczas biegu maszyny.
32323. 8.12 1951. Stefan Gonera, ślusarz. Zastosowanie smarowania towotem zamiast oliwy z łojem.
32324. 10.12 1951. Alojzy Szubert, mechanik. Skonstruowanie automatycznego wydmuchiwaça popiołu z kanałów kotłowych.
32325. 10.12 1951. Andrzej Błasiak, brakarz. Zastosowanie klocków z miękkiego drzewa zamiast klocków dębowych.
32326. 10.12 1951. Józef Kubiak, rymarz. Obłożenie paskiem wytartej skóry koła, obracającego bęben snwadła konusowego.
32327. 10.12 1951. Franciszek Cisło, ślusarz. Przyrząd do pomiaru grubości runa na zgrzeblarce.
32328. 10.12 1951. Eugeniusz Czech, ślusarz. Zastosowanie sprężyn do podtrzymywania cewek z zamkami na zdwojarce.
32329. 10.12 1951. Franciszek Gruszecki, kowal. Przyrząd do gwintowania.
32330. 10.12 1951. Jan Wojtania, ślusarz. Wzmocnienie wału ślimakowego samoprężnicy wózkowej.
32331. 10.12 1951. Michał Rusin, prac. Zastosowanie haczyków do łączenia sztuk w suszarni.
32332. 10.12 1951. Karol Biłko, technik. Zastosowanie ruchomego warsztatu ślusarskiego przy wykonywaniu remontu maszyn produkcyjnych.
32409. 10.12 1951. Mieczysław Gołda, ślusarz. Wykonanie skrecalniczych odstawiaczy z drutu stalowego.
- 32415, 32416. 10.12 1951. Rudolf Kloss, ślusarz, i Jan Handerek. Zastosowanie sorzeźla tarcowego do napędu wałów wyciskowych oklejarki osnowowej.
- 32533, 32534. 11.12 1951. Franciszek Matuszewski, ślusarz, i Tadeusz Jaworski. Skonstruowanie urządzenia nanoszącego preparację na włókna szklane.
- 32550, 32551. 11.12 1951. Józef Wałęski i Józef Skoneczko, ślusarze. Założenie suwnicy nad kotłem wulkanizacyjnym.
- 32552—32554. 11.12 1951. Jan Maślanka, przedzalnik, Edward Bereda, technik, i Władysław Okrzesik, ślusarz. Wykonanie koła pasowego do samoprężnicy.
- 32555—32557. 11.12 1951. Michał Kwaśny, przedzalnik, Edward Bereda, technik, i Władysław Okrzesik, ślusarz. Przeróbka napędu do aparatu szarpącego zgrzeblarki wstępnej.
- 32558, 32559. 11.12 1951. Stefan Klimunt, tkacz, i Marian Świągół, elektromonter. Zastosowanie chomatek gumowo-parciany z masa Bałata
- 32560, 32561. 11.12 1951. Alojzy Wiśła i Józef Mędrala, tkacze. Ułatwienie przestawiania tarcz na wale osnowowym i zapobieżenie niszczeniu się wałów.
- 32562, 32563. 11.12 1951. Franciszek Then, kier. transportu, i Karol Sidzina, przew. rady zakładowej. Zastosowanie rynien spadowych wykonanych z brezentu.
- 32564, 32565. 11.12 1951. Stefan Gałuszka i Stanisław Musialik, elektromonterzy. Ulepszenie wyłączników samoczynnych sterujących silniki napędzające cieszarki.
- 32570—32572. 11.12 1951. Kazimierz Drabek, ślusarz, oraz Franciszek Migdał i Zygmunt Pasek, technicy. Zastosowanie siatek drucianych zamiast sit wiklinowych.
- 32575—32577. 11.12 1951. Kazimierz Drabek, ślusarz, oraz Franciszek Migdał i Zygmunt Pasek, technicy. Zastosowanie klocków żelaznych zamiast drewnianych do aparatu „Beyer”.
- 32578, 32579. 11.12 1951. Stefania Śliwa i Anna Mrowiec, pęczkarki. Skonstruowanie specjalnego stołu do pęczkowania sztuk.
- 32580—32583. 11.12 1951. Konstanty Kukulski, referent BHP, Jan Woźniak, Józef Dąbrowski i Aleksander Andrecki. Skonstruowanie specjalnego typu osłony pasowej na krosna.
- 32589, 32590. 11.12 1951. Józef Czauderna i Michał Caruła, ślusarze. Skonstruowanie urządzenia do podgrzewania barwnika.
- 32591, 32592. 11.12 1951. Michał Capuła i Józef Czauderna, ślusarze. Skonstruowanie wózka do przewożenia mokrych tkanin w farbiarni.

- 32593, 32594. 11.12 1951. Leon Wojciechowski, mistrz tkacki, i Stanisław Świętek, modelarz. Zmiana modelu oprawki dolnej do bijaków.
- 32595, 32596. 11.12 1951. Władysław Tarniewicz, mistrz ślusarski, i Marian Degórski, technik. Skonstruowanie zbiornika do konserwacji bęgaczy.
- 32597, 32598. 11.12 1951. Dominik Król i Marian Bronka, ślusarze. Przystosowanie do prostowania cewek.
- 32599, 32600. 11.12 1951. Edward Biela i Leopold Krywul, mistrzowie niciarni. Przekonstruowanie przewijarki węzowej nr 10.
- 32601, 32602. 11.12 1951. Juliusz Bieski i Józef Wandzel, klejarze. Wykonanie okna przy klejarce w oddziale A.
- 32603, 32604. 11.12 1951. Józef Mielnikiewicz, ślusarz, i Franciszek Kania, mistrz. Skonstruowanie automatycznej suwnicy do sztuk gotowych i surowych.
- 32605, 32606. 11.12 1951. Władysław Woźniak, gł. inżynier i Michał Pas'erbek, tkacz. Zastosowanie stołu z oświetloną taflą do brakowania białych sztuk surowych.
- 32607, 32608. 11.12 1951. Jan Kaniak i Rudolf Stokłosa, monterzy. Sposób ostrzenia noży na postrzygarkach bez pestojów.
- 32610, 32611. 11.12 1951. Stefan Hema, ślusarz, i Józef Tarnawa, robotnik. Zastosowanie dźwigni z żelaza kutego przy selfaktorze.
- 32612, 32613. 11.12 1951. Franciszek Prochownik, ślusarz i Stanisław Blacharz, tkacz. Przystosowanie do ostrzenia igieł w nierównościach włóknach.
32771. 12.12 1951. Marian Kaprot. Projekt maszyny do przeglądania i składowania dzianin workowych i płaskich.
- 33159—33161. 27.12 1951. Józef Fijak, mistrz, Antoni Paliucha i Jan Sapeta. Wykonanie urządzenia do szybszego zalewania pralni przez sędziom.
- 33231, 33232. 27.12 1951. M. Mazurkiewicz, ślusarz, i Ryszard Pietruk, spawacz. Zastosowanie spawania do mocowania obciążników przy wyważaniu.
33233. 27.12 1951. Ryszard Pietruk, spawacz. Usprawnienie sposobu zmocowania oierścieni wzmacniających do blach aluminiowych.
33419. 2.1.1952. Jan Goździk, ślusarz. Ulepszenie wiatraków do przewijania przędzy.
- 33504, 33505. 3.1.1952. Władysław Łukaszek i Józef Nikiel, czyściciele. Skrócenie pasa na zera, blarce.
33630. 9.1.1952. Roman Chojnacki, wykończalnik. Skonstruowanie noży do obcinania końców szyszek do draparki.
33636. 9.1.1952. Mieczysław Smaraj, tkacz. Zastosowanie jednoczesnego snucia osnów na taśmy bawełniane dwuwarsztwowe.
- 33668, 33669. 9.1.1952. Roman Chojnacki, wykończalnik, i Wincenty Krych, ślusarz. Zastosowanie pasków klinowych przy foluszu.
33730. 9.1.1952. Stanisław Kosmaty, palacz. Skonstruowanie podwójnego wentylatora, włączającego ciepłe powietrze i wyciągającego parę w farbiarni.
- 33731, 33806. 9.1.1952. Roman Kub'ca, mistrz niciarni, i Stanisław Karkoszka, technik. Przebudowa wodzików na niciarce.
33732. 9.1.1952. Florian Ponec, elektromonter. Przeróbka bębnowych bakelitowych na przewijarce krzyżowej.
33733. 9.1.1952. Władysław Kłysz, technik. Zmniejszenie zużycia barwników „benzopurpurina”.
33750. 9.1.1952. Konrad Macher, mgr chemii. Obniżenie temperatury w suszarni przez izolację suszarek macą okrzemkową.
33751. 9.1.1952. Waldemar Jędrzejak, technik. Poprawienie warunków pracy przez obniżenie temperatury w pomieszczeniach suszarni.
33752. 9.1.1952. Maria Urbanowska, mistrz cerowni. Ulepszenie przeciągania towarów w cerowni.
- 33753—33755. 9.1.1952. Mieczysław Teręła, ślusarz, Stefan Smoluch, mistrz farbiarski, i Kazimierz Wasilewski, brygadziści. Ulepszenie aparatów farbiarskich, polegające na zmniejszeniu obrotów wirnika i zastosowaniu wałka z uskokami do obsadzania łożysk kulkowych.
33756. 9.1.1952. Antoni Wawrzuta, wykończalnik. Doprowadzenie pary z głównego przewodu do dekatury w celu zwiększenia ciśnienia.
33757. 9.1.1952. Michał Dudka, przedzalnik. Ulepszenie drążka katowego, uruchamiającego wał sterowniczy przy samoprzaśnicy wózkowej.
33758. 9.1.1952. Alojzy Dobija, przedzalnik. Ulepszenie zgrzeblarki starego typu przez wmontowanie wałków podawczych do drugiego runa.
33759. 9.1.1952. Anna Byrska, prac. wykończalni. Podniesienie wałka odprowadzającego przy postrzygarkach dla uwidocznienia tkaniny.
- 33790—33792. 10.1.1952. Andrzej Mysłajek, brygadziści, Antoni Kufel, mistrz, i Jan Bednarz, ślusarz. Ulepszenie pracy samoprzaśnicy przez założenie koła linowego napędowego o mniejszej średnicy.
33793. 10.1.1952. Kazimierz Kandefer, tokarz. Przystosowanie do centrowania i lutowania bębnow.
33794. 10.1.1952. Edmund Śniady, mistrz skręcalni. Ulepszenie metody pracy przez zastosowanie szerszych pasów na maszynach skręcalni.
- 33795, 33796. 10.1.1952. Stanisław Mackiewicz, technik, i Florian Ponec, mistrz. Zmechanizowanie rury spustowej z wykończalni suchej do magazynu sztuk gotowych.
33799. 10.1.1952. Jan Paluch, mistrz przedzalni. Zmiana łożyska łanego na wałku przenośnym i zgrzeblarki na łożysko kute.
33800. 10.1.1952. Józef Lewandowski, mechanik. Ulepszenie pieca karbonizacyjnego.
33801. 10.1.1952. Jan Warzecha, zast. dyr. Wykonanie własnej konstrukcji pralki do ubrań roboczych.
33819. 10.1.1952. Zygmunt Doradziński, technik. Zastosowanie na skrecarkach pomocy w postaci obciążarek.
33820. 10.1.1952. Edmund Sałagacki, mistrz tkacki. Zastosowanie wyłącznika dźwigni zderzakowej przy krośnie z płochą stałą.
33821. 10.1.1952. Ignacy Strabanik, blacharz. Przystosowanie do prostowania kębnow.
33834. 10.1.1952. Edward Urbaniak, mistrz tokarski. Skonstruowanie maszyny (frezarki) do obróbki ścian maszyn rozszarniczych.
33835. 10.1.1952. Józef Wycisk, monter. Zmiana napędu wałków i wstrząsacza przy pakularce „Etrich Liliput”.
33845. 10.1.1952. Piotr Reszeć, technik. Zastosowanie specjalnych sił do wialni w celu oczyszczenia lnu od kaniarki.
33849. 10.1.1952. Jan Kursewicz, blacharz. Zastosowanie zsuwnicy do włókna lnianego.
33852. 10.1.1952. Wenandy Olszewski, ślusarz. Przystosowanie do wyjmowania noży z wałków trzępiących pakularki „Etrich”.
33919. 10.1.1952. Bazyli Powroźnik, robotnik. Ulepszenie transportera miedlarci konopnej.
33920. 10.1.1952. Engelbert Damek, prac. umysłowy. Przyśpieszenie dowozu i odwozu słomy w zakładach rozszarniczych.
33948. 10.1.1952. Feliks Binkowski, ślusarz. Zastosowanie szybkiego sposobu wyładowywania słomy z samochodu w zakładach rozszarniczych.
33961. 10.1.1952. Władysław Siwierski, ślusarz. Projekt i wykonanie wytrząsacza do tapicerki i omłotów w zakładach rozszarniczych.
33963. 10.1.1952. Stefan Heinich, brygadziści. Zastosowanie oddzielnego doprowadzenia pary do suszarek „Haas” z pominięciem rozdzielacza.
33966. 10.1.1952. Stanisław Ogrodnik, mistrz ślusarski. Wykonanie z blachy ochrony silników przy suszarkach w zakładach rozszarniczych.
33968. 10.1.1952. Józef Gocki, ślusarz. Wykonanie osłony, zabezpieczającej wyłączniki elektryczne przy pakularkach.
33969. 10.1.1952. Józef Mazurek, brygadziści. Wzmocnienie listew stołu wyjściowego wytrząsacza pakularce.
33970. 10.1.1952. Józef Mazurek, brygadziści. Zabezpieczenie sprzężni przy miedlarce targańcowej.
- 33974, 33975. 11.1.1952. Jan Krawiec i Rudolf Kulisz, prac. umysłowi. Projekt ulepszonej instalacji wyciągu paździerz.
33976. 11.1.1952. Antoni Bargiel, technik. Projekt wozu z maszyną do rozkładania słomy lnianej.
- 33982, 33983. 11.1.1952. Czesław Zentor i Piotr Matachowski, brygadziści. Usprawnienie pakowania lnu w bele przez zastosowanie specjalnych desek przy maszynie.
33984. 11.1.1952. Stanisław Ogrodnik, mistrz ślusarski. Ulepszenie transportera szczeblakowego przy pakularce „Jaeggle”.
33985. 11.1.1952. Wiktor Tomczyk, inspektor. Wprowadzenie sortowania krepw z uwzględnieniem II gatunku.
- 33987—33989. 11.1.1952. Henryk Balaban i Czesław Buchner, mistrzowie, oraz Władysław Filipowicz, kierownik. Zainstalowanie łapaczy wiskozowych na oddziale tofomanu.
- 33990—33992. 11.1.1952. Wacław Pabisek, brygadziści, oraz Roman Goździk i Leon Krakowiak, mistrzowie. Zastosowanie wody miękkiej na maszynach rusztowych

33994—33999. 11.1 1952. Józef Morawski, brygadzysta, Władysław Filipowicz, kierownik, Leon Koprowski, gł. mechanik, oraz Czesław Buchner, Karol Penter i Henryk Bałaban, mistrzowie. Wykonanie zastępczego napędu do maszyny tomofanowych.

SERIA 9: POLIGRAFIKA FOTO- I KINOTECHNIKA PRZEMYSŁ INSTRUMENTÓW MUZYCZNYCH

30003. 27.10 1951. Szczepan Rakowski, sznyciarz. Skonstruowanie wykrojnika przyspieszającego pracę przy wycinaniu otworów stojana i wirnika.

30070. 27.10 1951. Bogdan Sakwa, asystent. Zastosowanie hamulca elektryczno-mechanicznego w przystawce klatkowej kamery.

30071. 27.10 1951. Henryk Bloch, tokarz. Ulepszenie obróbki tokarskiej korpusu przystawki nr Ap. 2—1.

30072. 27.10 1951. Marian Zawadzki, elektromonter. Projekt dodatkowej podstawy do gaźnika silnika typu „Daimler”.

30120. 27.10 1951. Walentyna Wesolowska, asystent. Ulepszenie kosza do filmów.

30121. 27.10 1951. Józef Michalski, prac. umysłowy. Opracowanie siodełka dla nakładaczek przy płaskich maszynach drukarskich.

30180. 29.10 1951. Ludwik Bienkowski, elektromechanik. Skonstruowanie ręcznego wyłącznika tarczowego.

31041. 19.11 1951. Józef Kosakowski. Usprawnienie wykonywania półokrągłych odlewów stereotypowych.

31042. 19.11 1951. Kazimierz Sielski. Wykonanie przyrządu do szlifowania noży do cięcia papieru w maszynie rotacyjnej.

31045. 19.11 1951. Jan Kabuński, laborant. Zastosowanie korby ręcznej do wywoływaczki „Hauston”.

31295, 31296. 22.11 1951. Eugeniusz Lach i Włodzimierz Wereszczak. Zaprojektowanie okrągłego stołu obrotowego, ułatwiającego pracę zbierania książek i broszur w introitatorni.

31297—31301. 22.11 1951. Antoni Jaroszewski, inż. Jan Lisowski, Henryk Zieliński, Mariusz Kuczyński i Roman Tomczak. Zmontowanie urządzenia zastępczego do nagrywania dźwięku z dwóch taśm.

31826. 29.11 1951. Tadeusz Tomalik. Skonstruowanie szlifierki do ostrzenia noży gilotynowych¹⁾.

33256. 27.12.1951. Jan Rutkowski, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do sprawdzania krzywizny w aparacie projekcyjnym.

33257. 27.12 1951. Jan Buczkowski, ślusarz. Skonstruowanie wykrojnika blokowego do szpul.

33258. 27.12 1951. Tadeusz Buczkowski, szlifierz. Usprawnienie szlifowania rozwiertaków.

33259. 27.12 1951. Marian Beśka, traser. Skonstruowanie przyrządu do trasowania malet.

SERIA 10: PRZEMYSŁ PRZETWÓRCZO-ROLNY SPOŻYWCZY I FERMENTACYJNY

30002. 27.10 1951. Bernard Nadolny, elektromonter. Zastąpienie ogrzewania za pomocą żarówek w górnej części maszyny do obciążania pralni zwykłym elektrycznym grzałnikiem hermetycznym.

30021. 27.10 1951. Paweł Gocman, ślusarz. Przyrząd do mycia parą beczek po syropie.

30022. 27.10 1951. Paweł Gocman, ślusarz. Wykonanie chłodni do zamrażania masy kakaowego.

30025. 27.10 1951. Leon Kowalkowski, palacz. Zastosowanie zeszlizgu blaszanego do usuwania szlaku z pieców do wypieku pieczywa.

30026. 27.10 1951. Jan Woźniczko, robotnik. Skonstruowanie specjalnej skrzynki na odpady produkcyjne.

30027. 27.10 1951. Stefania Szankowska, kierowniczk. Zastosowanie wyciągu pary w karmelarni.

30028. 27.10 1951. Janina Penkala, robotnica. Usuwanie i zapobieganie tworzeniu się łomu cukrowego w bębnach produkujących drażetki.

30329. 27.10 1951. Bronisław Gruszko, p.o. mistrza. Zastosowanie młynka do przemiału orzeszków do przesiewania mąki na wypiek wafli.

30030. 27.10 1951. Maria Filippek, robotnica. Zastosowanie rynien zsypanych przy cięciu wafli.

30031. 27.10 1951. Winem Sztéfko, p.o. mistrza. Przebudowa aparatu próżniowego.

30032. 27.10 1951. Tadeusz Strubiński, robotnik. Zastosowanie kotła spustowego zamiast przechylnego.

30033. 27.10 1951. Jadwiga Chwedorzewska, maszynistka. Zmiana sposobu sporządzania specyfikacji towarów.

30038. 27.10 1951. Stanisław Świsłak, zamykacz puszek. Kompletowanie puszek uszkodzonych w czasie produkcji i wykorzystanie ich do konserwowania szynek.

30116. 27.10 1951. Maria Dąbrowska, kier. laboratorium. Opracowanie mieszanki ziołowej, zastępującej pieprz.

30130. 29.10 1951. Wiktor Morawski, kier. sekcji. Zastosowanie zeszlizgu z 11 piętra na 2 w magazynie wyrobów gotowych.

30209. 30.10 1951. Stefan Górnicki, prac. umysłowy. Ulepszenie skrzynki lodówki do przechowywania ryb.

30270. 30.10 1951. Mikołaj Andruszczyszyn, kier. produkcji. Skonstruowanie zbiornika z wodą na spryskający tuszcz przy produkcji konserw.

30271. 30.10 1951. Wacław Zając, tokarz. Ulepszenie głowicy do zamykarek.

30272. 30.10 1951. Henryk Kcmorski, kier. techniczny. Przyrząd do produkcji łożysk rolkowych do automatów.

30291. 30.10 1951. Wiktor Mszczak, g. inspektor. Wykorzystanie orzechów kasztanów jako nowego surowca w gorzelnictwie.

30292. 30.10 1951. Alfons Drażkowski, mechanik. Zapewnienie ciągłości pracy aparatu obciążowego do rozlewu piwa i zwiększenie ilości rozlewu.

30293. 30.10 1951. Józef Gregulec, ślusarz. Skonstruowanie oliwiarki kroplowej przy obciążarce automatycznej.

30415, 30416. 2.11 1951. Marceł Gójski i Stanisław Adamczak, warzelani. Zwiększenie przepustowości warzeln.

30417—30419. 2.11 1951. Szczepan Bochenek, maszynista, Adolf Szaska, piwowar, i Roman Oles, palacz. Skrapianie pary wylotowej w warzeln.

30420—30424. 2.11 1951. Ryszard Achtełik, J. Brachmański i Sztuk, prac. fizyczn., Wacław Kasperek, ślusarz, i Alfons Sojka, elektryk. Zainstalowanie dodatkowej pompy tłoczącej w rurach przewodowych.

30497, 30498. 10.11 1951. Augustyn Gunia, kier. techniczny, i Zygmunt Krawczyk, kier. laboratorium. Ulepszenie sposobu gotowania, filtrowania i transportu syropu z kotła do zbiornika rozdzielczego z plynowskazem szklanym.

30499. 10.11 1951. Kazimierz Zdrzałka, robotnik. Zastosowanie pompy do przetaczania przecerow.

30500. 10.11 1951. Wacław Czarnowski, ślusarz. Projekt i wykonanie kotłów żelaznych do blanszowania i gotowania soków, dżemów itp. emaliowanych emalą, odporną na kwasy i na uderzenie.

30540. 10.11 1951. Michał Górczyński, ślusarz. Przyrząd do torowania czworokątnych główek sworzni.

30541. 10.11 1951. Inż. Władysław Brzyski, dyr. techniczny. Zmniejszenie strat krochmalu w wodzie owocowej przez zwiększenie powierzchni basenów i wydłużenie dróg wodnych.

30543. 10.11 1951. Piotr Lachendro, podmistrz. Zmiana konstrukcji eufli do wybierania krochmalu z wórków kuldofa.

30546. 10.11 1951. Eugeniusz Chmielecki, brygadzysta. Zmechanizowanie profilowania noży do szatkownic.

30687, 30688. 12.11 1951. Ignacy Klak i Andrzej Świt, ślusarze. Zastosowanie rolek toczone przy podnosniku wsiadków zamiast pap ślizgowych.

30724—30726. 12.11 1951. Włod Kamieński, Piotr Dudziak i Józef Grygiel. Zastosowanie starych pasów parcianych na taśmę hamulcową do wirówek.

30727, 30728. 12.11 1951. Henryk Hernet, wicedyrektor, i Stanisław Solarz, ślusarz. Przeróbka łożysk ślizgowych w przenośnikach cukru na łożyska toczone.

30866. 13.11 1951. Franciszek Kumieński, kier. adm. Zastosowanie szczypiec do obciążania skóry z łapek drobiu.

30888. 14.11 1951. Stanisław Wójcik, gł. konserwator maszyn. Zastosowanie napędu do dwóch wianien przy pomocy jednego silnika elektrycznego.

30889. 14.11 1951. Jan Grudziecki, lekarz. Zastosowanie drugiej windy przy kotle parzenia świń w celu zwiększenia wydajności.

30892, 30893. 14.11 1951. Władysław Hebrowski, instruktor, i Tadeusz Goida, kier. ekspedycji. Ulepszenie konstrukcji aparatu do prześwietlania jaj.

¹⁾ Współtwórca — patrz zaśw. 26263—26266.

31000. 19.11 1951. Jan Honc, kier. zakładu. Opracowanie ulepszonego sposobu krajania wafli na krajalnicy przez zastosowanie odpowiedniej skrzynki prowadniczej.
31001. 19.11 1951. Jan Honc, kier. zakładu. Zastosowanie suszarki parowo-gazowej do suszenia pierników.
31003. 19.11 1951. Jan Radłowski, st. elektromonter. Zastosowanie stałych lamp elektrycznych do oświetlania komory pieca przelotowego.
31004. 19.11 1951. Bronisław Przybyliński, mistrz działu. Przeróbka maszyny do cięcia wafli.
31005. 19.11 1951. Paweł Gocman, ślusarz. Wykonanie wózka z rur na kołach gumowych do transportu naczyń z karmelem.
31007. 19.11 1951. Paweł Gocman, ślusarz. Zastosowanie do podgrzewania aparatu do gotowania karmelu pary zużytej zam. ast pary świeżej o ciśnieniu 6 atm.
31109. 19.11 1951. Karol Pupek, mechanik. Zastosowanie transportera taśmowego pomiędzy magazynem opłatków a maszyną do smarowania.
31110. 19.11 1951. Antoni Kubaszczyk, robotnik. Skonstruowanie platformy do ładowania skrzyń na samochód.
31111. 19.11 1951. Karolina Augustyn, brygadziśka. Zastosowanie transportera rolkowego pomiędzy krajalnią wafli i pakownią.
31112. 19.11 1951. Wanda Cybuch, robotnica. Skonstruowanie rynny spustowej do transportu kartonów.
31114. 19.11 1951. Marian Wójcik, inżynier. Zastosowanie wieży chłodniczej do chłodzenia kompresorów i stołów karmelarskich.
31115. 19.11 1951. Rudolf Supik, brygadziśta. Zmiana kierunku produkcji.
- 31176—31178. 21.11 1951. Jan Szafran, stolarz, Stanisław Gośliński, brygadziśta, i Wincenty Kaczmarek, robotnik. Nowy sposób szlifowania wałców czekoladziarskich.
- 31229—31233. 21.11 1951. Wilhelm Reclik, mechanik, Stanisław Popowicz, dyr. zakładu, Józef Sziszka, gł. piwowar, Franciszek Gregulec, ślusarz, i Wincenty Szymała, kowal. Nowy system transportowania siodu surowego z klepisk i piętra do transportera na susznię.
- 31255, 31256. 22.11 1951. Henryk Kalinowski i Józef Szadkowski, konserwatorzy. Wymiana uchwytów metalowych na gumowe przy automatach do zawijania cukierków.
31272. 22.11 1951. Bronisława Kilian, robotnica. Zastosowanie ulepszonego noża do czyszczenia i patroszenia ryb.
31273. 22.11 1951. Jerzy Podoski, kier. produkcji. Zastosowanie dozownicy soli do puszek konserwowych.
- 31342, 31343. 22.11 1951. Józef Machnikowski i Bernard Murszewski, wędzarze. Skonstruowanie maszyny do otwierania puszek.
- 31344, 31345. 22.11 1951. Tadeusz Dąbrowski, spawacz, i Ludwik Golik, mistrz. Przyrząd ochronny do maszyny do cięcia ryb.
- 31346—31348. 22.11 1951. Andrzej Bogusławski, Lech Różycki i Feliks Langowski, prac. umysłowi. Produkcja mączki z krwi zwierzęcej w aparatach do przerobu odpadków rybnych.
- 31393, 31394. 23.11 1951. Stefan Świątkowski, robotnik, i Roman Post, mechanik. Zastosowanie wałków z rur żelaznych zamiast drewnianych w rolowaczkach do karmelu.
31522. 24.11 1951. Stanisław Drabik, karmelarz. Założenie osłony przy wałkach formujących maszyny „Stender“ od strony wpuszczania karmelu.
31524. 24.11 1951. Zygmunt Rychert, mechanik. Przeróbka wałka ciągnącego transporter przy maszynach „Manag“.
31525. 24.11 1951. Jan Rogalski, kier. kartoniarni. Wyeliminowanie kartonów przy pakowaniu chałwy.
- 31526, 31527. 24.11 1951. Wiktoria Lis i Anna Braum, asystentki. Zestawienie tabeli wycień rachunkowych, ułatwiającej wycienienia przy analizie cukrów.
31532. 24.11 1951. Roman Gancarz, kierownik BHP. Projekt zsyłu przez przebicie rufitu z zawijalni do pakowni.
31533. 24.11 1951. Alfons Mika, mechanik. Wykonanie siła ruchomego na kółkach na lekkiej drewnianej konstrukcji przenośnej.
31567. 27.11 1951. Paweł Sikora, mistrz monterski. Ulepszenie konstrukcji parownic stromocurkowych.
31587. 27.11 1951. Kazimierz Andziński, murarz. Wykorzystanie zużytej izolacji korkowej do obłożenia rur.
31599. 27.11 1951. Bolesław Jażdżiński, garażowy. Przeróbka 5 samochodów w celu dostosowania ich do przewozu świń.
31600. 27.11 1951. Marian Smoleń, konserwator. Rekonstrukcja wag do ważenia tuczniaków.
31601. 27.11 1951. Florian Rogowiec, prac. umysłowy. Usprawnienie transportu cielęciny z hali ubojowej.
31602. 27.11 1951. Franciszek Mikołajczyk, stolarz. Skonstruowanie rynny do zsypywania ryb solonych.
31615. 27.11 1951. Ludwik Cwiertnia, robotnik. Usprawnienie czyszczenia pępeków wieprzowych z tłuszczu.
31616. 27.11 1951. Jan Wittek, prac. fizyczny. Ulepszenie aparatu do parowania puszek.
31617. 27.11 1951. Bronisław Kuchciński, mistrz masarski. Odtłuszczanie szynek eksportowych.
31637. 27.11 1951. Pius Puśko, mistrz. Zmiana sposobu wędzenia dorszy przez obcinanie łbów.
- 31764—31766. 28.11 1951. Wiktor Dachtera i Roman Apolt, ślusarze, oraz Paweł Pietz, mechanik. Wyremontowanie i uruchomienie wagi wiszącej.
- 31767—31772. 28.11 1951. Leszek Matuniak, Adam Krzych i Stanisław Jarzyński, ślusarze, Józef Stoński, kier. działu maszyn, Jan Dworucha, zast. kier., oraz R. Skalski, spawacz. Racjonalne gospodarowanie wodą.
- 31773, 31774, 28.11 1951. Bogdan Chojnowski i Jerzy Skrodzki, prac. umysłowi. Zastosowanie tekturowych opakowań puszek z masą mrożoną.
- 31775—31777. 28.11 1951. Witold Gawdzik, czeladnik, oraz Jan Więckowski i Mieczysław Jaśkiewicz, kierownicy produkcji. Zastosowanie recepty na mieloną szynkę eksportową.
31817. 29.11 1951. Henryk Borejsza, kier. produkcji. Opracowanie recepty na konserwę z wątróbki rybnej w sosie grzybowym.
31818. 29.11 1951. Henryk Nast, kier. tranowni. Usprawnienie przetłaczania miazgi wątróbianej.
31819. 29.11 1951. Engelbert Drażkowski, robotnik. Ulepszenie przyrządu do obcinania puszek wybrakowanych i źle zamkniętych.
31841. 29.11 1951. Antoni Podgóski. Projekt formy do odlewania wosku w kawałki, używane do smarowania naczyń do gorącego karmelu.
31852. 29.11 1951. Jerzy Morgulec, prac. umysłowy. Usprawnienie planowania jakościowego produkcji przetworów rybnych.
31859. 29.11 1951. Edmund Pełkowski, magazynier. Zainstalowanie transportera rolkowego.
31892. 3.12 1951. Jan Tuska, ślusarz. Zastosowanie dźwigu do ładowania kublów z odpadkami rybnymi na samochód.
31975. 4.12 1951. Klementyna Pukało, robotnica. Zastosowanie zbiornika do wydawania mleka.
32015. 4.12 1951. Władysław Michalski, ślusarz. Zastąpienie kół pasowych stożkowych napędem łańcuchowym.
32016. 4.12 1951. Kazimierz Polczyński, brygadziśta. Zmiana sposobu produkcji pralin grylażowych.
32039. 4.12 1951. Konrad Szwarz, mistrz piekarski. Zmiana procesu technologicznego produkcji pierników popularnych i mieszanki wyborowej.
32040. 4.12 1951. Miron Zarudzki, st. technik. Zaizolowanie wszystkich rur parowych, doprowadzających parę do działów produkcyjnych.
- 32113, 32114. 5.12 1951. Jan Konar i Paweł Wróblewski. Zastosowanie mechanizmu, zwiększającego bezpieczeństwo pracy przy kotłach do topienia sera.
32143. 6.12 1951. Robert Marczyk, kowal. Usprawnienie wyladunku mokrego młota przy sprzedaży na wózki.
32144. 6.12 1951. Franciszek Kwiotek, kier. zmywalni. Zainstalowanie sprężyn zmniejszających upadek beczek.
32145. 6.12 1951. Paweł Zmuda, dyr. adm.-handl. Przesunięcie aparatu do badania ciśnienia beczek do poziomu szanicy.
32146. 6.12 1951. Paweł Zmuda, dyr. adm.-handl. Wprowadzenie rurki ściekowej w przewodach powietrznych przy aparacie do badania ciśnienia beczek.
32148. 6.12 1951. Ludwik Strzępa, ślusarz. Skonstruowanie urządzenia do mechanicznego ładowania jęczmienia z silosów do wagonów.
- 32235, 32236. 6.12 1951. Augustyn Rzepka, piwowar, i Augustyn Latusek, napełniacz kuf. Ulepszenie przewodów międzykufowych do kufowania piwa w piwnicy.
- 32237, 32238. 6.12 1951. Mgr Paweł Kocurek i inż. Wacław Bielnicki. Pneumatyczne urządzenie do ładowania jęczmienia z magazynu do wagonów.
- 32239, 32240. 6.12 1951. Jan Bielas, ślusarz, i Stefan Ciupa, kier. słodowni. Urządzenie do mechanicznego transportowania jęczmienia ze strychów do silosów.

- 32241, 32242. 6.12 1951. Alojzy Janik i Alojzy Plucik, pracownicy warzelni. Opróżnianie zbiornika z użytym chmielem przez zastosowanie zasuw.
32380. 10.12 1951. Jan Konieczny, ślusarz. Ulepszenie działania przenośnika do transportowania worków z cukierni.
32382. 10.12 1951. Bolesław Skupień, brygadzysta. Zastosowanie silnika elektrycznego zamiast turbiny parowej.
32383. 10.12 1951. Edward Smołuch, spawacz. Wykonanie wiertła z naspawanymi płytkami ze spieków do wiercenia otworów w ceglach szamotowych.
32384. 10.12 1951. Ignacy Buczkowski, tokarz. Wykonanie prasy warsztatowej z części ze złomu.
32385. 10.12 1951. M. Marciniak, ślusarz. Dorobienie przy przenośniku taśmowym rolek prowadzących taśmę.
32386. 10.12 1951. Antoni Szyja, cieśla. Zmechanizowanie pracy trzepania worków.
32387. 10.12 1951. Wojciech Witecki. Zastąpienie na błotniarkach pierścieni gumowych, uszczelniających przewód sokowy, płytkami z żelaza grubości 15 mm.
32388. 10.12 1951. Radosław Hoppé. Przeróbka ślimaka powrotnego, umożliwiającą szybki dostęp i przeczyszczenie ślimaków rozdzielających przy ich zapychaniu się.
32389. 10.12 1951. Jan Fajst, zmianowy. Wmontowanie do klarownic, przed otworem spływowym, sita zatrzymującego zanieczyszczenia.
32390. 10.12 1951. Franciszek Rosiński, szklarz. Wykonanie we własnym zakresie szkiełek do rurek polarymetrycznych.
32391. 10.12 1951. Władysław Kwietniak, tokarz. Regeneracja zużytych noży tokarskich przez nalutowanie płytek ze starych piłek do cięcia metalu.
32392. 10.12 1951. Zygmunt Dobrowolski, mistrz kotłowni. Zainstalowanie rezerwowej wodniarki do zasilania kotłów wysokoprężnych.
32393. 10.12 1951. Stanisław Wcześniak, II mechanik. Zainstalowanie specjalnych łapaczy wody przed pompami próżniowymi.
32394. 10.12 1951. Franciszek Paprocki, mistrz. Zmniejszenie zużycia materiału żelaznego przy zasuwach przenośnika grabkowego i skrócenie czasu obróbki.
32395. 10.12 1951. Franciszek Kotwickowski, zmianowy. Ulepszenie pracy łapacza ogonków buraczanych.
32396. 10.12 1951. Franciszek Gonia, ślusarz. Opracowanie sposobu łączenia pękniętych sit do wirówek.
32397. 10.12 1951. Feliks Machciński, ślusarz. Przeróbka zamknięcia ramek cedzidłowych.
32398. 10.12 1951. Stanisław Paczkowski, brygadzysta. Przeróbka zasuw do wysłoków z systemu łańcuchowego na ślimakowy.
32399. 10.12 1951. Czesław Pęczak, ślusarz. Zmechanizowanie workowania mączki.
32400. 10.12 1951. Józef Michalski, mechanik. Skonstruowanie sprawdzianu z wynikiem, pozwalającego na dokładne ustawienie tarczy.
32413. 10.12 1951. Edward Cieśla, ślusarz. Wyremontowanie tokarki, zniszczonej w 60 procentach.
- 32421—32423. 10.12 1951. Jerzy Breitenwald, kier. oddz. techn., Władysław Burakowski, kier. wydziału, i Antoni Malkus, kowal. Przekonstruowanie i uruchomienie wciągu workowego.
- 32450, 32451. 10.12 1951. Stanisław Siebert, st. mistrz, i Andrzej Szajek, kier. elektrowni. Zastosowanie odwadniania wycierek mokrych odprowadzanych z krochmalni w dolach pulpowych.
- 32511—32513. 10.12 1951. Alfons Falkowski, elektromonter, oraz Eryk Kornacki i Stanisław Dąbrowski, mechanicy. Uruchomienie myjki do masy filtracyjnej.
32587. 11.12 1951. Henryk Krawczyk, zmianowy. Zastosowanie szczotki do czyszczenia powierzchni filtracyjnej błotniarek.
32625. 11.12 1951. Kazimierz Strzelichowski, kier. ruchu. Przystosowanie starych form ze starym napisem do obecnej produkcji czekolady.
- 32676, 32677. 11.12 1951. Wawrzyn Gołabek, magazynier, i Michał Kawicki. Zmechanizowanie załadunku wysłoków świeżych na furmanki i przeniesienie załadunku poza suszarnię.
- 32678, 32679. 11.12 1951. Franciszek Piciński, pom. ślusarski, i Bolesław Skupień, brygadzysta. Projekt i wykonanie urządzenia, ułatwiającego zamykanie i otwieranie zaworu bezpieczeństwa zużytej pary przy turbinie.
- 32680, 32681. 11.12 1951. Władysław Pecyna, pom. ślusarski, i Antoni Reda. Przebudowa przenośnika drgawkowego cukru białego.
- 32682—32684. 11.12 1951. B. Smoliński, ślusarz, St. Grzegorzewski i St. Zembrzusi. Wykonanie przyrządu do tłoczenia maseł.
- 32685, 32686. 11.12 1951. Zygmunt Kwietniak i Władysław Kwietniak, tokarze. Wyremontowanie wyrobionych szczęk uchwytu i ponowne użycie ich do pracy.
- 32687, 32688. 11.12 1951. Władysław Kwietniak i Zygmunt Kwietniak, tokarze. Wykonywanie na tokarni grzybków i wrzecion zamiast odlewania.
- 32689—32691. 11.12 1951. Jan Weber, II mechanik, Władysław Kwietniak, tokarz, i Władysław Lipczak, I mechanik. Frezowanie rowków klinowych w wałach przy pomocy tokarki.
32815. 13.12 1951. Józef Sibera, monter. Zaoszczędzenie prądu elektrycznego przez wyłączenie w miesiącach zimowych niektórych urządzeń chłodniczych.
- 32816, 32817. 13.12 1951. Franciszek Cendrowski i Ludwik Grześkiewicz. Ulepszenie konstrukcji zaworu tłocznego do sprężarki dwutlenku siarki.
32818. 13.12 1951. Stanisław Łukiewicz, robotnik. Projekt przyrządu do wyjmowania piuc z drobiu głuźzonego.
- 32819, 32820. 13.12 1951. Edward Jasiński i Michał Pawlikow, prac. umysłowi. Zastąpienie pieprzu przy produkcji rolmopsów przez surogat pieprzu.
- 32821—32824. 13.12 1951. Józef Machnikowski, robotnik, Jerzy Podoski, kierownik, oraz Antoni Miara i Leon Seratowski, ślusarze. Wykonanie maszyny do krajania ryb.
32825. 13.12 1951. Stanisław Szostak, praktykant. Zastosowanie noża specjalnej konstrukcji do uboju gęsi.
32828. 13.12 1951. Marian Cierpiał, mechanik. Projekt maszyny do cięcia piór gęsi.
32829. 13.12 1951. Maria Kobylńska, inspektor. Projekt kleszczy do kontroli drobiu kluczkowanego.
32830. 13.12 1951. Krystyna Kluskówna, inspektor. Zastosowanie specjalnie zaprojektowanych stolików do obierania jelit.
32831. 13.12 1951. Aleksander Zajdler, inżynier. Wykorzystanie krwi i innych odpadków po uboju drobiu do produkcji kiełbas.
- 32835, 32836. 13.12 1951. Andrzej Przymus i Roman Warot, prac. umysłowi. Wykorzystanie wody zużytej w chłodni kompresora do mycia drobiu.
- 32910, 32911. 13.12 1951. Dr Jarogniew Broniarz, kier. produkcji, i Franciszek Kubiak, gł. mechanik. Przebudowa urządzeń produkcyjnych w dziale mydeł toaletowych.
- 32912, 32913. 13.12 1951. Aleksander Plawgo i Józef Pilarczyk, elektrycy. Wykonanie maszyny do emulgowania „Petefobolu“.
32916. 13.12 1951. Wacław Janicki, kier. personalny. Zmechanizowanie robót załadunkowych.
32917. 13.12 1951. Władysław Kleczko, kierownik. Usprawnienie transportu nasion między magazynem a t.ocznią.
32918. 13.12 1951. Leon Miszczuk, technik. Zastosowanie wózka z podnośnikami dla ułatwienia demontażu pras ślimakowych.
32919. 13.12 1951. Marian Sobczyński, kierownik. Usprawnienie transportu margaryny z pakowaczek do magazynu.
32920. 14.12 1951. Mieczysław Wiese, robotnik. Zastosowanie dodatkowego rurociągu do bezpośredniego przelewania ługów pomydlanych z cystern.
32956. 14.12 1951. Władysław Cader, kier. techniczny. Otrzymywanie siarczku sody z wodnej soli glauberskiej.
32957. 14.12 1951. Jan Grześkowiak, robotnik. Zastosowanie sita oporowego przy wyrobie mydła do golenia.
- 32958—32960. 14.12 1951. Władysław Wasilewski i Władysław Popek, ślusarze, oraz Władysław Krzyżaniak, robotnik. Zmiana ustawienia kadzi i umieszczenie ich na poziomie hali fabrycznej.
32961. 14.12 1951. Władysław Stasiewicz, prac. fizyczny. Przekonstruowanie sita i tarczy zębatej, osadzonej na drzewczkach młynka do mielenia proszku.
32963. 14.12 1951. Zygmunt Rudek, cieśla. Zainstalowanie urządzenia do transportu mydła gospodarczego wprost z produkcji.
- 32964, 32965. 14.12 1951. Józef Libera, ślusarz, i Alfred Gilga, spawacz. Uruchomienie dwóch nieczynnych wirówek.
33112. 17.12 1951. Władysław Tomczak, kotłowy. Zastosowanie przyrządu do docierania klap pompy „Wohington“.

33114. 17.12.1951. Bronisław Rosowski. Zastosowanie chłodzenia przekładni przy przenośniku krajanki i transporterze ślimakowym wysłódków.

33153. 21.12.1951. Inż. Jan Plapis, wicedyrektor. Projekt konstrukcji klarownicy ciągłej do złotych cukrów surowych.

33151-33156. 21.12.1951. Antoni Napierała, zmianowy, Janusz Orzechko, dyrektor, i Franciszek Banach, kotlarz. Projekt i wykonanie łapacza gryssiku przy suchej defekacji.

33189. 27.12.1951. Stanisław Sobczyński, mechanik. Wykonanie wentyli dwukierunkowo szybko-sprawnego.

33299-33301. 18.12.1951. Jan Rosin, Jan Tuska i Władysław Moczyłowski, kucharze. Projekt i wykonanie mechanicznej płuczkarki do ryb.

33307. 28.12.1951. Czesław Lech, kier. zaopatrzenia. Zaprojektowanie i zainstalowanie do owijania cukierków papieru parafinowego zamiast celofanu.

33311, 33312. 28.12.1951. Stanisław Romaniec i Józef Szalamec, stolarze. Zastosowanie frezów do wycinania czopów w kształch do formowania i wylewania pomadek.

33313. 28.12.1951. Telesa Fima, prac. piekarni. Wykonanie woreczka do formowania biszkoptów z dwiema rurkami blaszanymi zamiast jednej.

33314. 28.12.1951. Henryk Mirola, elektromonter. Zastosowanie do suszenia galaretek podgrzewaczy elektrycznych zamiast parowych.

33315. 28.12.1951. Jan Woźniczko, stolarz. Wybudowanie pojemnika 9 m³ do przechowywania przy pieczeniu wafli opadów jako karmy dla bydła.

33316. 28.12.1951. Katarzyna Szwedulska, zawiązaczka maszynowa. Wyeliminowanie 4 osób przy maszynach w zawiązaniu karmelków i wykorzystanie resztek starych etykiet rolkowych.

33317. 28.12.1951. Franciszek Dziewiński, prac. magazynu. Wykonanie urządzenia do wyrobu spłaczaczy z odpadków obrczy.

33350. 28.12.1951. Kazimierz Smykowski, ślusarz. Drobienie przy hakach kubelków podnośnika buraczanego zabezpieczenia, uniemożliwiającego samoczynne odkręcenie się śrub.

33422. 2.1.1952. Roman Chmielewski, elektromonter. Wykonanie urządzenia, sygnalizującego brak wody w urządzeniu chłodniczym.

33424. 2.1.1952. Stefan Rudolf, ślusarz. Ulepszenie skrzynki do pakowania butelek.

33427, 33428. 2.1.1952. Stanisław Czabanowski i Edmund Pawlik, ślusarze. Przeniesienie przewodów wodnych od zbiornika i podgrzewacza z pomieszczeń nieogrzewanych.

33451-33457. 2.1.1952. Tadeusz Babski, b. kier. zakładu, Zygmunt Machon, kier. obrotu, Teodor Walczak, mechanik, i Władysław Wilk, kier. zakładu. Racjonalne rozmieszczenie urządzeń produkcyjnych i ulepszenie transportu wewnętrznego.

33458-33464. 3.1.1952. Zygmunt Śmiglak, Michał Szymkowiak i Feliks Roy, palacze, Bronisław Browarczyk, kier. produkcji, Wojciech Czekaj, kowal, i Zygmunt Sieradzki, robotnik. Zainstalowanie ręcznej i nastawianej zasuwki (klapy metalowej) w komlinie suszarni.

33483, 33484. 3.1.1952. Zygmunt Młynek, kier. ślusarni, i Michał Stelmach, palacz. Zastosowanie wentylatora komory zasuwowej pod kotłownią.

33569. 7.1.1952. Władysław Gabryś, maszynista. Ponowne używanie zużytych uszczelnień azbestowo-grafitowych do maszyny parowej.

33564. 7.1.1952. Józef Gęca, robotnik. Usprawnienie zabezpieczenia siodła przed zanieczyszczeniem na skutek obrywania się linki w suszarni.

33717. 9.1.1952. Adam Kulesza, kier. sekcji. Zastosowanie nowego sposobu oznaczania procentowej zawartości nadtlenka i osłonki w cukrówkach.

33828, 33829. 10.1.1952. Tomasz Kojder, mistrz, i Jan Budziński, gotowacz. Ulepszenie szybra oddzielającego rozdzielacza II i III cukrzycy.

33830. 10.1.1952. Władysław Kotliński, ślusarz. Ulepszenie podawania wysłódków suszonych na taśmie, transportująca je do magazynu.

33853. 10.1.1952. Władysław Berezowski, brygadzysta. Przedłużenie ślimaka pod wirówkami o 8 mb w celu usprawnienia transportu mączki II rzutu.

33869. 10.1.1952. Józef Wraniak, ślusarz. Urządzenie stacji kompresorów sterylizowanego powietrza dla fabryki butanolu i fabryki kwasu cytrynowego.

33870. 10.1.1952. Władysław Remaniuk, kier. produkcji. Dozowanie zaciera do tac fermentacyjnych.

33871. 10.1.1952. Jan Lewicki, kier. dz. kolejowego. Szybsze i sprawniejsze ładowanie melasy do cystern.

33872. 10.1.1952. Leon Janowicz, mistrz ślusarski. Przekonstruowanie urządzenia podającego wysłódkę do bębna w suszarni.

33874. 10.1.1952. Romuald Janiszewski, zmianowy. Skonstruowanie urządzenia do czyszczenia kanału przepływowego pod łapaczem liści.

33877, 33878. 10.1.1952. Ignacy Pawlak i Michał Faltyński, gotowacze. Wciąganie kwasu i roztworu sody przy pomocy próżni do wszystkich działów wyparki.

33885, 33886. 10.1.1952. Wacław Budziński i Jan Budziński, gotowacze. Usunięcie zbędnej przegrody w mieszadle II cukrzycy.

33887, 33888. 10.1.1952. Antoni Lorenz, gł. mechanik, i Albert Szefer, zast. mechanik. Obsadzenie osi trzęsła białego cukru na czterech łożyskach kulkowych.

33901. 10.1.1952. Jan Budziński, gotowacz. Połączenie skrzyni melasowej oraz skrzyni na odciek od II cukrzycy pod wirówkami sztucercem, zaopatrzonym w zawór, w celu ułatwienia odbioru odcieku na wypadek wirowania II cukrzycy na wszystkich wirówkach dalszych rzutów.

33905. 10.1.1952. Tadeusz Pieniążek, manipulant. Skonstruowanie grzybka stałego do zaworu sokowego.

33909. 11.1.1952. Piotr Stawniczy, prac. kampanijny. Zastosowanie węża gumowego do oczyszczenia zacuarzonej tury.

33913. 11.1.1952. Władysław Berezowski, brygadzysta. Skonstruowanie urządzenia do wywazania bębnow wirówkowych.

33915. 11.1.1952. Józef Majewski, zmianowy. Zabezpieczenie soku przed wykapieniem na dach przez zastosowanie pokrywy w gorze kotła II saturacji oraz wmontowanie rury przewadkowej do kotłów saturacyjnych.

33918. 11.1.1952. Jan Wojnarowicz, ślusarz obchodowy. Zmiana w komunikacjach po pompach saturacyjnych w celu zmniejszenia zarastania zaworów osadami.

33920. 11.1.1952. Emil Kyczaowski, maszynista. Zużycie wody z aparatu do chłodzenia pwa do produkcji.

33928. 11.1.1952. Józef Kolan, tokarz. Skonstruowanie urządzenia do sygnalizacji słuchowej i świetlnej przy pracy silnika wysłódków.

33929. 11.1.1952. Stefan Krzyżanowski, zmianowy. Zastosowanie specjalnych zacisków do zamykania ramek cezarowych.

33930. 11.1.1952. Roman Jankowski, ślusarz. Automatyczny sposób czyszczenia piuczki do buraków.

33937. 11.1.1952. Henryk Górowski, p. o. dyr. handlowego. Zastosowanie do pakowania cukru papierowych worków tworzywowych o zmniejszonych wymiarach.

33938. 11.1.1952. Edward Wozniak, brygadzysta. Zastosowanie pokryw ochronnych na boczach ayuzji, uniemożliwiających zanieczyszczenie siodłą wodą oraz korozją.

33941. 11.1.1952. Władysław Fudała, manipulant. Skonstruowanie urządzenia do doprowadzania miska wapennego z surowni do produktowni.

SERIA 11: INŻYNIERIA — BUDOWNICTWO ARCHITEKTURA

30019. 27.10.1951. Eugeniusz Schubert, inżynier. Skonstruowanie pazura do spycharek w celu umożliwienia zrywania twardych nawierzchni.

32967. 19.11.1951. Jan Maryszczak, operator sprzętowy. Drobienie przyrządu do dzwigania kręgów betonowych przy budowie kanałów.

31036. 19.11.1951. Ryszard Zawadzki, Przeróbka maszynki do gęcia żelaza zbrojarskiego w celu umożliwienia gęcia żelaza w dwie strony.

31469. 24.11.1951. Inż. Ludomir Szczagiel, inspektor. Projekt przykładowy c. e. s. e. l. s. k. e. j. e. j.

31490. 24.11.1951. Inż. Ludomir Szczagiel, inspektor. Projekt rusztu drabniastego.

31531, 31535. 26.11.1951. Alfred Wieszolek, mistrz, i Aleksander Podolak, inżynier. Przeprojektowanie fundamentów zbiornika benzolu i oleju.

31812. 29.11.1951. Alojzy Dobijsa, ślusarz. Wykonanie klucza do śrub kółkowych oraz dysz.

31813. 29.11.1951. Stefan Kruszyk, monter. Wykonanie frezu nastawnego do frezowania otworów o dużych średnicach.

31871. 29.11 1951. Wacław Lipiński, ślusarz. Przeróbka konstrukcji szlamówki do pogłębiania studni.
31912. 4.12 1951. Kazimierz Skowroński, brygadzysta. Projekt zastosowania żelaznych narożników w ścianach budynku, zabezpieczających przed zniszczeniem, a wykonanych z materiałów odpadkowych.
32168. 6.12 1951. Ludwik Kotas, technik. Ulepszenie konstrukcji dźwigni, przyciskającej pokrywę muszli.
32376. 10.12 1951. Jerzy Czarnecki, inżynier. Opracowanie sposobu wykonania spawanych kół do napędu paskami klinowymi.
32876. 13.12 1951. Bernard Dembiński, inżynier. Zastosowanie betonowych fundamentów pod stojaki i leżaki mniczków przy stawach rybnych.
32933. 14.12 1951. Ludwik Szafran, ślusarz. Skonstruowanie przyrządu do zwijania zawias.
32934. 14.12 1951. Ryszard Kraszewski, technik. Skonstruowanie aparatu do gnięcia rur o przekroju do 68 mm.
32937. 14.12 1951. Stanisław Bajgelmacher, mechanik. Wykonanie kotła wulkanizacyjnego sposobem gospodarczym.
32938. 14.12 1951. Jan Suchomski, blacharz. Wyeliminowanie ręcznego transportu smoly przy robotach izolacyjnych.
33031. 15.12 1951. Jerzy Niewiara, inż. geodeta. Projekt ulepszonego sposobu łączenia belek w nogach wieńców triangulacyjnych.
33099. 15.12 1951. Franciszek Jakubowski, murarz. Zastąpienie szalunku przy budowie stropów Kleina przez odpowiednie deski (bukstele), przesuwane w miarę postępu robót.
33191. 27.12 1951. Marian Słaboszewski, tokarz. Przyrząd do wytaczania pierścieni betoniarek.
- 33193, 33194. 27.12 1951. Władysław Skrzypczak i Ryszard Pawko, monterzy. Zastosowanie zbiornika do oliwy w koparkach.
33195. 27.12 1951. Mieczysław Pyrak, konstruktor. Skonstruowanie oski do rolek bieżnych spycharek.
33196. 27.12 1951. Jan Szamotulski, ślusarz. Regeneracja segmentów pomp wtryskowych.
33237. 27.12 1951. Stefan Strusiński, kierowca. Skonstruowanie skupiacza mieszanki betonowej przy transporterze.
33389. 29.12 1951. Jerzy Sosnowski, elektromonter. Zastosowanie elektrycznego automatu kolektorowego do stolów wibracyjnych typu „MS”.
33390. 29.12 1951. Wilhelm Szabla, robotnik. Zastosowanie specjalnych uchwytów do transportu płyt kasetonowych i belek stropowych DMS.
33391. 29.12 1951. Franciszek Sosinka, p. o. kier. produkcji. Zastosowanie ulepszonej formy do produkcji kostki „Trylask.ego”.
33394. 9.1 1952. Józef Lener. Skonstruowanie rusztowania teleskopowego.
33716. 9.1 1952. Paweł Podgórski, kowal. Skonstruowanie przyrządu do gnięcia żelaza wzdłuż dłuższej osi przekroju.
- 33783, 33786. 10.1 1952. Stanisław Lisiecki, mistrz ślusarski, i Stanisław Florek, mistrz. Rozbijanie betonowych bunkrów pancernych przy budowie domów mieszkalnych z zastosowaniem środków bezpieczeństwa.
33857. 10.1 1952. Tadeusz Brzozowski, mistrz stolarski. Zastąpienie stałego rusztowania ruchomym rusztowaniem na rolkach, posuwającym się na linach umocowanych u wężarów.
33898. 10.1 1952. Lengin Hadrowicz, prac. umysłowy. Przyrząd do wpuszczania zawias w skrzydła okienne.
33924. 11.1 1952. Damaży Morawski, zbrojarz. Przyrząd do nawiania drutu do robot zbrojarskich.
30046. 27.10 1951. Marian Rojewski, ślusarz. Przyrząd do dokonywania pomiarów owalu cylindrów.
30047. 27.10 1951. Michał Palczewski, kier. stoczn. Skonstruowanie prasy do wyciskania targanu.
30053. 27.10 1951. Marian Ircha, stolarz. Skonstruowanie szablonu do wykonania drewnianych części sprzęgła.
30051. 27.10 1951. Zygmunt Dybowski, brygadzysta. Skonstruowanie transformatorów bezpieczeństwa.
30066. 27.10 1951. Zygmunt Nadolski, referendarz. Zmiana sposobu umocowania elektrod w lampie łukowej.
30073. 27.10 1951. Zygmunt Goderski, ślusarz. Przyrząd do wyginania pierścieni stalowych.
30074. 27.10 1951. Wincenty Molik, robotnik. Zastosowanie korby ręcznej w celu uruchomienia windy.
30076. 27.10 1951. Alfred Piechura, brygadzysta. Skonstruowanie przełącznika.
30077. 27.10 1951. Ryszard Cenzałek, tokarz. Opracowanie sposobu szybkiego i sprawnego namania gwintu.
30078. 27.10 1951. Albert Mliedzi, tokarz. Przyrząd do szlifowania wałów i tulei na tokarce.
30079. 27.10 1951. Tadeusz Katarzyna, ślusarz. Przyrząd szlifierski do szlifowania tulei cylindrowych.
30080. 27.10 1951. Piotr Babulski, motorniczy. Aparat do badania i regulacji wtryskiwaczy spalinowych silników typu Diesla.
- 30130, 30131. 29.10 1951. Roman Kotuszewski i Antoni Druzny. Zastosowanie specjalnego reduktora do manometru przy pomiarach ciśnienia cylindra silnika samochodowego.
30136. 29.10 1951. Leonard Szypilko, cieśla. Projekt ruchomego rusztowania przy wagonach.
30151. 29.10 1951. Stanisław Lis, mistrz ślusarski. Projekt zmiany wykonania prowadzenia kłapy suwnej.
30172. 29.10 1951. Antoni Janecki, prac. fizyczny. Przeróbka pieca centralnego ogrzewania do łodzi pilotowych z opalania ropą na opalanie koksem.
30188. 29.10 1951. Stanisław Jakubiec, ślusarz. Założenie na plug ogumowanych płytek i przerobienie walców pierścieniowych na cylindryczne przy transporterze taśmowym węgla.
30192. 29.10 1951. Walenty Bik, mistrz budowy okrętów. Skonstruowanie matrycy do gnięcia blach obwoych, przeznaczonych do budowy barek.
30193. 29.10 1951. Michał Palczewski, kier. stoczn. Skonstruowanie dźwigni do usuwania szczeliwa.
30191. 29.10 1951. Jan Słonina, stolarz. Skonstruowanie przewodnicy do pły łarczowej w celu uzyskania równego boku deski przy obrzynieaniu.
30198. 29.10 1951. Bronisław Cackowski, monter. Skonstruowanie odrzutnika ze ściekiem oliwy przy uszczelnkach na wale korbowym przy 6-cylindrowych silnikach Kaelble.
30327. 30.10 1951. Stanisław Brzozowski, kowal. Ulepszenie konstrukcji przegubu iglicy rozjazdu kolejowego.
30328. 30.10 1951. Tomasz Labryga. Zbudowanie suwnicy bramowej do wyladowywania maszyn.
- 30138, 30139, 2.11 1951. Artur Tondera i Jan HOLEWA, robotnicy. Skonstruowanie windy do podciągania wagonów.
- 30413—30415. 2.11 1951. Jan Palenga i Ludwik Bartoszek, ślusarze, oraz Ewald Biele, elektryk. Zmiana umocowania przewodników do łożysk oraz zabudowanie kątowników do prowadzenia klocków hamulcowych w lokomotywach elektrycznych.
30501. 10.11 1951. Józef Kubca, kierowca. Wyremontowanie starego motoru „Steyr” i zastosowanie go do samochodu.
30533. 10.11 1951. Zygmunt Kuźma, elektrotechnik. Wykonanie stołu obrotowego do remontu silników samochodowych.
30544. 10.11 1951. Stefan Jański, p. o. kier. Zmiana urządzenia do ładowania akumulatorów wózków trakcyjnych.
30769. 13.11 1951. Edmund Kozłowski, brygadzysta. Zastosowanie zużytych łożysk kulkowych w miejsce tulejki brzożowej przy wahadle pompki oliwnej „Bosch” parowozów „Borsg”.
30971. 19.11 1951. Mikołaj Kruk, mistrz. Przeróbka palnika ropnego przy otaczarce „Hermey”.
30972. 19.11 1951. Paweł Kraft, kalkulator. Opracowanie racjonalnej gospodarki i wykorzystanie materiałów odpadkowych, pozostałych przy budowie kadłubów.
30973. 19.11 1951. Wacław Skrzypiec, wytaczacz. Zastosowanie przy wytaczarce dodatkowego łożyska naciskowego.
30975. 19.11 1951. Edmund Kotkowski, wiertacz. Przekonstruowanie pogłębiacza stożkowego do otworów rdzniętych w celu ułatwienia pracy.

SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

30007. 27.10 1951. Władysław Bubak, brygadzysta. Przyrząd do gnięcia wężów środkowych do barki żelaznej.
30008. 27.10 1951. Alfred Piechura, brygadzysta. Przyrząd do frezowania drewna na wiertarkach p. nowych.
30009. 27.10 1951. Franciszek Wodarczyk, konserwator maszyn. Zastosowanie napędu mechanicznego przy ręcznej obracalce do p. taśmowych.
30010. 27.10 1951. Feliks Burzyński, stolarz. Przystosowanie wiertarki poprzecznej do drewna do wykonywania prac towarzyszących.

30996. 19.11 1951. Teofil Czarnowski, technik. Przyrząd do prawidłowego ostrzenia wiertel.
30997. 19.11 1951. Jan Olan, kowal. Zastosowanie kucia mechanicznego w zamian ręcznego przy wykonywaniu urządzenia sterowego kutrów.
30998. 19.11 1951. Henryk Pawełczyk. Przeróbka konstrukcji resorowania przyczep samochodowych.
30999. 19.11 1951. Michał Niepan, ślusarz. Ulepszenie zaczepu przyczepy samochodowej przez dorobienie usztywnienia.
31084. 19.11 1951. Paweł Spyra, mechanik. Zastosowanie osadnika do zbiornika benzyny w samochodach.
31099. 19.11 1951. Ludwik Mrowiec, zast. kierownika. Uruchomienie produkcji tulei stalowo - gumowych.
31113. 19.11 1951. Franciszek Kałuża, podmistrz. Skonstruowanie urządzenia do obcinania tarcicy na pile tarczowej.
31155. 19.11 1951. Antoni Probiez, ślusarz. Ulepszenie rozjazdów kolejowych.
- 31181, 31182, 21.11 1951. Adolf Morawiec, ślusarz, i Karol Brożek, mistrz. Zastosowanie pochylni do ładowania skrzyń na samochód.
- 31213, 22.11 1951. Wincenty Zajęzkowski, mistrz maszynowy. Wykonanie kłapy bezpieczeństwa na pokrywie kotła do podgrzewania asfaltu.
- 31253, 31254, 22.11 1951. Gracjan Ligman, technik, i Bolesław Czolba, ślusarz. Uproszczenie konstrukcji uszczelnienia rury parowej w komorze zwrotnej kotła okrętowego.
31328. 22.11 1951. Zygmunt Osmański, mechanik. Zastosowanie przerzutki do kolejki linowej.
- 31407, 31408, 23.11 1951. Kazimierz Kaznowski, kier. warsztatu, i Jan Dorociński, tokarz. Zastąpienie sprężyny stalowej sprężelkiem gumowym przy starterze samochodu „Corbit”.
31561. 27.11 1951. Stanisław Rejniak, prac. umysł. Skonstruowanie windy do wywożenia żużla.
- 31581, 27.11 1951. Józef Maćkowiak, elektryk. Zastosowanie zabezpieczenia, uniemożliwiającego przecięcie się liny na dźwigu pływającym.
- 31585, 27.11 1951. Aleksander Olszyński, dysponent. Skonstruowanie końcówki do załadunku wagonów.
- 31589, 27.11 1951. Feliks Walczak, robotnik. Skonstruowanie stropu do przeładunku towarów workowych.
- 31592, 27.11 1951. Stanisław Blachnik, kowal. Przyrząd do kształtowania ściągaczy resorowych.
- 31594, 27.11 1951. Franciszek Bromiński, mechanik. Przyrząd do frezowania wielokątów na tokarce.
- 31595, 27.11 1951. Mieczysław Sacha, tokarz. Przyrząd do regeneracji końcówek wtryskiwaczy.
- 31596, 27.11 1951. Zygmunt Kaczmarzyk, st. mistrz. Odprowadzenie nadmiaru paliwa z wtryskiwaczy do zbiornika.
- 31619, 27.11 1951. Stefan Kaczmarczyk, wulkanizator. Regeneracja wentyli dętek samochodowych.
- 31620, 27.11 1951. Feliks Markiewicz, tokarz. Przyrząd do obróbki sworzni kulistych.
- 31621, 27.11 1951. Bolesław Zujewski, monter. Zastosowanie osłony łożyska kulkowego przy urządzeniu sygnalizacyjnym.
- 31758, 31759, 28.11 1951. Jan Czyżyk, weryfikator, i Piotr Czyżyk, tokarz. Regeneracja sektorów kierowniczych marki „ZiS”.
- 31760, 31761, 28.11 1951. Jan Kochanek, tokarz, i Piotr Mroczkowski, kierowca. Skonstruowanie końcówek uniwersalnych do smarownic samochodowych.
- 31762, 31763, 28.11 1951. Zygmunt Sadłakowski, robotnik, i Zygmunt Kaźmierczak, prac. umysłowy. Ulepszenie pracy transportera klepkowego przy sztaplowaniu.
- 31802, 31803, 28.11 1951. Zygmunt Zieliński, brygadzysta, i Stanisław Sulewski, ślusarz. Przyrząd do narzyniania zębów trybików wycieraczek samochodowych.
- 31811, 29.11 1951. Wacław Kamiński, ślusarz. Wykonanie uchwytu do wiercenia i gwintowania pod kątem w miejscach trudno dostępnych.
- 31815, 29.11 1951. Władysław Lisowski, elektromonter. Opracowanie sposobu hartowania przebiegaków do muru.
- 31823, 29.11 1951. Andrzej Szajek, kier. elektrowni. Usprawnienie dowozu węgla z placu do kotłowni.
- 31835, 29.11 1951. Stanisław Czarak, rzemieślnik. Wykonanie z części ze złomu i uruchomienie noży mechanicznych do cięcia metali.
- 31836, 29.11 1951. Waldemar Zawadzki, technik. Projekt przyrządu do montażu i demontażu zaworów w silnikach samochodowych marki G. M. C.
- 31947, 4.12 1951. Józef Kwapien, monter. Zmiana umocowania sworznia dźwigni rozpięraacza szcęk hamulcowych w samochodach „Chausson”.
- 31958, 4.12 1951. Antoni Wizental, technik. Zmiana konstrukcji i wykonanie zestawienia podwieszenia drzwi czołowych.
- 31960, 4.12 1951. Roman Chrośniak, elektryk. Samoczynne smarowanie szyn wodzidłowych.
- 31964, 4.12 1951. Andrzej Gajewski, robotnik. Usprawnienie załadunku drzewa suszonego do wagonu za pomocą przystawki.
- 31986, 4.12 1951. Karol Cwiklak, kołodziej. Ulepszenie skrzyżowania toru kolejki wąskotorowej.
- 31989, 4.12 1951. Zdzisław Owczarek, kier. magazynu. Zastosowanie specjalnych skrzyń-wywrtek do załadunku odpadków drewna na wagony.
- 32012, 4.12 1951. Inż. Witold Leśniak, kontr. techniczny. Skonstruowanie uchwytu do badania wtryskiwaczy na ekranach.
- 32109, 32110, 4.12 1951. Jerzy Czipionka, technik, i Teodor Pyrek, mistrz ślusarski. Skonstruowanie transportera do wyładunku materiałów sypkich.
- 32115, 32116, 4.12 1951. Stanisław Czaplą i Marek Ostapowicz. Przyrząd do wymiany panewki wagonowej.
- 32127, 6.12 1951. Kurt Kostrzewa, nawijacz. Zastosowanie tulejek dystansowych przy silnikach elektrowozów.
- 32314, 6.12 1951. Henryk Staniszewski, technik. Skonstruowanie wózka na trzech kołach.
- 32431, 32435, 10.12 1951. Stanisław Danysz, odbiorca robot, i Edward Strupczewski, rzemieślnik. Przyrząd do regenerowania pierścieni suwakowych i tłokowych.
- 32436, 32437, 10.12 1951. Piotr Januszewicz, st. rzemieślnik, i Stanisław Czasak, rzemieślnik. Wyremontowanie i uruchomienie wraku spalonej heblarki.
- 32438, 32439, 10.12 1951. Stanisław Wiśniewski, traser, i Franciszek Czaja, kowal. Przyrząd do ustalania wysokości poprzecznych płyt fundamentowych silnika na ramach wręgowych kutra.
- 32448, 32449, 10.12 1951. Eugeniusz Górecki, referent, i Zbigniew Płonka, mechanik. Zmechanizowanie wózka ręcznego dwukółowego, przerobionego z przyczepy samochodowej.
- 32548, 32549, 11.12 1951. Edmund Sadłakowski, robotnik, i Zygmunt Kaźmierczak, prac. umysłowy. Usprawnienie pracy transportera klepkowego przy sztaplowaniu.
- 32616, 11.12 1951. Paweł Palczyński, przodownik. Wykonanie przyrządu do demontażu i montażu tłoków hamulcowych przy parowozach Tr-203.
- 32644, 32645, 11.12 1951. Leon Zalewski i Ryszard Łaskiewicz, kowale. Przekonstruowanie umocowania desek podłogowych w wagonach.
- 32674, 32675, 11.12 1951. Stanisław Rakowski, kotlarz, i Feliks Żurek, gotowacz. Wykonanie z odpadków żelaznych pluga do odrzucania ziemi z bocznic kolejowej.
- 32770, 12.12 1951. Ernest Okoń, tokarz. Wykonanie trybu do walu korbowego przy samochodzie ciężarowym „MAN”.
- 32812, 13.12 1951. Michał Nawrocki, kowal. Zastosowanie zaczepów, unieruchamiających tarczę obrotową kolejki wąskotorowej.
- 32826, 32827, 13.12 1951. Czesław Kaniewski i Jan Dylewski, monterzy. Zastosowanie amortyzatorów z samochodów „Steyr” do samochodów „Willys”.
- 32910—32912, 13.12 1951. Przeróbka samochodu marki „ZiS” na napęd gazem drzewnym.
- 33040, 15.12 1951. Stefan Gębiecki, ślusarz. Doprowadzenie lokomotywki Junkers-Krupp do stanu używalności.
- 33047, 15.12 1951. Franciszek Krawczyk, prac. umysłowy. Ulepszenie przyrządu do pomiaru strzałek na szynie w lukach torów kolejowych.
- 33056—33058, 15.12 1951. Alojzy Rafiński i Franciszek Jaskuła, przodownicy rzemieślników, oraz Baltazar Augustyński, pom. nacz. parowozowni. Zaprojektowanie i wykonanie urządzenia do płukania parowozów.
- 33059, 15.12 1951. Piotr Domiński, pom. nacz. parowozowni. Zaprojektowanie i wykonanie przyrządu do wykonywania podkładek i nakrętek.

- 33060, 33061. 15.12 1951. Baltazar Auguściński, pom. nacz. parowozowni, i Ludwik Lewandowski, maszynista I kl. Zaprojektowanie zmiany uruchamiania odmulacza „Gestra“ na parowozach serii Ty-2.
33062. 15.12 1951. Kazimierz Hajdul, kontr. przewozów. Zaprojektowanie zabudowania na stacji ruchomych pomości nad torami między rampą sortowniczą i rampami przeładunkowymi.
33068. 15.12 1951. Bolesław Mikołajczyk, tokarz. Wykonanie ściągacza resorów samochodowych, ułatwiającego montaż.
33075. 15.12 1951. Franciszek Krzemiński, przodownik. Skonstruowanie wiertła do wiercenia otworów w drzewnych kurzochronach maźnic wagonowych.
33076. 15.12 1951. Teofil Gruszczński, zawiadowca odcinka drogowego. Skonstruowanie przyrządu do prostowania szyn kolejowych.
33083. 15.12 1951. Konrad Kozłowski, kowal. Opracowanie sposobu zakładania śrub do krzyżownic podwójnych angielskich bez zdejmowania szyny toru łączącego.
- 33084, 33085. 15.12 1951. Jan Krzemiński, przodownik, i Feliks Szynkiewicz, kier. robót. Opracowanie i zastosowanie uproszczonej oszczędnościowej metody wyciągnięcia parowozów, zatopionych przy brzegu morza.
- 33086—33088. 15.12 1951. Stanisław Lewandowski, Jan Cichy i Stanisław Kuchta, przodownicy rzemieślników. Za instalowanie pompy powietrznej do uruchamiania prasy hydraulicznej do wytłaczania i wtlaczania panewek cylindrycznych i tulei.
33089. 15.12 1951. Leon Zieliński, ślusarz. Zastosowanie prasy hydraulicznej do wytłaczania członów tłokowych z krzyżulca.
33093. 15.12 1951. Michał Tański, st. palacz. Zastosowanie manometru orientacyjnego przy urządzeniu do podawania piasku na wieże piaskowe.
33098. 15.12 1951. Sylwester Góralski. Projekt konstrukcji stępki przechyłowej, łatwiejszej do wykonania.
- 33105, 33106. 15.12 1951. Jerzy Kramarczyk, mechanik, i Paweł Bielecki, tokarz. Wykonanie przyrządu do wylewania łożysk samochodowych, gdy stop łożyskowy bezpośrednio przylega do korpusu.
- 33143, 33144. 22.12 1951. Józef Kalis i Antoni Wons, robotnicy. Ulepszenie mocowania maźnic przy wagonach waskotorowych.
- 33318, 33319. 22.12 1951. Mieczysław Czerniejewski, kier. piekarni, i Jan Hone, kier. produkcji. Zaprojektowanie i zastosowanie windy ręcznej między piętrami a parterem.
33351. 28.12 1951. Jan Smoliński, maszynista. Zastosowanie specjalnego wiertła do obcinania końców płomieniówek kotłów parowozowych zamiast obcinania ręcznego.
- 33392, 33393. 2.1 1952. Alojzy Michalski, elektryk, i Edward Rudnicki, ślusarz. Zaprojektowanie i wykonanie we własnym zakresie prądoobieraków elektrycznych do kolejki wstępującej.
33426. 2.1 1952. Stanisław Drobek, kierowca. Zastosowanie ochrony przy hamulcach samochodowych.
33461. 3.1 1952. Henryk Radziszewski, emeryt. Skonstruowanie przenośnego aparatu do frezowania powierzchni gniazd szlamikowych.
33486. 3.1 1952. Bernard Dorniok, kierowca drezyny motorowej. Ulepszenie syreny alarmowej przy drezynie motorowej.
33491. 3.1 1952. Bolesław Samoraj, kier. robót. Zastosowanie podkładek miedzianych zamiast uszczelki klingerytowych do uszczelniania połączeń wodowskazowych.
33495. 3.1 1952. Jan Lesiak, kowal. Skonstruowanie matrycy do wyginania na zimno płaskownika lub kątownika.
33498. 3.1 1952. Antoni Sledź. Ulepszenie wytłaczarki do przetaczania otworów rur płomieniówkowych w ścianie siłowej paleniska parowozowego.
33500. 3.1 1952. Wiktor Dworak, ślusarz. Zastosowanie wkładki do uszkodzonego obrzeża gniazda kolumny obrotowej.
33501. 3.1 1952. Stanisław Szmidt. Przyrząd do przetaczania gniazd wentyli ssąco-tłoczących sprężarek powietrznych parowozowych.
33503. 3.1 1952. Tadeusz Jachimowski, zast. naczelnika Przedłużenie przewodu hamulca powietrznego.
33512. 7.1 1952. Edward Grabowski, rzemieślnik. Przyrząd do frezowania gniazd wyczystkowych.
33513. 7.1 1952. Henryk Mularski, rzemieślnik. Przyrząd do wycinania zamków w pierścieniach uszczelniających tłoków parowozowych.
- 33549, 33550. 7.1 1952. Józef Jastrzębski, kier. trakcji, i Władysław Kietliński, kier. referatu. Zastosowanie tendrów o prześwicie 600 mm do parowozów 750 mm.
33553. 7.1 1952. Edmund Skrzyszewski, nacz. warsztatów. Przyrząd do naprężania pierścieni tłokowych.
33561. 7.1 1952. Mieczysław Kwiatkowski, ślusarz. Skonstruowanie matrycy do wyciskania uch do sanek hamulcowych.
33562. 7.1 1952. Piotr Szpakowski, rzemieślnik. Skonstruowanie matrycy do robienia nowych główek śrub do łączenia podkładek.
33563. 7.1 1952. Teofil Socha, zawiadowca. Skonstruowanie przyrządu do nasuwania odsuniętych szyn kolejowych.
33565. 7.1 1952. Stanisław Grąbczewski. Przyrząd do kontrolowania inanometrów.
33568. 7.1 1952. Tomasz Kuplicki, rzemieślnik. Przyrząd do wtlaczania lub usuwania zużytych tulei pokryw suwakowych.
33569. 7.1 1952. Tadeusz Brzóka, przod. rzemieślników. Zastosowanie zdeczaka przy kontaktorze.
33570. 7.1 1952. Bernard Baranski, przod. rzemieślników. Zastosowanie smarowania czopów belki bujawkowej przy wagiennym silnikowym.
33597. 7.1 1952. Antoni Mularski, rzemieślnik. Przyrząd do wycinania zamków w pierścieniach uszczelniających suwaków parowozowych.
33598. 7.1 1952. Stanisław Józwiak, rzemieślnik. Przyrząd do wymiany izolatorów ukośnika wysięgu sieci trakcyjnej.
33640. 9.1 1952. Waclaw Kozłowski, kierowca. Wykorzystanie zniszczonego trybu piątego w samochodzie.
33651. 9.1 1952. Edward Dremo, kierowca. Zastosowanie startera do ciągnika.
33825. 10.1 1952. Jan Gritzman, st. adiunkt. Przyrząd do obtaczania wnętrza panwi kulistych do zestawów kołowych.
- 33860, 33861. 10.1 1952. Julian Starosta, tokarz, i Roman Staszkiwicz, ślusarz. Zastosowanie windy wyciągowej do załadunku taśm transporterowych z rampy do wagonu.
33865. 10.1 1952. Józef Mentel, robotnik. Wykorzystanie poziomów nasypu i dachu magazynu w celu zbudowania pomostu do ładowania kauczuku.
33883. 10.1 1952. Waclaw Chmaro, kier. działu. Frezowanie na tokarce zębatek do podnośników korbowych.
33884. 10.1 1952. Aleksander Talacha, kontroler drogowy. Zastosowanie częściowo uszkodzonych oraz wycofanych wskutek zużycia sprężel wagonowych do wyrobu śrubowych podnośników torowych.
- 33893, 33891. 10.1 1952. Józef Piechulek i Stanisław Winnicki, kowale. Skonstruowanie nowego typu wózka-wywrotki do wywożenia żużla.
33895. 10.1 1952. Jan Ruta, maszynista. Oświetlenie parowozu przez za instalowanie wytwornicy acetylenowej, z której doprowadzono światło za pomocą rurek do wszystkich punktów parowozu.
33899. 10.1 1952. Waclaw Olewniczak, kowal. Skonstruowanie ściągacza uch koszy do eskawatora, umożliwiającego szybsze nitowanie.
33901. 10.1 1952. Hipolit Piątkowski, przod. rzemieślników. Przystosowanie suportu strugarki do strugania szyn.
33902. 10.1 1952. Franciszek Głęb, mistrz suszarni. Zastąpienie taśmowego transportu wysłoków suszonych transporterem pneumatycznym.
33912. 11.1 1952. Franciszek Dąbski, prac. fizyczny. Urządzenie sygnalizacji dźwiękowej na przejeździe kolejowym.
33917. 11.1 1952. Włodzimierz Kajdanowski, rzemieślnik. Przyrząd do sprawdzania ciśnieniem wodnym parowozowych rur płomieniowych.
33922. 11.1 1952. Feliks Foltyn. Powiększenie użyteczności pompy hamulcowej przez dodanie jednej uszczelki elastycznej i uniknięcie zmiany całego elementu w samochodzie osobowym marki „Fiat“ typ 1100.
33923. 11.1 1952. Antoni Mocała, mechanik. Przerwanie niewłaściwych przewodów wysokiego napięcia przez nawiercanie lub przewiercanie otworów w kopulce „Delko“.
33940. 11.1 1952. Józef Dominiak, konduktor. Zabezpieczenie wywrotek przed spadaniem z nasypu.
- 33958—33960. 11.1 1952. Stanisław Atlasński, referent, Marian Boguński, przod. rzemieślników, i Stanisław Król, rzemieślnik. Projekt i wykonanie formy do odlewania główek aluminiowych do klawiszy blokowych

SERIA 13a: ROLNICTWO — AGROTECHNIKA

31810. 29.11 1951. Marian Adamkiewicz, ogrodnik. Projekt kopaczki do wykopywania drzew i krzewów w szkółkach.

33338. 28.12 1951. Inż. Władysław Prus, kierownik. Zaprojektowanie i zastosowanie pierścieni do przesadzania drzew w starszym wieku.

33339. 28.12 1951. Marian Adamkiewicz, kierownik. Zaprojektowanie i zastosowanie ulepszonej kolczatki do przykrywania po wysiewie nasion traw i nawozów mineralnych.

33340. 28.12 1951. Marian Adamkiewicz, kierownik. Zaprojektowanie i zastosowanie przyrządu do zbierania z trawników opadłych liści i transportowania ich.

33832. 10.1 1952. Jerzy Lesiak, technik. Zmechanizowanie 4 wialni rolniczych, napędzanych grupowo silnikiem elektrycznym.

33836. 10.1 1952. Kazimierz Mucha, prac. fizyczny. Zastosowanie odprowadzacza plew przy maszynie szerokomłotnej w celu dokładnego oczyszczenia ziarna.

SERIA 13b: LEŚNICTWO

32866. 13.12 1951. Jan Szambelańczyk, leśniczy. Przeróbka dwuskibowego pługa rolnego na dwuodkładnicowy pług leśny.

32867. 13.12 1951. Kazimierz Głyda, nadleśniczy. Skonstruowanie spulchniacza dwuradlicowego z nieużytecznego opielacza do ziemniaków.

32868. 13.12 1951. Kazimierz Gronda, wozak leśny. Przeróbka pługa rolnego na pług leśny do orki pasów do zalesienia.

32869. 13.12 1951. Józef Hejna, robotnik leśny. Wykonanie dwuramiennego żłobka do żywicowania wysokich spał.

32870. 13.12 1951. Jan Chojnacki, robotnik leśny. Skonstruowanie przyrządu do zakładania glinianych zbiorników żywicy na wysokich spalach.

32871. 13.12 1951. Teodor Pełka, robotnik żywiczarz. Zastosowanie węższych ostrzy do żłobka.

32872. 13.12 1951. Marceł Misik, robotnik leśny. Skonstruowanie ślewnika do wysiewu nasion jodłowych w szkółce.

32873. 13.12 1951. Karol Bernolak, radca techniczny. Opracowanie układu tablic tangensów do potrzeb pomiarów w lasach.

32874. 13.12 1951. Mieczysław Tabisz, inżynier. Przystosowanie średniomierza z podziałką listwy do bezpośrednich odczytów stopni.

32875. 13.12 1951. Kazimierz Gawron, leśniczy. Skonstruowanie typu świdra do spulchniania gleby.

32877. 13.12 1951. Kazimierz Kwiatkowski, robotnik leśny. Skonstruowanie przyrządu do zdejmowania i zakładania metalowych zbiorników żywicy na wysokich spalach.

32878. 13.12 1951. Władysław Malibo, radca. Ułożenie formularzy tercjowych szacunków brakarskich i zestawienia surowca drzewnego.

32879. 13.12 1951. Teodor Dec, robotnik leśny. Wykonanie dwóch typów kantaków do obracania drewna okrągłego przy manipulacji zrębowej.

32880. 13.12 1951. Antoni Sikorski, inżynier. Wyrób osełek do ostrzenia narzędzi żywiczarskich ze starych bezużytecznych dachówek łupkowych.

32881. 13.12 1951. Kazimierz Konopka, kier. działu. Zastosowanie zbiorników z blachy cynkowej przy żywicowaniu.

33673. 9.1 1952. Piotr Więcek, zyw. czarz. Zastosowanie sztabki żelaznej do wiadra żywcarskiego w celu ocierania o ten przyrząd łyżki żywiczarskiej.

33684. 9.1 1952. Tadeusz Wyrzykowski, leśniczy. Opracowanie wkładki do wykazu odbiorczego grubizny użytkowej.

33685. 9.1 1952. Stanisław Sielecki, leśniczy. Nowy sposób pozyskiwania kory garbarskiej ze świerka i dębu.

33734, 33735. 9.1 1952. Jan Jantschke, leśniczy, i Edward Nowakowski, nadleśniczy. Skonstruowanie pługa leśnego do przygotowywania gruntów porolnych pod zalesienie.

33741. 9.1 1952. Stanisław Sługa, leśniczy. Skonstruowanie opielacza, przystosowanego do pracy w szkółkach leśnych.

33761. 9.1 1952. Inż. Władysław M. Kołajewski, dyr. rejonu. Przeróbka rolnego pługa dwuskibowego w celu przygotowania gleby pod zalesienia.

SERIA 14: OGÓLNA

30013. 27.10 1951. Marian Paulus, kotłowy. Poprawa warunków higienicznych przy wywozie popiołu spod kotłów przez zastosowanie odpowiedniej wentylacji.

30023. 27.10 1951. Alfons Mika, mistrz. Zmontowanie motopompy na wózku.

30024. 27.10 1951. Michał Dorynek, monter. Wykorzystanie odpadków pasów skórzanych do wykonania manszetów przy pomocy specjalnego przyrządu.

30044. 27.10 1951. Bolesław Cieślak, mistrz. Skonstruowanie żabki kluczowej uniwersalnej do wkręcania i wykręcania szpilek od 10—16 mm średnicy w silnikach spalinyowych, kotłach i armaturze kotłowej.

30045. 27.10 1951. Władysław Pawlikowski, motorniczy. Zastosowanie do napędu pływaka motopompy strażackiej.

30048. 27.10 1951. Leopold Lewan, elektrotechnik. Zastosowanie prądnicy do oświetlenia zapasowego.

30056. 27.10 1951. Zygmunt Wójcik, tokarz. Przyrząd do obtaczania tarcz szlifierskich.

30061. 27.10 1951. Józef Strzelski, konstruktor. Zastosowanie przegrzewacza pary w płomienicach kotła dwupłomienicowego.

30075. 27.10 1951. Feliks Burzyński, stolarz. Skonstruowanie dodatkowej ręcznej piły tarczowej elektrycznej.

30091. 27.10 1951. Wilhelm Zielonka, strażak. Projekt przyrządu do zwijania w krążki parciańnych węży strażackich.

30092. 27.10 1951. Emanuel Breguła, strażak. Przyrząd do zamocowania końcówek przy węzłach strażackich.

30234. 23.10 1951. Kyszczar Jusicki, st. robotnik. Opracowanie podgrzewanego gazem aparatu do destylacji wody.

30318. 30.10 1951. Karol Szymczyk, dozorca. Zastosowanie szczotki zastępczej do rozczesania gojącego lepniaka.

30345. 30.10 1951. Mieczysław Pryjda, kierownik. Zastąpienie spinaczy drucianych naciętymi teksturkami.

30347. 30.10 1951. Józef Kuśmerek, robotnik. Zastosowanie drzewiczek w przedniej ścianie śmietnika celem łatwiejszego opróżniania.

30361. 30.10 1951. Kacper Nowy, kier. transportu. Usprawnienie wyładowywania węgla z samochodu.

30420—30421. 2.11 1951. Józef Gregulec, kowal, Franciszek Gregulec, ślusarz, i Józef Gregulec, tokarz. Przekonstruowanie silnika samochodowego marki „Mercedes” na kompresor.

30442. 2.11 1951. Wilhelm Wiczorek, ślusarz. Ulepszenie napędów do rusztów kotłowych.

30446, 30447. 2.11 1951. Piotr Dittman i Jerzy Rupik, ślusarze. Skonstruowanie inektora do podgrzewania wody w łaźni.

30449—30451. 2.11 1951. Franciszek Piela, pałacz, Edward Lewandowski, instalator, i Adam Wejwoda, technik. Opracowanie projektu zastąpienia wody wodociągowej wodą zaskórnią.

30516. 10.11 1951. Tadeusz Łopuszyński, mechanik. Ulepszenie reduktora pary.

30530. 10.11 1951. Katarzyna Stachura, pracznia. Zastosowanie szmat z zużytych ubrań roboczych do czyszczenia maszyn.

30532. 10.11 1951. Wincenty Gibas, ślusarz. Wyeliminowanie przekładni zębatej pomiędzy rozrusznikiem kompresora i wałem korbowym.

30537. 10.11 1951. Kazimierz Prokopowicz, kier. produkcji. Ulepszenie stołu do znakowania worków.

30538. 10.11 1951. Kazimierz Prokopowicz, kier. produkcji. Sporządzenie kompletu liter drewnianych do wykonywania napisów na workach eksportowych.

30542. 10.11 1951. Maksymilian Icmank, pałacz. Ułatwienie regulacji taśmy „Erko” kotłów „Borsig”.

30560, 30561. 12.11 1951. Stanisław Rybarczyk i Władysław Wojciechowski, maszyniści. Wykonanie ogniwo transportera węglowego.

30584, 30585. 12.11 1951. Henryk Tosza i Wanda Konopka, prac. umysłowi. Wyeliminowanie kopert w korespondencji zewnętrznej.

30589—30591. 12.11 1951. Gustaw Pokrzywka, kierownik oraz Leon Klik i Jan Błoński, robotnicy. Zastosowanie zwozonego pomostu między dwoma budynkami.

30784. 13.11 1951. Stanisław Mayer, monter. Przeróbka wału kompresora „Demag” w celu powtórnego zamontowania zużytych łożysk.
30796. 13.11 1951. Józef Kozłowski, rzemieślnik. Zastosowanie linki stalowej z uchwytem do zakładania szyby.
30805. 13.11 1951. Michał Świergiel, ślusarz. Wykonanie prowizorycznego filtra do oleju.
30821. 13.11 1951. Władysław Bębenek, prac. umysłowy. Zaoszczędzenie materiałów piśmiennych przez ograniczenie ich wydawania.
30861. 13.11 1951. Marcin Błuda, prac. fizyczny. Zastosowanie rączki do drutowania skrzyń.
30890. 14.11 1951. Jan Grudziecki. Zainstalowanie silnika elektrycznego do napędu wentylatora.
30891. 14.11 1951. Antoni Łopatka, mistrz. Zastosowanie specjalnych połączeń studzien w celu zwiększenia wydajności.
30895. 14.11 1951. Zygmunt Wojtczak, brygadzysta. Zastąpienie pasów skórzanych paskami klinowymi w napędzie pompy przelewowej.
30907. 14.11 1951. Stanisław Włodarski, murarz. Zbudowanie dwóch zasuw w celu ułatwienia spuszczenia odmulin w oczyszczalni wody.
30911. 14.11 1951. Stanisław Siewruk, kreślarz. Projekt propagandowego stoiska racjonalizacji.
30917. 14.11 1951. Roman Michałak, ślusarz. Skonstruowanie ściągacza do łożysk kulkowych.
30920. 14.11 1951. Brzesław Ceselski, inspektor. Zastosowanie tabliczek, ostrzegających osoby niepowołane przed włączeniem maszyn produkcyjnych.
30980. 19.11 1951. Bronisław Twardowski, murarz. Zastąpienie jednolitej płyty ogniotrwalej zasuwę pieca cegłą szamotową.
30995. 19.11 1951. Józef Kamiński. Zastosowanie osłony chroniącej dno kotła przed przepaleniem żużlem.
31002. 19.11 1951. Stanisław Zgoliński, elektromonter. Przeróbka piły tarczowej do cięcia kartonu w celu ułatwienia pracy.
31036. 19.11 1951. Stanisław Dunin, kier. zaopatrzenia. Projekt budowy toru kolejki do dowozu węgla do zbiornika wózków-kolebami.
31008. 19.11 1951. Feliks Nowicki, magazynier. Dorobienie przy maszynie do pisania wałków do trzymania brudno-pisu.
31016. 19.11 1951. Jan Kajetaniak, brygadzysta. Wykonanie ze złomu urządzenia do usuwania szlaku sprzed kotłowni.
31033. 19.11 1951. Jan Walder, elektryk. Opracowanie sposobu napraw starterów typu „Robert Bosch”.
31034. 19.11 1951. Jan Stegliński, tokarz. Przyrząd do gięcia rur wodociagowych.
31037. 19.11 1951. Józef Czech, st. mistrz. Połączenie sieci wodnej z osiedla fabrycznego z siecią wodną pomp z lasu.
31038. 19.11 1951. Kazimierz Matryba, tokarz. Przyrząd do toczenia gwintów wielozwojowych.
31039. 19.11 1951. Stanisław Szewczyk, tokarz. Przyrząd centrujący do obcinania rur.
31043. 19.11 1951. Karol Głuchowski, ślusarz. Dorobienie ochrony łożysk ciernych w przenośniku ślimakowym.
31053. 19.11 1951. Ryszard Międzyzół, stolarz. Wykonanie przyrządu do ostrzenia pił taśmowych tarczami szlifierskimi.
31072. 19.11 1951. Kazimierz Wnuk, zast. kier. oddziału. Dorobienie w obmurzu kotła drzwiczek, ułatwiających kontrolę smarowania i remont łożysk wałów mechanizmu napędowego rusztów kotłowych.
31089. 19.11 1951. Jan Grzenia, technik. Skonstruowanie reflektora do naświetlania rysunków.
31092. 19.11 1951. Ryszard Swoboda, kopista. Skonstruowanie przyrządu do cięcia papieru.
31123. 19.11 1951. Edmund Mokracki, drogerzysta. Zastosowanie uproszczonego sposobu obróbki oryginału wełnianego.
31124. 19.11 1951. Wolf Chajt, palacz. Zmniejszenie zużycia węgla przez odpowiednią regulację podmuchu.
31166. 21.11 1951. Józef Zawadzki. Wykonanie szablenu z osłoną do znakowania worków za pomocą pistoletu rozpryskowego.
- 31216—31222. 21.11 1951. Stanisław Chłosta, ślusarz, Henryk Niewiara, kier. warszt. mech., Stanisław Kotala, mechanik, Stanisław Gut, Władysław Sroka, Stanisław Polak i Stanisław Wąs. Skonstruowanie suwnicy nad torem kolejowym do wyladowywania i załadowywania materiałów z wagonów.
- 31214, 31245. 22.11 1951. Wł. Kotarzyński, kreślarz, i Józef Kot, brygadzysta. Opracowanie i wykonanie śrubokrętu mechanicznego
- 31257, 31258. 22.11 1951. Jan Dobrzyniecki, ślusarz, i Jan Kajetaniak, brygadzysta. Zastąpienie węża stalowego giętkiego do urządzenia zdmuchiwanie sadzy w kotłach parowych zwykłą rurą żelazną.
- 31340, 31341. 22.11 1951. Henryk Kępski i Zbigniew Piątkowski, prac. umysłowi. Projekt urządzenia sygnalizującego wzrost temperatury oraz samozapłonu węgla na hałdach.
- 31352, 31354. 22.11 1951. Paweł Blank, inżynier, Antoni Pawłaszczyś, technik, i Paweł Rückert, archiwista. Sporządzenie recepty na wywoływacz papieru światłoczułego.
- 31384, 31385. 23.11 1951. Tadeusz Polak i Stefan Kasieński. Ułatwienie pracy przy obliczaniu zarobków pracowników.
- 31421, 31422. 23.11 1951. Józef Balcerek, konstruktor, i Kazimierz Haufa, prac. umysłowy. Odwołanie w złomie belek żeliwnych i wykorzystanie ich do budowy.
- 31439—31441. 23.11 1951. Marcin Totula i Ignacy Witkowski, elektromonterzy, oraz Romuald Gierszał, inżynier. Wydobywanie ze złomu silnika.
- 31459, 31460. 23.11 1951. Mieczysław Jarzyna i Jan Dębowski, strażacy. Wyremontowanie motopompy przeznaczonej na złom.
31471. 24.11 1951. Władysław Greń, stolarz. Projekt i zastosowanie specjalnego leja do wylewania z beczek olejów.
31484. 24.11 1951. Alfons Miłoszewski, robotnik. Wykorzystanie odpadkowego papieru z oddziału powlekarceli do opakowania mieszkań.
31519. 21.11 1951. Franciszek Kunikowski, spawacz. Wykonanie wrzeciona do ścinania spoin przy płomieniówkach w ścianie sitowej kotła.
31523. 21.11 1951. Alfons Mika, mistrz. Wykonanie we własnym zakresie urządzenia do spawania elektrycznego.
31528. 24.11 1951. Tadeusz Kluczyk. Zastosowanie windy w magazynie surowców.
- 31529, 31530. 24.11 1951. Władysław Juszczykowski i Józef Orłowski, hydraulicy. Zastosowanie pary powrotnej do ogrzewania budynku administracyjnego.
31531. 24.11 1951. Eugeniusz Nowicki, robotnik. Wykonanie mniejszej szufelki o właściwych kształtach, ułatwiającej pakowanie.
31536. 26.11 1951. Jan Szafranski, brygadzysta. Zastosowanie wózka do transportu maszyn.
31545. 27.11 1951. Stanisław Krzak, robotnik. Zlikwidowanie wózka do przewożenia narzędzi pożarniczych i umieszczenie ich na wózku przy motopompie.
31557. 27.11 1951. Kazimierz Rudnicki, kierowca. Zastosowanie wklęsłego dna skrzyni załadunkowej.
31598. 27.11 1951. Jan Laskowski, robotnik. Ulepszenie kolby do lutowania.
31613. 27.11 1951. Michał Jurewicz. Skonstruowanie dzwonka awaryjnego na elewatorze „Ewa”.
31632. 27.11 1951. Bernard Kulka, palacz. Zastosowanie natrysku do gaszenia szlaku w popielniku kotła parowego.
31645. 27.11 1951. Wacław Brzeziński, papiernik. Zabezpieczenie pomieszczeń pompowni przed zalaniem wodą.
31658. 27.11 1951. Franciszek Ostrowski, strażak. Przeprowadzenie drogi obok ogrodzenia terenu w celu połączenia dwóch terenów.
31670. 28.11 1951. Tadeusz Andrzejczak, robotnik. Zastosowanie kotła impregnacynego celem wytapiania paku z beczek bez ich niszczenia.
31683. 28.11 1951. Bazyli Duszyński, inżynier. Zastosowanie nośnych belek żelaznych do kotłów parowych.
- 31711—31714. 28.11 1951. Leon Dyczek, Radosław Paszek, Franciszek Wojtasik i Jan Bielak. Zastosowanie pierścieni żeliwnych w pompach wodnych typu BW, zasilających kotły parowe.
- 31730—31733. 28.11 1951. Marian Kozłowski, Marian Sieradzki i Ludwik Łeśki, ślusarze, oraz Józef Kelecki, mechanik samochodowy. Skonstruowanie wentylatora turbino-wego jako wyciągu spalin w kotłowni.
- 31736—31738. 28.11 1951. Franciszek Zasuń, ślusarz, oraz Jan Babkin i Mieczysław Karkowski, palacze. Skrócenie czasu wywozu popiołu i zaoszczędzenie paliwa.
- 31744—31746. 28.11 1951. Jan Brak, Wiktor Papla i Władysław Basak, ślusarze. Zastosowanie grzejnika powietrzno-parowego z wentylatorem do usunięcia pary wodnej z otoczenia maszyny papierniczej.
- 31798, 31799. 28.11 1951. Roman Iwaszów, inspektor, i Antoni Janecki, ślusarz. Przeróbka pieca centralnego ogrzewania.
31816. 29.11 1951. Stanisław Czasak, rzemieślnik. Wykonanie z części ze złomu ostrzałki automatycznej o napędzie elektrycznym do ostrzenia noży heblarki

31829. 29.11 1951. Brunon Flisikowski. Zastosowanie do wywozu żużla z kotłowni bezpośredniego ładowania go na przyczepę samochodową.
31830. 29.11 1951. Michał Ryś, monter. Zastosowanie do zasilania obwodów elektromagnesu hamulcowego i obwodu sterującego przy dźwigu prądniczy prądu stałego w miejsce prostownika lampowego.
31833. 29.11 1951. Stanisław Czasak, rzemieślnik. Wykonanie z części ze złomu przenośnej piły tarczowej z wiertarką z napędem elektrycznym.
31834. 29.11 1951. Stanisław Czasak, rzemieślnik. Skompletowanie ze złomu i uruchomienie przebijarki do metalu.
31846. 29.11 1951. Wacław Trzębski, rymarz. Wykorzystanie mankietów od rękawic zużytych do wyrobu nowych rękawic oraz ochraniaczy nóg.
31847. 29.11 1951. Stanisław Czajka, ślusarz. Usprawnienie załadunku wagonów materiałami walcowanymi.
31848. 29.11 1951. Bolesław Rutkowski, mistrz. Zmiana napędu prądniczy prądu stałego przy strugarce.
31856. 29.11 1951. Józef Lubos, robotnik. Czerpanie wody gaśniczej z chłodni kominowych na wypadek pożaru.
31866. 29.11 1951. Julian Soja, ślusarz. Usprawnienie wybijania szlaki z pieca grzewczego.
31868. 29.11 1951. Julian Marczyk, brygadzysta. Zainstalowanie urządzenia do zmiekczenia wody zasilającej kotły.
31869. 29.11 1951. Władysław Sucharzewski, ślusarz. Usprawnienie zamocowania pił tarczowych o grubości nieznormalizowanej przy piłowiertarkach.
31894. 4.12 1951. Henryk Kubenko, ślusarz. Ulepszenie przyrządu do usuwania kamienia kotłowego w opłomkach.
31915. 4.12 1951. Ryszard Stolarski, szlifierz. Wyglądanie tarczy szlifierskiej gruboziarnistej odłamkiem tarczy drobnoziarnistej w celu uzyskania gładkiej powierzchni obrabianego detalu.
31934. 4.12 1951. Jan Sikiński, laborant. Wykonanie skali na lampie rurowej do aparatów pomiarowych.
31945. 4.12 1951. Jan Kwiatkowski, strażak. Ulepszenie rozrusznika przy motopompie strażackiej.
31949. 4.12 1951. Ryszard Gielnik, kalkulator. Zastosowanie urządzenia do powtórnego nawijania taśmy papierowej przy maszynie do liczenia.
31973. 4.12 1951. Karol Szecht, laborant. Wprowadzenie oszczędności w materiale fotograficznym przy zdjęciach na spektrografie.
32010. 4.12 1951. Ludwik Lewandowski, kier. robót. Zastąpienie złączy mufowych przy komorach podgrzewacza przez złącza kołnierzowe.
- 32053, 32054. 5.12 1951. Antoni Nowak, technik, i Paweł Opertowski, instalator. Zastosowanie chłodzenia kompresora wodą obiegową.
- 32082, 32083. 5.12 1951. Stanisław Kłęczek i Edward Fotta, ślusarze. Ulepszenie przewodu wodnego.
32126. 6.12 1951. Stanisław Gocyla, robotnik. Zastosowanie strażackiego węża ssawnego, zabudowanego w studni na stałe.
32147. 6.12 1951. Paweł Noras, kowal. Skonstruowanie urządzenia do naciągania obrczy na koła do wozów.
32164. 6.12 1951. Jan Tyka, strażak. Usprawnienie związania wozów wodnych strażackich na rełki nośne.
- 32193, 32194. 6.12 1951. Kazimierz Tomczak, kowal, i Ignacy Budner, kierowca. Zastosowanie pompy ssąco-tłoczącej do źródła na własnym terenie.
- 32254—32256. 6.12 1951. Stefan Rozlach, technik, Albert Hajduk, mistrz, i Eryk Rakoczy, robotnik. Skonstruowanie klezczy do przytrzymywania wywrotek.
32333. 10.12 1951. Józef Pieluszyński. Opracowanie wzorów przewodników obiegowych dla korespondencji wewnętrznej.
32334. 10.12 1951. Józef Gawęda, rachmistrz. Opracowanie wzoru karty obliczeniowej o podwójnie zmniejszonym formacie.
32336. 10.12 1951. Władysław Łotowski, prac. umysłowy. Ulepszenie sposobu sporządzania list przepracowanych godzin do wypłaty zaliczek i rozliczeń całomiesięcznych.
- 32337, 32338. 10.12 1951. Edward Krupiński, kier. działu, i Tadeusz Stęplewski. Zmechanizowanie wydobywania lodu ze stawu.
32340. 10.12 1951. Mieczysław Woźniak, księgowy. Wykonanie tabeli do obliczania podatku od wynagrodzeń.
32358. 10.12 1951. Józef Cesarz, strażak. Projekt nakrętki łącznikowej do maszek gazowych w celu przystosowania ich do połączenia z aparatem tlenowym.
32367. 10.12 1951. Ludwik Pawełski, mistrz. Opracowanie zmiany projektu ubikacji dla pracowników warsztatu.
32370. 10.12 1951. Andrzej Konieczny, brygadzysta. Wykorzystanie starych lin konopnych do wiązania worków.
32410. 10.12 1951. Jan Mozgaliński, nadzorca. Zaprojektowanie wózka dwukółowego do jazdy po jednym torze.
- 32470, 32471. 10.12 1951. Szczepan Gnyp, magazynier, i Jan Klejnot, robotnik. Konserwacja śrub eksportowych w oleju przez odpowiednie przerobienie zbiornika.
- 32544, 32545. 11.12 1951. Jan Stanisławski, ślusarz i Edward Januchowski, kowal. Anulowanie procesu prostowania po gięciu krokwi do dachu.
- 32546, 32547. 11.12 1951. Edward Maliński, mistrz, i Józef Szalaty, ślusarz. Ulepszenie kontroli pracy kotła przez dorobienie paromierza.
- 32566, 32567. 11.12 1951. Józef Żerdziński i Andrzej Grobelak, ślusarze. Ulepszony wysyp węgla do paleniska kotła.
- 32568, 32569. 11.12 1951. Stanisław Kowalik i Jerzy Kowalik, ślusarze. Skonstruowanie maszyny do tuczenia koksu.
32584. 11.12 1951. Antoni Nowak, ślusarz. Wykonanie podrejnej oliwiarki ślusarskiej.
- 32626—32628. 11.12 1951. Franciszek Konieczko, maszynista, Adolf Jabłoński, murarz, i Gerard Czech, zdun. Wykonanie przyrządu do tamowania wody na linii gaśniczej w chwili pęknięcia węża gumowego.
- 32664, 32665. 11.12 1951. Władysław Przyradzki i Michał Wojciechowski, malarze. Zastosowanie aparatu natryskowego zamiast szczotek i pędzli przy malowaniu farbami klejowymi.
32723. 12.12 1951. Jan Mazur, strażak. Przyrząd do rozciągania wężów tłocznych strażackich w celu umożliwienia założenia łączników znormalizowanych.
32769. 12.12 1951. Jan Sornek, ślusarz. Zainstalowanie zatrasku automatycznego przy bramie głównej.
32863. 13.12 1951. Bolesław Cezar, ślusarz. Zuytkowanie kawałków szkła siatkowego do ochron wodowskazowych.
- 32902, 32903. 13.12 1951. Emerle i Kowalko, kier. garażu. Dokonanie remontu przyczepki do motopompy strażackiej.
- 32904, 32905. 13.12 1951. Leon Wawrzynowicz i Władysław Rosiński. Wyszukanie i zwiezenie do fabryki 200 mb. rur kanalizacyjnych.
32936. 14.12 1951. Stanisław Bajgelmacher, mechanik. Skonstruowanie przyrządu do regeneracji zużytych plomb.
32945. 14.12 1951. H. Czerniejewicz, referent BHP. Regeneracja zużytych taśm do maszyn do pisania.
32962. 14.12 1951. Władysław Stasiwicz, prac. fizyczny. Zastosowanie wydechu kondensatu pary do ogrzewania wody w umywalni.
- 32966—32972. 14.12 1951. Franciszek Gajewski, Stanisław Zawal, Ludwik Poniedziałek, Stefan Woziwodzki, Stefan Szwarz i Eugeniusz Siemieniec, strażnicy, oraz Ignacy Lis, kmdt straży przemysłowej. Wybudowanie we własnym zakresie wspinalni do ćwiczeń straży.
33004. 15.12 1951. Stanisław Kobyłka, ogrodnik. Wykonanie i zastosowanie rozpylacza z blachy do podlewania kwiatów.
33028. 15.12 1951. Paweł Szink, palacz. Zaprojektowanie wzierników do palenisk kotłowych.
33045. 15.12 1951. Kazimierz Rosiak, ślusarz. Zastosowanie lusterka, ułatwiającego sprawdzenie, w jakim stopniu gniazda kotłów wodoturkowych zostały oczyszczone.
33049. 15.12 1951. Jerzy Wojtynek, mistrz garażu. Wykonanie urządzenia do uruchomienia kompresora przewoźnego.
33080. 15.12 1951. Eugeniusz Janicki, inspektor. Projekt uproszczonej łąty składanej do manipulacji przy dłużycach kopalniakowych.
33082. 15.12 1951. Czesław Sztolcman, mechanik. Zastosowanie odpadków papieru na papierowe taśmy kontrolne do maszyn do liczenia.
33102. 15.12 1951. Franciszek Baron, dozorca maszyn. Wykonanie automatycznego wyłącznika napędu kolejki linowej w razie niezłuzowania sprzęgła kłowego.
33108. 15.12 1951. Emil Widuch, spawacz. Zastosowanie kaptura ochronnego na stojaki rolek linowych.
33128. 19.12 1951. Jan Mucha, mistrz. Ulepszenie skrzyni do załadunku żużla na wagony.
- 33131, 33132. 19.12 1951. Stanisław Stańczyk, st. kontroler, i Ludwik Babiak, lakiernik. Zmniejszenie strat lakieru przy lakierowaniu natryskowym.
- 33138, 33139. 19.12 1951. Józef Henciński i Alfons Brachaczek. Ulepszenie aparatu do destylowania wody.
33140. 20.12 1951. Feliks Wawrzyniak, podmistrz. Zastosowanie nowego typu zaworu odmulającego.

33142. 22.12 1951. Izydor Stelmach, ślusarz. Ulepszenie smarowania rolki napinającej pas napędzający podajnik węgla do młynka w kotłowni.
33168. 27.12 1951. Paweł Dymski, robotnik. Wykonanie platformy o specjalnej konstrukcji do przewożenia drewna w celu przyspieszenia rozładunku wagonów kolejowych.
33162. 27.12 1951. Józef Chuchrowski, kotłowy. Skonstruowanie przyrządu do czyszczenia otworów rur w kotłach parowych.
33192. 27.12 1951. Andrzej Kaczmarek, palacz. Ulepszenie połączenia rur do odciągania wody z kotła centralnego ogrzewania.
33206. 27.12 1951. Wacław Marchlik, kier. produkcji. Skonstruowanie kolanka przegubowego obrotowego do sprawnego załadunku do wagonu.
- 33208, 33209. 27.12 1951. Czesław Bielecki i Henryk Daniela, ślusarze. Ulepszenie listwy do szafy amerykańskiej.
- 33210—33212. 27.12 1951. Hilary Wachowski, tokarz, Sylwester Saja, kier. kotłowni, i Maciej Kuklis. Zmechanizowanie docierania zaworów pompy wodno-parowej.
33214. 27.12 1951. Ryszard Łukasiewicz, ślusarz. Usprawnienie wyładunku kartonów z przyczepy do magazynu.
33224. 27.12. 1951. Józef Ignacy, ślusarz. Ulepszenie działnicy pompy przeciwpożarowej.
- 33225, 33226. 27.12 1951. Paweł Myalski i Franciszek Szczygiel, ślusarze. Zastosowanie zraszania popiołu w nowej kotłowni.
33227. 27.12 1951. Jakub Patałag. Usprawnienie opakowania spinaczy o jednym wymiarach.
33260. 27.12 1951. Boleński, inżynier. Wykorzystanie odpadków do produkcji zaczepów choinkowych.
33297. 27.12 1951. Jan Waszak, stolarz. Umocowanie na osi pily cyrkularnej specjalnego frezu stalowego obrotowego zamiast piły w celu umożliwienia hoblowania desek do grubości 60 mm.
33304. 28.12 1951. Mieczysław Dębski, ślusarz. Uodpornienie szkielec okularów ochronnych na parę.
33335. 28.12 1951. Zygmunt Pokora, ślusarz. Zastosowanie napędu mechanicznego przy walcach kotlarskich, zwijających blachy do 15 mm.
33349. 28.12 1951. Inż. Jan Plapis, wicedyrektor. Zaprojektowanie blaszanej ochrony na pilę do cięcia podłużnego.
- 33382—33384. 29.12 1951. Józef Gacek i Pacholski, przewodnicy, oraz Wojciech Głaziński, ślusarz. Zastosowanie do młotków pneumatycznych dłut z trzonami stożkowymi zamiast z trzonami cylindrycznymi.
33388. 29.12 1951. Tomasz Rybarski, ślusarz. Zastosowanie sworzni stożkowych przy ciągłach parowozu wąskotorowego.
- 33429—33431. 2.1 1952. Zygmunt Matela, mechanik, oraz Kazimierz Gwoździk i Franciszek Tórz, robotnicy. Wykonanie zakończenia węża gumowego o specjalnej konstrukcji metalowej.
33446. 2.1 1952. Franciszek Wyparło, palacz. Zaprojektowanie założenia zaworu do regulowania dopływu pary.
33448. 2.1 1952. Florian Strzelecki, komendant str. poż. Skompletowanie hydrantu do wody z nieużytecznych hydrantów przeznaczonych na złom.
- 33452, 33453. 2.1 1952. Bronisław Welna, ref. zaopatrzenia, i Tadeusz Orzechowski, kreślarz. Skonstruowanie urządzenia do wykonywania odbitek druków hektografu.
33481. 3.1 1952. Jan Antoni Kałaska. Skonstruowanie bezpiecznego zaczepu hakowego.
33485. 3.1 1952. Andrzej Legutko, robotnik. Zastosowanie ruchomego haka wciągającego do przytrzymywania rury natryskowej przy myciu beczek.
33491. 3.1 1952. Ryszard Stolarczyk, podreferendarz. Skonstruowanie podstawki do tuszu.
33497. 3.1 1952. Władysław Niemczak, st. referendarz. Zastosowanie gablotki z tablicą zbiorczą marek kontrolnych dyżurnego strażaka.
33516. 7.1 1952. Hieronim Suchenek. Zastosowanie inżyniera do pompowania wody zaskórnej ze studzienek.
33611. 8.1 1952. Herman Kruger, elektromonter. Ulepszenie oporników przy prasowaczkach do taśm bezkońcowych.
33631. 9.1 1952. Stefan Lemański, ślusarz. Przedłużenie rury z pionową esącą przy studni, dostarczającej wodę do lokomobili.
33658. 9.1 1952. Czesław Janiak, ślusarz. Skonstruowanie pompy do oczyszczania przewodów wodociągowych i ściekowych.
33670. 9.1 1952. Gerard Stanek, kierowca. Doprowadzenie do całkowitej sprawności motopompy „Syrena” przez usunięcie usterek i wbudowanie rozrusznika akumulatorowego.
- 33712, 33713. 9.1 1952. Mieczysław Stasiewicz, instalator, i Michał Ryś, monter. Zlikwidowanie marnotrawstwa wody przemysłowej i energii elektrycznej.
33718. 9.1 1952. Edward Bogaty, elektromonter. Skonstruowanie zabezpieczenia suwnicy.
- 33743, 33744. 9.1 1952. Franciszek Soltysik, radca, i Władysław Chojnacki, referendarz. Zastosowanie powiększeń map do celów urzędniowych metodą fotografii.
33760. 9.1 1952. Jerzy Hofman, robotnik leśny. Skonstruowanie rozwieraka sprawdzianowego do ostrzenia pił.
- 33778, 33779. 10.1 1952. Piotr Czarnecki, murarz, i Stanisław Matuszak, ślusarz. Zastosowanie ściągów do wzmacniania i zabezpieczenia muru ochronnego przy kotłach.
33823. 10.1 1952. Franciszek Sołtacki, stolarz. Szybki załadunek żużla na wagony przez zastosowanie transportera.
33826. 10.1 1952. Jan Jakubowski, ślusarz. Zastosowanie systemu szybkiego i oszczędniejszego montażu komina.
33831. 10.1 1952. Roman Heinrich, ślusarz obchodowy. Uszczelnienie zaworu komunikacji parowej w celu uniknięcia szkodliwego dla produkcji postoju.
33833. 10.1 1952. Władysław Żukowski, strażak. Zastosowanie agregatu pianotwórczego do gaszenia pożaru.
33838. 10.1 1952. Bolesław Kacperek, ślusarz. Przeróbka urządzenia, służącego do naciągu rusztów przy kotłach stoczni.
- 33839, 33840. 10.1 1952. Roman Koszycki i Marian Cieślak, palacze. Zastosowanie młoteczków do wykuwania kamienia nalotowego w kotłach.
33841. 10.1 1952. Stefan Heinrich, mistrz kowalski. Zastosowanie urządzenia do skraplania pary z kondensatu.
33843. 10.1 1952. Antoni Jaźwiec, elektromonter. Skonstruowanie śrubokrętu z końcówkami sprężynującymi do podtrzymywania śrub w miejscach niedostępnych.
33844. 10.1 1952. Józef Łuczak, referent. Przebiecie drzwi w hali odziarniaczek do wywożenia siemienia.
33851. 10.1 1952. Tadeusz Gościński, kier. kotłowni. Zastosowanie specjalnego toru, dającego możliwość swobodnego wywozu węgla i przesyłu wprost do podnośnika węgla.
33858. 10.1 1952. Marcin Paulus, kotłowy. Częściowa mechanizacja nawęglania kotłowni.
33866. 10.1 1952. Michał Zarkowski, kier. elektrowni. Zainstalowanie napędu elektrycznego do podnoszenia pomostu wagi kolejowej.
33867. 10.1 1952. Mieczysław Płaza, ref. personalny. Zmiana pompy głównej, podającej wodę na komunikację hydrantową.
33868. 10.1 1952. Ignacy Urbas, stolarz. Zastosowanie ochraniaczy z blachy przed odpryskiwaniem smaru z łożysk wirówki.
33873. 10.1 1952. Jan Bartczak, przod. suszarni. Skonstruowanie urządzenia do wywozu popiołu spod palenisk suszarni.
33875. 10.1 1952. Władysław Gołębiowski, kier. elektrowni. Samoczynny wyłącznik silnika przy pompie tłoczącej wodę do hydroforu w przypadku wyrwania pakunku przy działnicy pompy lub pęknięcia szkła wodowskazu.
33876. 10.1 1952. Andrzej Bęben, brygadzysta. Skrócenie czasu wyładunku nawozów sztucznych.
33881. 10.1 1952. Halina Rychłowska, ref. techniczny. Powtórne używanie kalki maszynowej.
33882. 10.1 1952. Włodzimierz Kajdanowski, rzemieślnik. Przyrząd do wytłaczania ramek wizytowych do szafek rzemieślniczych.
33914. 11.1 1952. Emil Kamont, ślusarz. Skonstruowanie skrobaka do czyszczenia rur lokomobili z kamienia kotłowego.
33921. 11.1 1952. Czesław Pelc, płytkarz wzorcowy. Zastosowanie klocków profilowych do stołu magnetycznego szlifierki płaszczynowej.
33926. 11.1 1952. Tadeusz Kozłowski, technik. Zastosowanie specjalnego przyrządu do wiercenia otworów w beczkach drewnianych.
33927. 11.1 1952. Roman Lupa, hydraulik. Wmontowanie manometru ciśnieniowego do kontroli obciążenia w sieci wodnej.
33931. 11.1 1952. Kazimierz Szkudlarek, ślusarz. Umocowanie palaczowi obsługiwanego wentyli wody zasilającej.

33932, 33933. 11.1 1952. Stanisław Sobierajski, kier. kotłowni, i Marcelli Ostojki, kotłowy. Ulepszenie sposobu nawęglania kotłowni.

33934. 11.1 1952. Feliks Pietrzak, stolarz. Zabezpieczenie hoblarci mechanicznej przed przypadkowym włączeniem.

33939. 11.1 1952. Wacław Andrzejewski, mechanik. Zainstalowanie windy automatycznej, przystosowanej do lokalnych warunków pieca wapiennego.

33942. 11.1 1952. Franciszek Karpiński, mechanik. Skonstruowanie parownicy metalowej do parowania rur kotłowych.

33944. 11.1 1952. Bronisław Świerzewski, spawacz. Skonstruowanie ochraniacza do węży spawalniczych.

33956. 11.1 1952. Wawrzyn Gorynia, st. rzemieślnik. Wykonanie cylindrycznych kamieni szlifierskich (ściernic) z zużytych tarcz szlifierskich.

33962. 11.1 1952. Bolesław Pasternak, mechanik. Urządzenie instalacji sygnalizacyjnej dźwiękowej, wskazującej ewentualny spadek ciśnienia w hydroforach.

33964. 11.1 1952. Michał Lichwarczuk, ślusarz. Zmiana konstrukcji towcniicy w celu poprawienia jej działania.

33967. 11.1 1952. Maksymilian Moszyk, elektromonter. Zastosowanie wahadłowego zawieszenia przewodów do instalacji dźwigu „Demag”.

33971. 11.1 1952. Alfons W'der, strażak. Zabezpieczenie zbiornika paździerzy przed pożarem przez zastosowanie pary.

33972. 11.1 1952. Roman Lupa, hydraulik. Zastosowanie zaworu spustowego do basenów.

33973. 11.1 1952. Reces Kozicki, technik górniczy. Zaprojektowanie urządzenia, uniemożliwiającego dokonywanie smarowania, czyszczenia itp. maszyn w czasie ruchu.

33986. 11.1 1952. Antoni Guzowski, mistrz. Przeróbka 8 doniwołów na odstojnikach z filtrów wody rzecznej.

34000, 34001. 11.1 1952. Jan Bąk i Franciszek Rutowicz, robotnicy. Przeróbka przepływów przy odstojnikach w celu zwiększenia przelotności.

19

OPISY USPRAWNIEŃ PRACOWNICZYCH

Urząd Patentowy R.P. opublikował następujące opisy usprawnień pracowniczych:

**SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY
OBRÓBKA METALI — ODLEWNICTWO**

0—869 Podpórka do szlifierki ręcznej. Nr zaśw. 26685, 26686

0—870 Uchwyt wieszakowy do hartowania i przenoszenia ciężkich frezów. Nr zaśw. 28710.

0—871 Stojak do wiercenia wręg. Nr zaśw. 28057, 28058.

0—872 Zastosowanie zawlecarki do zamocowania dźwigni na pokrywie płuczki. Nr zaśw. 26798.

0—873 Urządzenie do ładowania i wyladowywania pleców hartowniczych. Nr zaśw. 29186.

0—874 Przyrząd do wiercenia otworów na tulejki do przytrzymywania noży okrągłych w głowicy frezarskiej. Nr zaśw. 28031, 28032.

0—875 Zastosowanie p'asku formierskiego do wykładania wózków do wywozu żużla z pieca odlewniczego. Nr zaśw. 28369, 28370.

0—876 Zastosowanie wkładek widia do przyzmy przy rolce. Nr zaśw. 27937.

0—877 Wykonanie pokryw do hydrantów. Nr zaśw. 26967, 26968.

0—878 Zabezpieczenie silników napędzających tokarki przed uszkodzeniem wirami. Nr zaśw. 28764.

0—879 Smarowniczkki do łożysk tocznych w głowicy szlifierki „Zbrojovka” typu BK3 i BK5. Nr zaśw. 28440, 28441.

0—880 Zmiana konstrukcji przekładni z pasami klinowymi w tokarce f-my „Wiepofana”. Nr zaśw. 29872.

0—881 Urządzenie do oczyszczania oleju. Nr zaśw. 26684.

0—882 Prowadnica do ręcznego narzyniania gwintów. Nr zaśw. 26795.

0—902 Sposób produkcji anod ołowianych do chromowania wewnętrznych powierzchni rur. Nr zaśw. 14640.

0—903 Zastosowanie przelewu sygnalizacyjnego przy odlewaniu wlewnic. Nr zaśw. 26211.

0—904 Sposób wyjmowania końców ułamanych gwintowników. Nr zaśw. 26792.

SERIA 2: METALURGIA

0—883 Filtr do oznaczania pyłu w gazach hutniczych. Nr zaśw. 27518.

0—884 Masa do wyłożenia trzona pieca płomiennego. Nr zaśw. 20055.

SERIA 3: GÓRNICTWO I KOPALNICTWO

0—885 Ściągacze do zakładania na miejsce zerwanych śrub między głowicą a silnikiem wrębówki ścianowej „Eickhoff”. Nr zaśw. 28367.

0—910 Przyrząd do zapłonu zapalników elektrycznych przy robotach strzelniczych w szybach, szybikach i przekopach. Nr zaśw. 28800.

**SERIA 5: ELEKTRO- I TELETECHNIKA
ELEKTROENERGETYKA**

0—886 Wózki do transportu międzyoperacyjnego blach silnikowych. Nr zaśw. 19972, 19973.

0—887 Usuwanie cyny z mosiężnych trzonków żarówkowych sposobem chemicznym. Nr zaśw. 28366.

0—888 Bezpiecznik elektrodowy do higrostatu. Nr zaśw. 27515—27517.

0—889 Przyrząd do cłęcia przewodów na żadaną długość. Nr zaśw. 28711.

0—890 Palec stykowy do rozrusznika elektrycznego. Nr zaśw. 26796.

0—891 Odległościowa regulacja spawarki elektrycznej. Nr zaśw. 26969, 26970.

0—892 Masa bakelitowa z produktów pochodzenia krajowego do zalepiania końców elektrycznych grzałek nurlowych. Nr zaśw. 26215.

**SERIA 6: TECHNOLOGIA MATERIAŁÓW
BUDOWLANYCH I CERAMICZNYCH**

0—893 Urządzenie regulujące dopływ wapna do m'yna wapna hydratyzowanego. Nr zaśw. 26797.

SERIA 7: TECHNOLOGIA DREWNA I PAPIERU

0—914 Dwustronne wykorzystanie frezarki pionowej do drewna przy wycinaniu rowków wzdłuż krawędzi desek. Nr zaśw. 29868.

**SERIA 8: TECHNOLOGIA WŁÓKNA I SKÓRY
ODCIEŻOWNICTWO**

0—894 Zastąpienie pumeksu do polerowania guzików szlaka granulowaną. Nr zaśw. 26963, 26964.

**SERIA 10: PRZEMYSŁ PRZETWÓRCZO-ROLNY
SPOŻYWCZY I FERMENTACYJNY**

0—897 Przyrząd do mierzenia wytrzymałości przędzy do celów rybackich. Nr zaśw. 28801.

**SERIA 11: INŻYNIERIA — BUDOWNICTWO
ARCHITEKTURA**

0—895 Podziałka transversalna. Nr zaśw. 8733.

SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

0—896 Urządzenie do ogrzewania powietrza przy uruchamianiu silnika samochodu. Nr zaśw. 27356, 27357.

SERIA 14: OGÓLNA

0—898 Przyrząd do odwijania lin suwnicowych. Nr zaśw. 26965, 26966.

0—899 Przyrząd pomocniczy do spinania pasów. Nr zaśw. 28368.

0—900 Przyrząd do malowania napisów oraz linii farbą olejną. Nr zaśw. 27011.

0—901 Zmiana konstrukcji zaworów pomp powietrznych systemu „Vockera”. Nr zaśw. 28760.

0—915 Ciężarkowy zawór bezpieczeństwa do spuszczenia oliwy w chłodniczych instalacjach amoniakalnych. Nr zaśw. 28802.

0—916 Przyrząd do zakładania pasa skórzanego na koło zamachowe prasy wrzecionowej. Nr zaśw. 29867.

Powyższe opisy usprawnień pracowniczych, a także nie wyczerpane dotychczas opisy usprawnień, opublikowane w latach 1950—1951, są do nabycia w żądanych ilościach w Administracji Wydawnictw Urzędu Patentowego R. P., Warszawa, Al. Niepodległości 188 (parter), po zł 0,30 za egzemplarz.

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. 35577—35578. 14.11 1951. Pierw. 16.3 1950. Fa Société des Usines Chimiques Rhône-Poulenc. Paryż (Francja). Wytwórnia artykułów farmaceutycznych. Towary: preparaty farmaceutyczne.

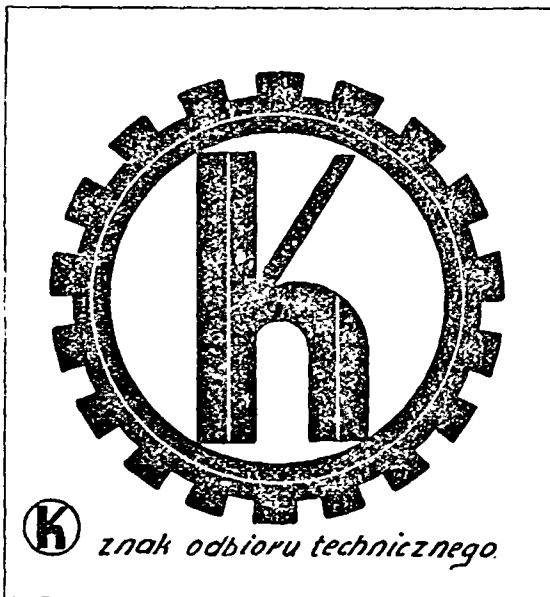
nr 35577

DMELCOS

nr 35578

SONERYL

Nr Rej. 33579. 14.11 1951. Pierw. 19.5 1950. Zakłady Budowy Maszyn i Aparatury, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Kraków. Wytwórnia urządzeń kotłarsko-mechanicznych. Towary: kompresory powietrzne amoniakalne, aparatura chemiczna, prasy hydrauliczne, konstrukcje mostowe i budowlane, wentylatory, różne maszyny i odlewy.



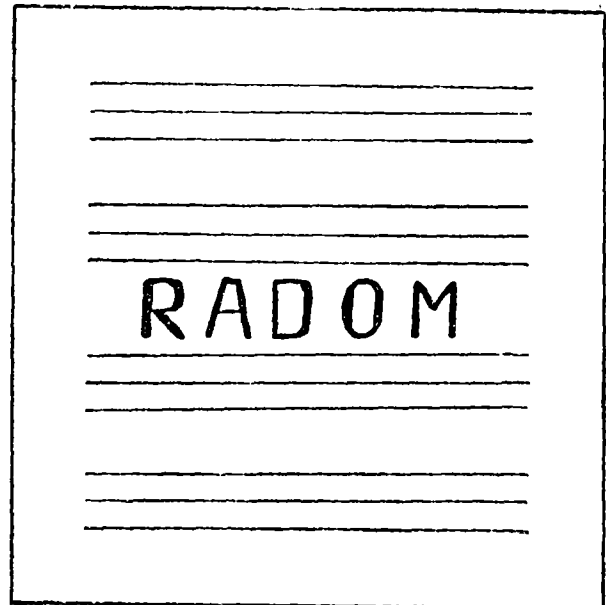
Nr Rej. 35580. 14.11 1951. Pierw. 10.5 1950. Fa Kaiser-Frazer Corporation. Stan Michigan (St. Zjedn. Am.). Wytwórnia samochodów osobowych. Towary: samochody osobowe.

Nr Rej. 35581. 14.11 1951. Pierw. 15.12 1950. Fa Dormeuil Frères Société à Responsabilité Limitée. Londyn (W. Brytania) i Paryż (Francja). Wytwórnia wyrobów tekstylnych. Towary: wyroby tekstylne i tkaniny wszelkiego rodzaju.

SPORTEX

Nr Rej. 35582—35583. 14.11 1951. Pierw. 8.2 1951. Radomskie Zakłady Fajansu i Ceramiki Technicznej, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Radom. Wytwórnia fajansu sanitarnego i płytek ściennych. Towary: fajans sanitarny i płytki ścienne.

nr 35582



nr 35583



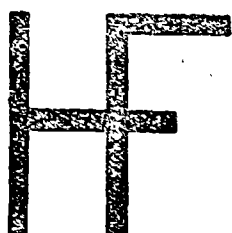
Nr Rej. 35584. 14.11 1951. Pierw. 12.3 1951. Huta Szkła Okiennego „Szcakowa“, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Szcakowa. Produkcja szkła okiennego i opakowaniowego. Towary: szkło okienne i opakowaniowe.



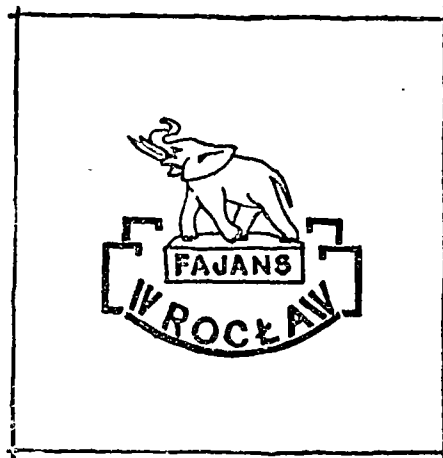
Nr Rej. 35585. 14.11 1951. Pierw. 23.5 1951. Fa Gevaert Photo - Producten N. V. Mortsel (Belgia). Produkcja filmów, przyborów fotograficznych i kinowych. Towary: papiery fotograficzne, litograficzne, litofotograficzne, płyty fotograficzne, filmy: fotograficzne, w rolkach, do studiów, portretowe, płaskie, rentgenowskie, graficzne, kinowe, do fotografowania projektowanych obrazów rentgenowskich, pakfilmy, preparaty chemiczne, produkty do fotografiki, wszelkie wyroby fotograficzne, aparaty fotograficzne i kinowe.



Nr Rej. 35586. 14.11 1951. Pierw. 30.5 1951. Zakłady Szklarskie „Feniks“, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Piotrków Trybunalski. Produkcja wyrobów szklanych. Towary: wyroby szklane.



Nr Rej. 35587. 14.11 1951. Pierw. 25.8 1951. Zakłady Fajansu „Wrocław“. Wrocław. Produkcja fajansu sanitarnego. Towary: miski klozetowe, umywalki, pisuary, bidety, zmywaki, zbiorniki płuczące — fajansowe.



Ochronę znaku zastrzeżono w następujących kolorach: biały słoń na niebieskim tle.

Nr Rej. 35588. 14.11 1951. Pierw. 4.4 1951. Rudzka Farbiarnia i Wykończalnia „Pierwsza“, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Ruda Pabianicka. Wytwórnia, farbiarnia, drukarnia i wykończalnia jedwabiu. Towary: tkaniny jedwabne, bielizniane, podszewkowe, bluzkowe, sukienkowe, szlafrokowe, gorsetowe, krawatowe, parasolkowe, adamaszki, szale i apaszki.



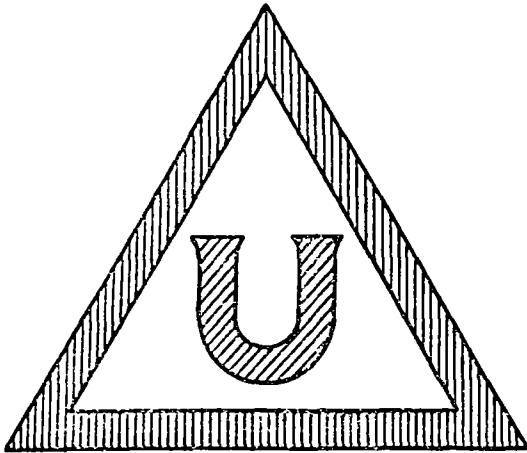
Nr Rej. 35589. 26.11 1951. Pierw. 11.9 1950. Spółdzielnia Wydawniczo-Oświatowa „Czytelnik“. Warszawa. Spółdzielnia wydawniczo-oświatowa. Towary: książki.



Nr Rej. 35590. 26.11 1951. Pierw. 8.1 1951. Fa British Bemberg Limited. Londyn (W. Brytania). Wytwórnia wyrobów tekstylnych. Towary: komplety ubraniowe.

BRITBEM

Nr Rej. 35591. 26.11 1951. Pierw. 25.5 1951. Zakłady Szklarskie „Ujście”, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Ujście, pow. Chodzież. Wytwórnia wyrobów szklanych. Towary: wyroby szklane, zwłaszcza butelki wszelkiego rodzaju.



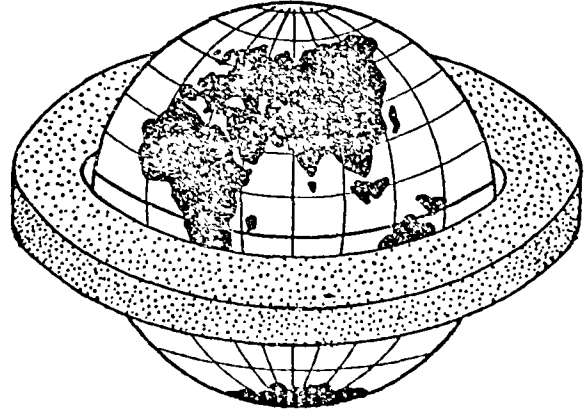
Nr Rej. 35592. 26.11 1951. Pierw. 26.5 1951. Zakłady Szklarskie „Irena”. Inowrocław. Produkcja wyrobów szklanych. Towary: szklane kieliszki, szklanećki, szklanki, podstawki prasowane, stoje.



Nr Rej. 35593. 4.12 1951. Pierw. 7.12 1950. Fa Industriaktiebolaget Luxor. Motala (Szwecja). Wytwórnia sprzętu radiowego, gramofonowego, telefonicznego oraz urządzeń, aparatów i instrumentów precyzyjnych. Towary: gramofony, płyty gramofonowe, stojaki do płyt gramofonowych, samoczynne zmieniające płyt gramofonowych, aparaty radiowe i telewizyjne, głośniki, główne agregaty telefoniczne, automaty do gier, wydawania biletów i sprzedawania, aparaty fotograficzne, instrumenty nawigacyjne przyrządy do ważenia, aparaty medyczne, aparaty dentystyczne, baterie elektryczne (do celów radiowych, telefonicznych i telegraficznych).

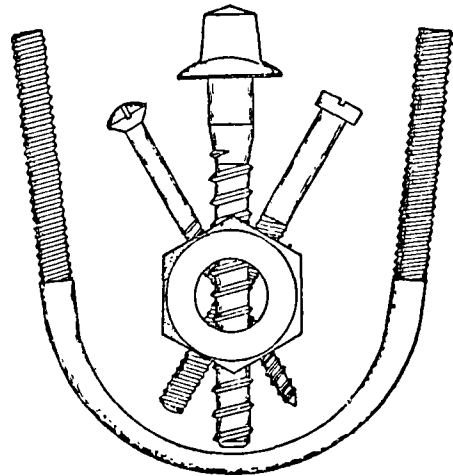


Nr Rej. 35594. 4.12 1951. Pierw. 19.6 1951. Zakłady Tarcz Ściernych, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Bielsko. Produkcja ściernic tarczowych, segmentów ściernych i pilników ściernych. Towary: ściernice tarczowe i kształtowe segmenty i pilniki ściernic.



Ochronę znaku zastrzeżono w następujących kolorach: tarcza — cynober; lądy na globusie — brązowe; morza — niebieskie.

Nr Rej. 35595. 4.12 1951. Pierw. 22.6 1951. Fabryka Śrub, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Żywiec - Sporysz. Wytwórnia artykułów śrubowych. Towary: nity i sworznie bez gwintu, śruby surowe i toczone, śruby kluczowe, nakrętki surowe i toczone, nakrętki motylkowe, podkładki surowe i toczone, wkrętki do metali, wkrętki do drzewa, wkręty kolejowe trzony i haki techniczne.



Nr Rej. 35596. 4.12 1951. Pierw. 23.6 1951. Żywieckie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Żywiec. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.

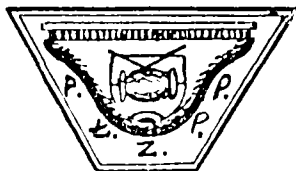


Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35597. 10.12 1951. Pierw. 20.5 1950. Fa Telemac Limited. Londyn (W. Brytania). Wytwórnia odzieży nieprzemakalnej. Towary: ubrania nieprzemakalne.

TELEMAC

Nr Rej. 35598. 10.12 1951. Pierw. 19.8 1950. Południowo-Lódzkie Zakłady Przemysłu Pasmanteryjnego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Łódź. Wytwórnia artykułów pasmanteryjnych. Towary: wstążki rypsove, wstążki taftowe, aksamitki, ramiączka, taśmy spodniowe, taśmy sznurowadłowe, sznury gorsetowe, sznury wrzecionowe, tasiemki jedwabne, tasiemki bawełniane lica, sutasz, sznurki ozdobne, tasiemki ozdobne, guma do wciągania, guma pijamowa, koronki bawełniane, koszulki izolacyjne jedwabne, koszulki izolacyjne bawełniane.



Nr Rej. 35599. 10.12 1951. Pierw. 30.5 1951. Zakłady Szkła Gospodarczego „Radomsko”, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Radomsko. Produkcja wyrobów szklanych. Towary: wyroby szklane.



Nr Rej. 35600. 10.12 1951. Pierw. 16.6 1951. Laboratorium Chemiczno-Kosmetyczne „Halina”, Kraków. Wytwórnia artykułów perfumeryjno-kosmetycznych. Towary: artykuły kosmetyczne.

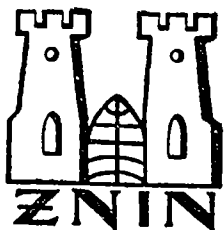
»L'AMOUR-ZAPACH CHANDU 3«

Nr Rej. 35601—35602. 10.12 1951. Pierw. 23.6 1951. Bydgoskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Bydgoszcz. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.

nr 35601



nr 35602



Ochronę znaków zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35603—35604. 10.12 1951. Pierw. 23.6 1951. Gdańskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Gdańsk. Wytwórnia piwa i wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.

nr 35603



nr 35604



Ochronę znaków zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35605. 10.12 1951. Pierw. 23.6 1951. Łódzkie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Łódź. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35606. 10.12 1951. Pierw. 23.6 1951. Wałbrzyskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Wałbrzych. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35607. 10.12 1951. Pierw. 23.6 1951. Łódzkie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Łódź. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35608. 18.12 1951. Pierw. 15.9 1950. Fa Etablissements Pernod (Maisons Pernod Fils, Hémard et Pernod Père et Fils Réunies). Paryż (Francja). Wytwórnia napojów alkoholowych. Towary: wina, wina musujące, jabłeczniki, spirytus i wódki, likiery oraz różne napoje alkoholowe, zwłaszcza likiery anyżkowe.



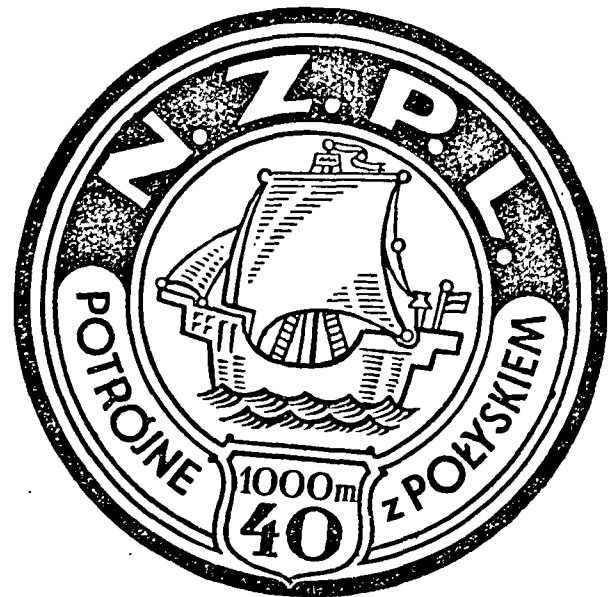
nr 35610



nr 35611

Nr Rej. 35609—35611. 18.12 1951. Pierw. 2.12 1950. Nadodrzańskie Zakłady Przemysłu Lniarskiego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Nowa Sól n/Odrą, pow. Kozuchów, wojew. zielonogórskie. Wytwórnia nici lnianych, bawełnianych i jedwabnych. Towary: nici lniane, bawełniane i jedwabne.

nr 35609



Nr Rej. 35612. 18.12 1951. Pierw. 22.1 1951. Fa The Brush Electrical Engineering Company Limited. Loughborough, hrabstwo Leicestershire (W. Brytania). Wytwórnia elektrycznych maszyn i aparatów, pojazdów mechanicznych, taboru kolejowego, maszyn i silników spalinowych oraz turbin. Towary: elektryczne maszyny i aparaty, łącznie z generatorami, prądnicami prądu zmiennego, przetwornicami i starterami do tychże, dławiki, aparaty indukcyjne, lokomotywy, transformatory prostowniki, wyłączniki, tablice rozdzielcze oraz osprzęt i części tychże, maszyny i silniki spalinowe oraz ich części łącznie z dmuchawkami; tabor kolejowy i jego części, wozy tramwajowe i ich części, podwozia do pojazdów i autobusów oraz ich części, pojazdy napędzane bateriami elektrycznymi, baterie elektryczne i urządzenia do ich

ładowania, homogenizery, skraplacze pary, turbiny parowe i gazowe, łącznie z turboprądnicami i turbogeneratorami oraz ich części.



Nr Rej. 35613. 18.12 1951. Pierw. 30.3 1951. Fa Oris Uhrenfabriken A. G. Hölstein (Szwajcaria). Wytwórnia zegarków i ich części składowych. Towary: zegarki i ich części składowe.



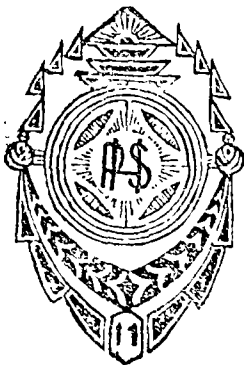
Nr Rej. 35614. 18.12 1951. Pierw. 18.4 1951. Fa Corn Products Refining Company, New York (St. Zjedn. Am.). Wytwórnia środków chemicznych. Towary: dektroza do celów przemysłowych i farmaceutycznych.



Nr Rej. 35615. 18.12 1951. Pierw. 10.5 1951. Antoni Siatecki, Warszawa. Wytwórnia przyrządów do cięcia szkła. Towary: przyrządy do cięcia szkła.



Nr Rej. 35616. 18.12 1951. Pierw. 25.5 1951. Huta Szkła Gospodarczego „Krosno”, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Krosno k/Rzeszowa. Produkcja szkła gospodarczego: Towary: szkiełka do lamp.

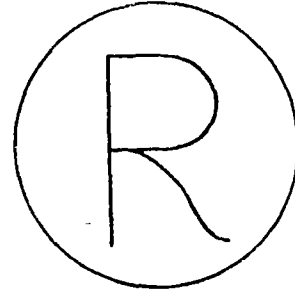


Nr Rej. 35617—35618. 18.12 1951. Pierw. 26.5 1951. Zjednoczone Zakłady Rowerowe, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Bydgoszcz. Wytwórnia rowerów i części rowerowych. Towary: rowery, części rowerowe.

nr 35617

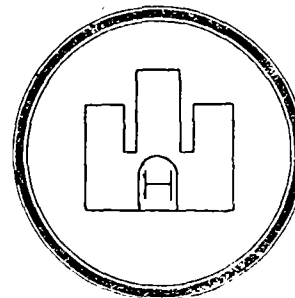


nr 35618



Nr Rej. 35619—35620. 20.12 1951. Pierw. 7.6 1951. Zakłady Szklarskie „Hortensja”, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Piotrków Trybunalski. Produkcja wyrobów szklanych. Towary: wyroby szklane.

nr 35619



nr 35620



Nr Rej. 35621. 20.12 1951. Pierw. 16.6 1951. Zakłady Szklarskie „Kara”, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Piotrków Trybunalski. Produkcja wyrobów szklanych. Towary: wyroby szklane.



Nr Rej. 35622. 20.12 1951. Pierw. 23.6 1951. Tyskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Tychy. Wytwórnia piwa i wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35623. 20.12 1951. Pierw. 23.7 1951. Fa Tootal Broadhurst Lee Company Limited, Manchester 1 (W. Brytania). Wytwórnia tkanin. Towary: tkaniny.

TEBILIZED

Nr Rej. 35624. 20.12 1951. Pierw. 17.8 1951. Zakłady Fajansu „Pruszków”. Pruszków. Produkcja wyrobów z fajansu stołowego. Towary: wyroby z fajansu stołowego.



Ochronę znaku zastrzeżono w kolorze ciemno-niebieskim.

Nr Rej. 35625. 20.12 1951. Pierw. 29.8 1951. Zakłady Elektrod Węglowych 1 Maja, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Racibórz. Wytwórnia elektrod węglowych. Towary: węgle aktywowane uszlachetnione i nieuszlachetnione, węgle obojętne.



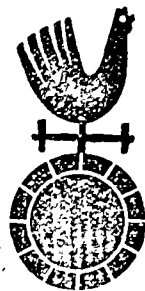
Nr Rej. 35626. 20.12 1951. Pierw. 29.8 1951. Zakłady Elektrod Węglowych 1 Maja, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Racibórz. Wytwórnia elektrod węglowych. Towary: elektrody węglowe, bateryjne, parafinowane, nieparafinowane, pomiedziowane; płytki do ogniw; węgle: kinowe. do spawania metali, grzejne, wyroby z węgla lub z węgla grafitowego, jak uszczelki do turbin, rurki, pierścienie, zatyczki, walki.



Nr Rej. 35627. 20.12 1951. Pierw. 11.9 1951. Zakłady Szklarskie „Łuknica”. Łuknica, pow. Żary. Produkcja wyrobów szklanych. Towary: butelki szklane.

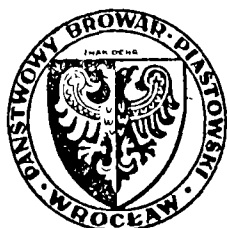


Nr Rej. 35628. 20.12 1951. Pierw. 29.10 1951. Radomskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Radom. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35629. 5.1 1952. Pierw. 23.6 1951. Wrocławskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Wrocław. Wytwórnia piwa i wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35630. 5.1 1952. Pierw. 4.5 1951. Fa Burroughs Adding Machine Company. Detroit, stan Michigan (Stany Zjedn. Ameryki). Wytwórnia maszyn biurowych. Towary: maszyny buchalteryjne i do liczenia oraz części tych maszyn.

Sensimatic

Nr Rej. 35631. 14.1 1952. Pierw. 7.6 1951. Zakłady Przetworstwa Owocowo-Warzywnego. Pułd. szki, pow. Gostyń. Wytwórnia półprzetworów i przetworów owocowo-warzywnych w opakowaniu blaszanym, szklanym i drewnianym. Towary: ogórki konserwowe, ogórki kwaszone, kapusta kwaszona, groszek konserwowy, fasolka szparagowa konserwowa, szparagi konserwowe, koncentrat pomidorowy, szpinak konserwowy, szczaw konserwowy, pulpy owocowe, soki surowe owocowe, kompoty, dżemy, galaretki, syropy owocowe, moszcze owocowe, susze warzywne, susze owocowe.

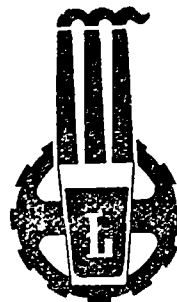
FRUCTOPOL

Nr Rej. 35632. 14.1 1952. Pierw. 29.10 1951. Głubczyckie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Głubczyce. Wytwórnia piwa i wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35633. 14.1 1952. Pierw. 29.10 1951. Łódzkie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Łódź. Wytwórnia piwa i wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35634. 14.1 1952. Pierw. 29.10 1951. Poznańskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Poznań. Wytwórnia p.wa i wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35635. 14.1 1952. Pierw. 14.11 1951. Przemyskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Przemysł — Ostrów. Wytwórnia piwa i wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35636. 14.1 1952. Pierw. 14.11 1951. Wałbrzyskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Wałbrzych. Wytwórnia piwa i wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

Nr Rej. 35637. 14.1 1952. Pierw. 14.11 1951. Gorzowskie Zakłady Pivowarsko-Słodownicze. Gorzów. Wytwórnia piwa i 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).

21688 — 22. 7 1961	22054 — 20.11 1961
21733 — 14. 8 1961	22058 — 21.11 1961
21789 — 28. 8 1961	22112 — 30.11 1961
21887 — 24 9 1961	22135 — 17.12 1961
21948 — 21.10 1961	22280 — 22. 1 1962
21957 — 22.10 1961	22537 — 16. 3 1962
21987 — 24.10 1961	26737 — 18. 4 1956
22022 — 14.11 1961	26738 — 18. 4 1956
22029 — 14.11 1961	31397 — 30.12 1961

ZMIANY W REJESTRZE

a) Nr Rej. 84, 16784, 28746, 30427, 34243 — prawo z rejestracji znaków przepisano z firmy: „Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn, Spółka Akcyjna, Zarząd Państwowy“ na firmę: „Warszawskie Zakłady Farmaceutyczne, Przedsiębiorstwo Państwowe“.

Nr Rej. 429, 7499, 14131, 14135, 16834, 22140, 22618, 22731 — prawo z rejestracji znaków przepisano z firmy: „Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn Spółka Akcyjna“, Warszawa, na firmę: „Tarchomińskie Zakłady Farmaceutyczne, Przedsiębiorstwo Państwowe“, Tarchomin, poczta Henryków k. Warszawy.

Nr Rej. 10219 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Paramount Pictures Incorporation“ na firmę: „Paramount Pictures Corporation“.

Nr Rej. 10345, 16220, 18043, 24045, 29319, 29322, 29323, 29368, 31325, 34937, 35052, 35083, 35115, 35145, 35174, 35437, 35524 — prawo z rejestracji znaków przepisano z firmy: „Zjednoczone Zakłady Przemysłu Farmaceutycznego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione“ na firmę: „Warszawskie Zakłady Farmaceutyczne, Przedsiębiorstwo Państwowe“.

Nr Rej. 16644 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Affiliated Products, Inc.“ na firmę: „Whitehall Pharmacal Company“.

Nr Rej. 19069, 19070, 19162, 35169, 35421 — prawo z rejestracji znaków przepisano z firmy: „Zjednoczone Zakłady Przemysłu Farmaceutycznego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione“, Warszawa, na firmę: „Tarchomińskie Zakłady Farmaceutyczne, Przedsiębiorstwo Państwowe“, Tarchomin, poczta Henryków k. Warszawy.

Nr Rej. 21887 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Alpa“ tovarna lubebnich a kosmetických pripravku Josef Vesely“ Brno — Kralovo Pole (Czechosłowacja) na firmę: „Závody Milo, národní podnik“ Olomouc (Czechosłowacja).

Nr Rej. 23397, 23526, 26104 — prawo z rejestracji znaków przepisano z firmy: „Towarzystwo Przemysłu Chemiczno-Farmaceutycznego dawniej Mgr Klawe, S. A.“, na firmę: „Warszawskie Zakłady Farmaceutyczne, Przedsiębiorstwo Państwowe“.

Nr Rej. 26737, 26738 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Société Anonyme Ma son Moët et Chandon Fondée en 1743“ na firmę „Maison Moët & Chandon, fondée en 1743, Société á responsabilité limitée“.

Nr Rej. 29474 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Affiliated Products Company“ na firmę „Whitehall Products Company“.

Nr Rej. 30994 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „The Linde Air Products Company“ na firmę: „Union Carbide and Carbon Corporation“.

Nr Rej. 34234, 34235, 34236, 34239, 34244—34246 — prawo z rejestracji znaków przepisano z firmy: „Przemysłowo-Handlowe Zakłady Chemiczne Ludwik Spiess i Syn Spółka Akcyjna, Zarząd Państwowy“ na firmę: „Tarchomińskie Zakłady Farmaceutyczne, Przedsiębiorstwo Państwowe“, Tarchomin, p. Henryków k. Warszawy.

Nr Rej. 34252 — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: „Dr A. Wander S. A. pod Zarządem Państwowym“, Kraków, na firmę: „Tarchomińskie Zakłady Farmaceutyczne, Przedsiębiorstwo Państwowe“, Tarchomin, poczta Henryków k. Warszawy.

b) Nr Rej. 22058 — nazwa firmy: „M-me Maurice Goudal, Mr Pierre Vernadeau, M-me Jeanne Genamy, son épouse, et Mr Henri Bottu, Mr Louis Guillemin“, zmieniona na: „M-me Jeanne Dugniolle, Mr Pierre Vernadeau, M-me Jeanne Genamy, son épouse, M-me Maurice Goudal, Mr Jean Guillemin, Mr François Guillemin, M-me Anne-Marie Petit“.

Nr Rej. 26696 — nazwa firmy: „Carnegie — Illinois Steel Corporation“ zmieniona na: „United States Steel Company“.

Nr Rej. 35141 — nazwa firmy: „Zakłady Przemysłu Materiałów Biurowych“ Łódź zmieniona na: „Szczecińskie Zakłady Materiałów Biurowych“ Szczecin.

Nr Rej. 35142 — nazwa firmy: „Zakłady Przemysłu Materiałów Biurowych, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione“, Łódź, zmieniona na: „Gdańskie Zakłady Materiałów Biurowych, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione“, Gdańsk-Wrzeszcz.

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 odtworzonego rejestru znaków towarowych następujące znaki towarowe:

Nr Rej. 21688. 22.7 1931. Fa Compagnie Franco-Australienne de Laines Filless (S-te á responsabilité limitée). Roubaix (Francja).

Nr Rej. 26737—26738. 18.4 1936. Fa Maison Moët & Chandon fondée en 1743, Société á responsabilité limitée“. Epernay (Francja).

WYKREŚLENIA Z REJESTRU

Na podstawie art. 184 lit. b) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. nr 39, poz. 384) wygasło prawo z rejestracji następujących znaków towarowych:

lit. b) — nr nr. Rej. 21986, 22094, 29386, 31346.

SPROSTOWANIA

W zeszyście 3 „Wiad. Urz. Pat.“ z dn. 30.6 1951 r.:
na str. 337, szpalta 1, w wierszu 26 od dołu, zaśw. 18402.
zamiast „Józef Mecner“ powinno być „Józef Męcnar“.

W zeszyście 4 „Wiad. Urz. Pat.“ z dn. 31.8 1951 r.:
na str. 531, szpalta 2, w wierszu 16 od góry, zaśw. 22176.
zamiast „Mieczysław Dutkiewicz“ powinno być „Mieczysław Dudkiewicz“.

W zeszyście 6 „Wiad. Urz. Pat.“ z dn. 31.12 1951 r.:
na str. 785, szpalta 1, w wierszu 35 od góry, zamiast „21c.
68/50 34812“ powinno być „21c, 59/40 34798“;
na str. 786, szpalta 1, w wierszu 25 od dołu, zamiast „39c.
15 34768“ powinno być „38h, 2/03 34824“;
na str. 823, szpalta 1, w wierszu 21—23 od dołu, zaśw.
28958 anulowano.

CZĘŚĆ III

PRZEGLĄD WYNAŁAZCZOŚCI

Inż. ZBIGNIEW MUSZYŃSKI

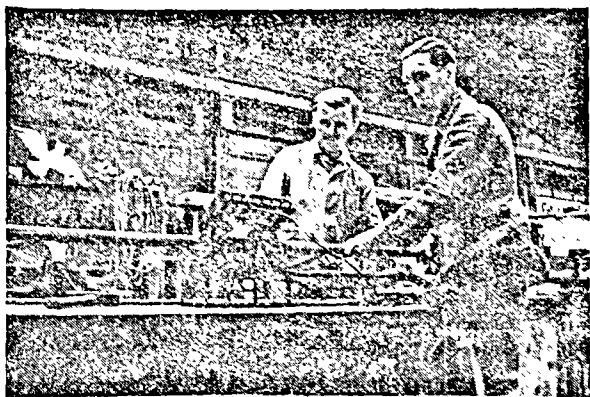
UWAGI I SPOSTRZEŻENIA NA TEMAT WYNAŁAZCZOŚCI
W NIEMIECKIEJ REPUBLICIE DEMOKRATYCZNEJ

PÓZNIJ niż w Polsce, a również w oparciu o bogate doświadczenia radzieckie, zorganizowany został w Niemieckiej Republice Demokratycznej ruch racjonalizatorski.

Od pierwszej chwili ruch wynalazczy w NRD rozwijał się szybko, znajdując pełne poparcie i zrozumienie tak u czynników politycznych i społecznych, jak również w administracji przemysłowej.



Brygada inżyniersko-robotnicza w jednej z berlińskich fabryk żarówek dokonała usprawnienia, polegającego na szybkościowym przeciąganiu drutu wolframowego, używanego do produkcji żarówek. W brygadzie tej prócz inżynierów i robotników brały udział laborantki, które sprawdzały zmianę charakterystyki wytrzymałościowej drutu wskutek nowej metody produkcji.



Podczas gięcia rur do silników spalinowych w fabryce Wolf w Magdeburgu racjonalizatorzy zaczęli w czasie samego gięcia podgrzewać rury zespołem palników gazowych, co pozwoliło zaoszczędzić 25 procent czasu.

Jasno sprecyzowane ustawy i zarządzenia regulujące sprawy wynalazczości, doskonała współpraca ze związkami zawodowymi i stowarzyszeniami inżynierów, wspólne konsultowanie się we wszystkich trudniejszych zagadnieniach, wzajemne uzgadnianie działalności na odcinku wynalazczości, jak również powołanie do życia nowej centralnej instytucji o bardzo szerokich kompetencjach w odniesieniu do kierowania, załatwiania i kontrolowania całego ruchu wynalazczego — instytucji noszącej nazwę Urzędu Wynalazczości NRD — wszystko to sprawiło, że osiągnięcia naszych zachodnich sąsiadów na interesującym nas odcinku są imponujące.

Oficjalne dane statystyczne podają za rok 1951, że w społeczniowych zakładach pracy złożono przeszło 200 tysięcy wniosków racjonalizatorskich, z których ponad 70 tys. zostało przyjętych do wykorzystania.

Zasadniczą tendencją ruchu wynalazczego w NRD jest skierowanie uwagi twórców pomysłów na tematy, wynikające z trudności produkcyjnych. Z dyskusji na naradach wytwórczych, z analizowania wąskich gardeł, z trudności zaopatrzeniowych, z obserwacji ilości braków, oceny jakości produkcji, pracowitości procesów technologicznych rodzą się tematy wynalazcze, podawane do wiadomości załogi w oddziałach, wydziałach czy poszczególnych halach produkcyjnych i biurach.

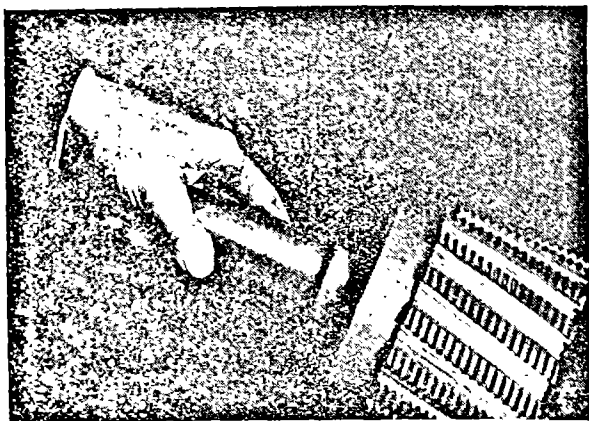
Składane wnioski racjonalizatorskie w coraz większej masie są opracowywane przez brygady inżyniersko-robotnicze, których ilość wzrasta z dnia na dzień.

W Niemieckiej Republice Demokratycznej, w odróżnieniu od sytuacji u nas, mimo równych możliwości, zakłady pracy w pełni wykorzystują zalecenie zgłaszania wartościowych pomysłów jako wynalazków do opatentowania.

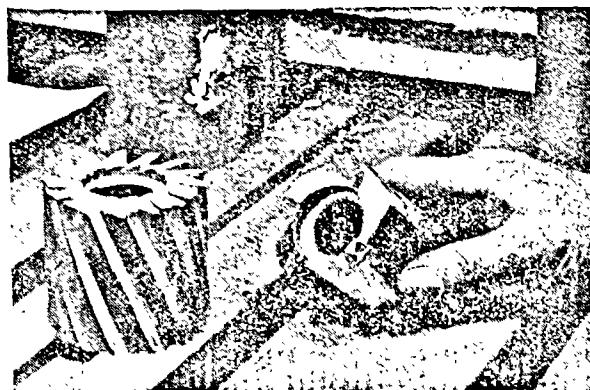
Porównyując ilość zgłoszeń wynalazków z ilością złożonych wniosków racjonalizatorskich w NRD, zauważymy, że na jedno zgłoszenie wynalazku pracowniczego przypada 67 wniosków racjonalizatorskich.

Przeglądając dokumentację wniosków racjonalizatorskich, przesyłaną do Urzędu Wynalazczości, trzeba przyznać, że jest ona bardzo starannie opracowana, wszystkie rysunki czytelne i technicznie wykonane prawidłowo, zgodnie z obowiązującymi normami.

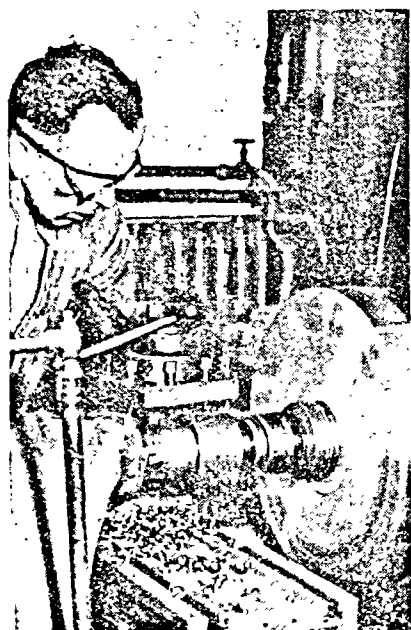
Pomoc klubów techniki i racjonalizacji, zwanych w NRD gabinetami technicznymi, w opracowaniu wniosków racjonalizatorskich jest raczej słaba. W tej chwili jeszcze wynalazca otrzymuje pomoc raczej od zakładu pracy. Gabinety techniczne są instytucjami stosunkowo niedawno powstałymi i prawdopodobnie dlatego nie zdołały jeszcze wypracować konkretnych form niesienia pomocy wynalazcom.



Wysokosprawny frez do obróbki zgrubnej.



Zamiast dawnych frezów ze stali szybko tnącej stosuje się nowoczesne frezy z płytkami z węglików spiekanych.



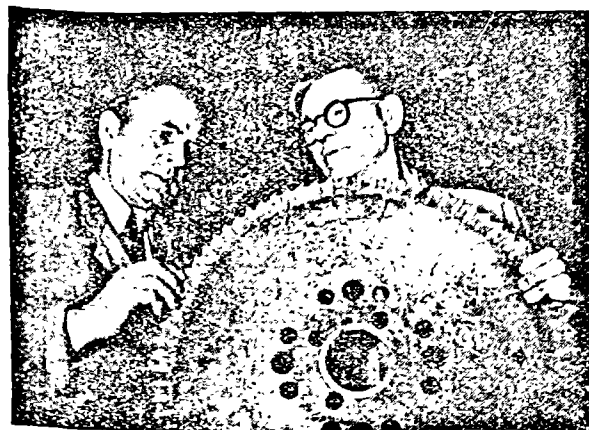
Tokarka „Niles”. Moc 6 KW, skrawany materiał — stal o R_r 40 kg/mm^2 , głębokość wióra 2 mm, posuw 0,22 mm. Nóż z płytką widia S1 o ujemnym kącie natarcia. Szybkość skrawania 1460 m/min. Trwałość ostrza 10 min.



Można zauważyć tendencję do zmocowywania zaciskami płytek z węglików spiekanych.



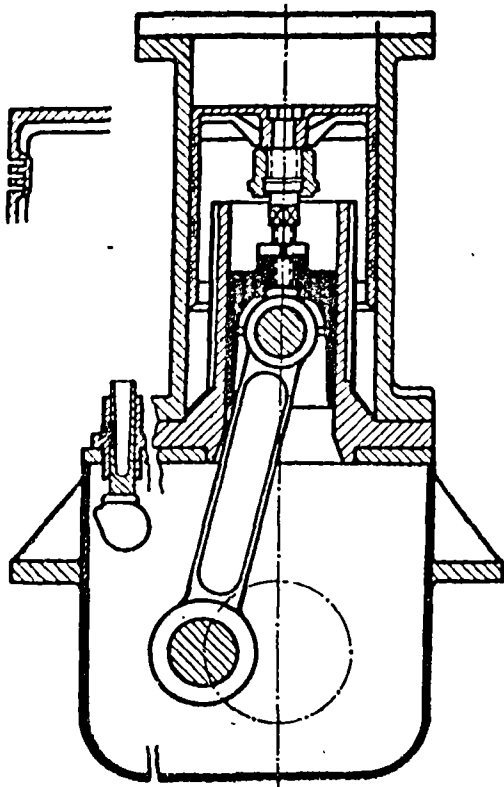
Frez do szybkościowego skrawania z dwoma ostrzami, umożliwiający osiągnięcie dużych szybkości skrawania i bardzo gładkiej powierzchni obrabianej.



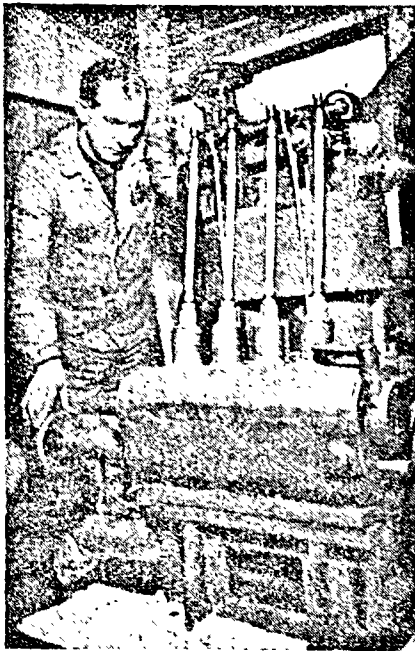
W zakładach produkujących pily trakowe w Magdeburgu zastosowano nowy sposób ostrzenia pił, polegający na dobraniu optymalnych kątów szlifowania, co pozwoliło na podniesienie szybkości skrawania i przedłużenie okresu czasu pracy pily między ostrzeniami.



Na frezarce obwiedniowej wypróbowano nowy rodzaj freza, dzięki któremu oprócz skrócenia czasu obróbki uzyskano również poważne polepszenie gładkości powierzchni obrabianej oraz podniesiono długotrwałość ostrza.



Schemat rewalacyjnego rozwiązania konstrukcyjnego maszyny parowej o charakterystycznym tłoku bez pierścieni uszczelniających. W rowkach tłoku zawirowana para powoduje w czasie pracy takie ustawianie się tłoka, że nie dotyka on ścian wewnętrznych cylindra, będąc od nich izolowanym warstwą pary wodnej. W tej konstrukcji maszyny parowej odpada konieczność smarowania głowki cylindra olejami. Wynalazek Alfreda Fricke w Magdeburgu.



Wynalazca Alfred Fricke przy swojej maszynie parowej, której waga na 1 KM wynosi 25 kilogramów zamiast jak dotychczas 40 — 50 KG/KM.

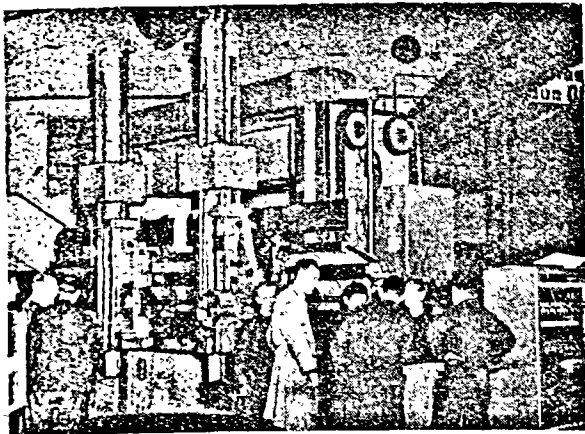
Specjalną uwagę zwrócono w tej chwili na przeszkalanie personelu, prowadzącego komórki wynalazczości w zakładach pracy. Przeszkalanie odbywa się na specjalnych kursach. Słuchaczami kursów są młodzi technicy lub wybitniejsi racjonalizatorzy, z których najlepsi mogą być powołani do Urzędu Wynalazczości najpierw na stanowiska sił pomocniczych, aby po pewnym okresie czasu usamodzielnić się i załatwiać sprawy dotyczące wniosków racjonalizatorskich lub nawet badać zgłoszenia wynalazków.

Biorąc pod uwagę fakt możliwości organizowania podobnych kursów również u nas, podam szczegółowy program takiego kursu oraz kilka bliższych danych, umożliwiających lepsze zorientowanie się ewentualnie zainteresowanym w tym temacie ministerstwom i centralnym zarządom, które może w najbliższym czasie uznać za celowe prowadzenie podobnej akcji szkoleniowej.

KURSY, o których mowa, trwają 4 tygodnie. Słuchacze są wytypowani i delegowani służbowo przez zakłady pracy. Wszyscy mieszkają w internacie, gdzie otrzymują pełne wyżywienie i gdzie słuchają wykładów. Na kursach po wysłuchaniu wykładu słuchacze prowadzą dyskusję, następnie na temat każdego ciekawego wykładu odbywa się seminarium i konsultacja. Niektóre tematy, wymagające podbudowy praktycznej, są uzupełniane ćwiczeniami. Wykładowcami są wybitni fachowcy przede wszystkim z Urzędu Wynalazczości i z poszczególnych ministerstw.

SZCZEGÓŁOWY PROGRAM KURSU

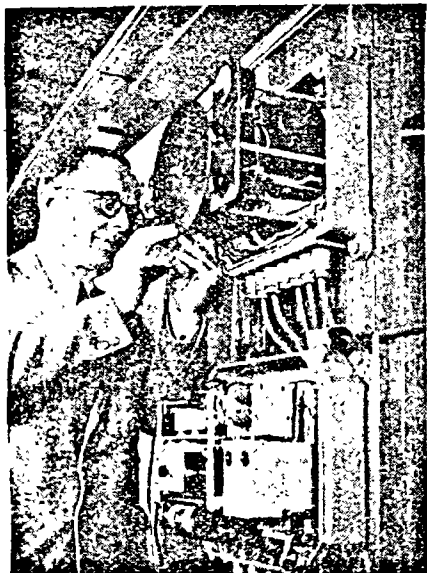
- 1 dzień:
 - a) Uroczyste otwarcie.
 - b) Sprawy organizacyjne kursu.
 - c) Światowa sytuacja polityczna.
 - d) Dyskusja nad pkt. c.
- 2 dzień:
 - a) Seminarium na temat wykładu pkt. c z poprzedniego dnia.
 - b) Socjalistyczne planowanie.
 - c) Rozwój planowania w NRD.
 - d) Dyskusja nad pkt. b i pkt. c.
- 3 dzień:
 - a) Seminarium na temat pkt. b i pkt. c z poprzedniego dnia.
 - b) 5-letni plan gospodarczy NRD.
 - c) Dyskusja nad pkt. b.
- 4 dzień:
 - a) Seminarium na temat pkt. b z poprzedniego dnia.
 - b) Plany odcinkowe, jako części składowe narodowego planu gospodarczego.
 - c) Dyskusja nad pkt. b.
- 5 dzień:
 - a) Umowy socjalistyczne i zobowiązania aktywu załogi.
 - b) Dyskusja nad pkt. a.
- 6 dzień:
 - a) Seminarium na temat pkt. a z poprzedniego dnia.
 - b) Zadania Urzędu Wynalazczości NRD.
 - c) Konsultacje.
 - d) Zadania zakładowej komórki wynalazczości.
- 7 dzień:
 - a) Dyskusja nad pkt. b z poprzedniego dnia.
 - b) Seminarium na temat pkt. d z poprzedniego dnia.
 - c) Zadania administracji przemysłowej w odniesieniu do wynalazczości.



Największa zbudowana w NRD karuzelówka „Niles” o wadze własnej 85 ton, na której można obrabiać przedmioty o wadze 25 ton.



Próby moczenia i suszenia ścianek dla pomieszczeń, zbudowanych przy użyciu specjalnych płyt izolacyjnych. Na zdjęciu widać szczegóły konstrukcji ścianki



Echo — sonda najnowszej konstrukcji, umożliwiająca oprócz stałego mierzenia głębokości morza w czasie jazdy statku, również wykrywanie ławic śledzi i innych ryb.



Dzięki zastosowaniu metod pracy Pawła Bykowa uzyskano przy przetwarzaniu bieżni kół lokomotyw oprócz wielkiej oszczędności czasu jeszcze dużą gładkość powierzchni.



Wynalazczość pracownicza w NRD w dziedzinie nowych metod leczniczych: dr Klose, wynalazca nowej metody produkcji szczepionki przeciwgruźliczej.

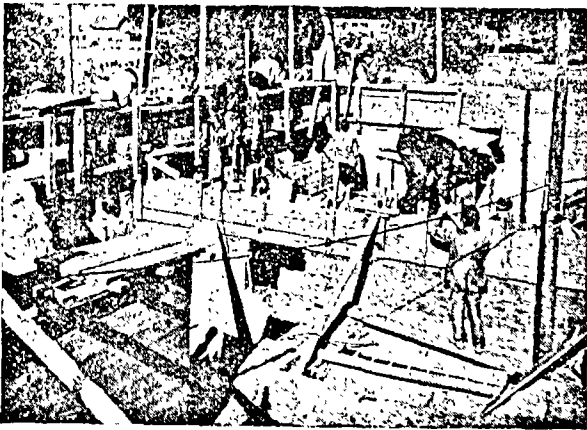


Ta cienka ścianka, zbudowana z ramek drewnianych, pokrytych z obu stron cienką płytą izolacyjną, z poduszką powietrzną między tymi ścianami, umożliwia budowanie dla zwierząt pomieszczeń zimowych, izolowanych od zimna do temperatury — 25° C.

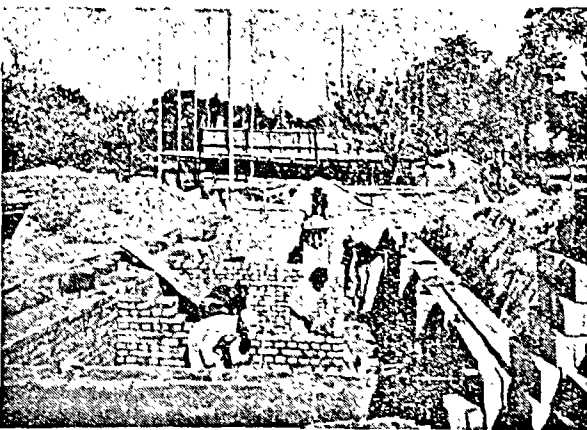


Zastosowanie metody Kowalowa w VEB „Feinjute“ — Brandenburg umożliwiło skrócenie czasów wykonywania operacji skręcania nici o 40 procent. Na zdjęciu przodownica pracy Marta Buhrow udziela instruktorowi informacji o swej metodzie pracy.

- 8 dzień: a) Zadania stowarzyszeń inżynierów i techników w popieraniu ruchu wynalazczości.
b) Konsultacje.
c) Zadania związków zawodowych w popieraniu ruchu wynalazczości.
d) Konsultacje.
- 9 dzień: a) Zadania ekonomiczne Urzędu Wynalazczości NRD.
b) Konsultacje.
c) Sytuacja na odcinku wynalazczości w NRD.
d) Konsultacje.
- 10 dzień: a) Współpraca z Demokracjami Ludowymi i Związkiem Radzieckim na odcinku wynalazczości
b) Dyskusja nad pkt. a.
c) Seminarium na temat pkt. c z poprzedniego dnia.
d) Interpretacja pism okólnych Urzędu Wynalazczości NRD.
- 11 dzień: a) Jak powinien być opracowany wniosek racjonalizatorski?
b) Praktyczne ćwiczenia w opracowaniu wniosków racjonalizatorskich.
c) Krytyka poszczególnych opracowań.
- 12 dzień: a) Opracowanie wniosku racjonalizatorskiego (ciąg dalszy).
b) Praktyczne ćwiczenia w opracowaniu wniosków racjonalizatorskich.
c) Krytyka poszczególnych opracowań.
- 13 dzień: a) Podstawy prawa patentowego.
b) Konsultacje.
c) Dyskusja nad pkt. a.
- 14 dzień: a) Interpretacja prawa patentowego ze specjalnym uwzględnieniem instytucji dla spraw spornych i odwoławczych.
b) Dyskusja nad pkt. a.
c) Seminarium na temat pkt. a.
- 15 dzień: a) Struktura Urzędu Wynalazczości NRD.
b) Konsultacje.
c) Zagadnienia prawno-patentowe w praktycznym zastosowaniu.
- 16 dzień: a) Prawo patentowe Związku Radzieckiego i państw Demokracji Ludowych oraz porównanie z prawami patentowymi państw kapitalistycznych.
b) Konsultacje.
c) Znaczenie opisów patentowych dla gospodarki uspołecznionej, postępu technicznego i nauki.
d) Konsultacje.
- 17 dzień: a) Podstawy formułowania zastrzeżeń patentowych i opracowywania opisów wynalazków.
b) Praktyczne ćwiczenia w opracowywaniu opisów patentowych i formułowaniu zastrzeżeń patentowych.
- 18 dzień: a) Jak w pkt. b poprzedniego dnia (ciąg dalszy).
b) Krytyka opracowań z pkt. b.
- 19 dzień: a) Metoda produkcji jako temat patentu.
b) Rozwiązanie konstrukcyjne jako temat patentu.
c) Konsultacje.
d) Praktyczne ćwiczenia w opracowywaniu opisów patentowych i formułowaniu zastrzeżeń patentowych ze specjalnym uwzględnieniem pkt. a i pkt. b.
- 20 dzień: Jak w pkt. d z poprzedniego dnia.
- 21 dzień: Jak w dniu poprzednim.
- 22 dzień: a) Elementy prawne w opracowywaniu opisów patentowych i formułowaniu zastrzeżeń patentowych.
b) Dyskusja nad pkt. a.
- 23 dzień: a) Polityczne zadania referenta wynalazczości w zakładzie pracy.
b) Dyskusja.
- 24 dzień: Zakończenie kursu przemówieniem kierownictwa i wręczeniem zaświadczeń.



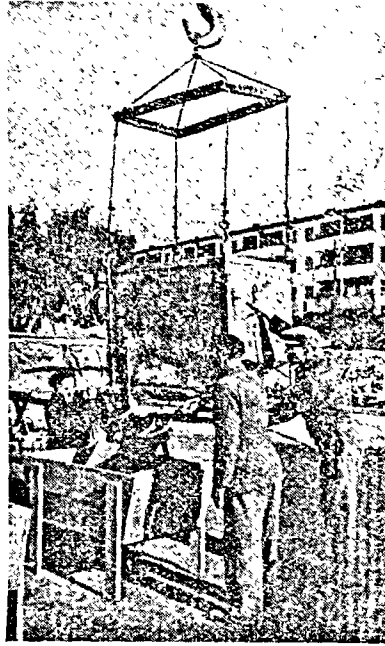
W NRD zastosowano ostatnio nowy sposób wykonywania małych domków z gliny, ubijanej między formami z desek młotkami elektrycznymi. Tego rodzaju budowle są wystarczająco trwałe i ciepłe, nie wymagają stosowania wypalanej cegły, której używa się tylko do wykonywania fundamentów.



Fundamenty pod domki z gliny nie różnią się zasadniczo niczym od fundamentów pod normalne domy.



Wytwarzanie elementów prefabrykowanych: ubijanie mielonego gruzu ceglano-cementowego w drewnianych formach.



W Niemieckiej Republice Demokratycznej często widzi się kontenery z zaprawą, przywożone na plac budowy.



Przy wiązaniu drutami uzbrojenia konstrukcji żelazobetonowych zastosowano również metodę inż. Kowalowa.

Dla uzupełnienia podaję, że wykłady, dyskusje, seminaria, ćwiczenia i konsultacje trwają każdego dnia pełne osiem godzin, co jednak nie wyczerpuje jeszcze w całości ilości czasu, poświęconego na szkolenie, gdyż słuchacze muszą codziennie zaznajamiać się z odpowiednią literaturą, związaną tematycznie z wykładami. Trzeba przyznać, że w Kienbaum, małej miejscowości pod Berlinem, gdzie kursy te odbywają się, dzień jest dobrze wypełniony.

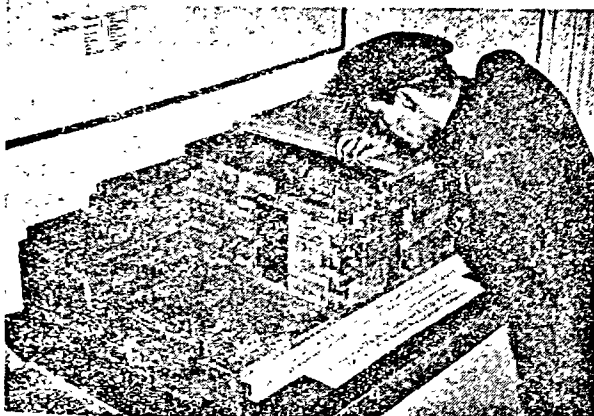
Na ostatnim kursie w dniu jego zakończenia odbyła się w mojej obecności dyskusja, w której wiele głosów uczestników domagało się zrewidowania pierwszej części programu w tym duchu, aby skrócić omawianie zagadnień planowania i w ten sposób uzyskany czas przeznaczyć na praktyczne ćwiczenia

w opracowywaniu wniosków usprawnień, opisów patentowych, a specjalnie zastrzeżeń patentowych.

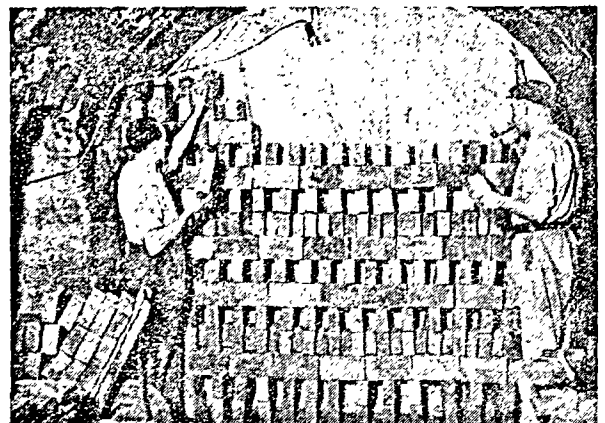
* * *

N IEMIECKA Republika Demokratyczna, w trosce o możliwie szybkie rozpowszechnienie w zakładach pracy wielu cennych pomysłów wynalazczych oraz w celu pokazania swego dorobku na odcinku wynalazczości pracowniczey, zleciła związkowi zawodowemu NRD i Urzędowi Wynalazczości zorganizowanie całego szeregu wystaw racjonalizatorskich.

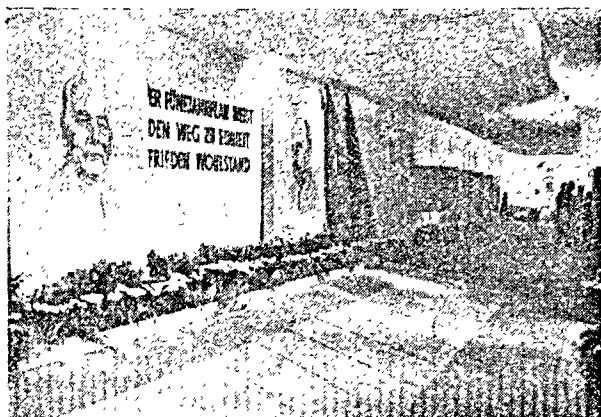
Wystawy, o których mowa, zostały zorganizowane równocześnie w czterech największych miastach, jak Berlin, Lipsk, Chemnitz i Halle. Każda z tych wystaw reprezentowała kilka branż przemysłowych, najważ-



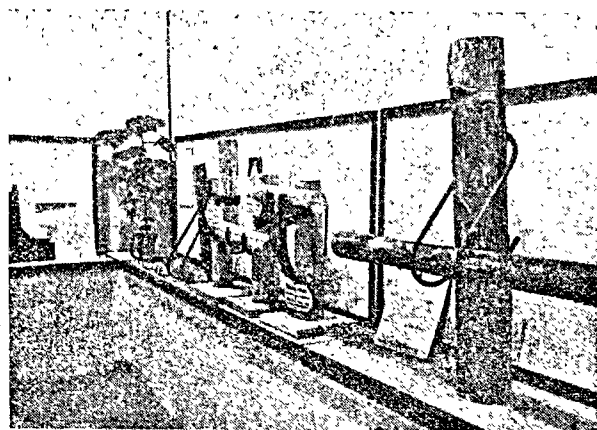
Model domu mieszkalnego, budowanego nowym sposobem — wyłącznie z elementów prefabrykowanych.



Szybkościowe wypalanie cegieł, osiągnięte dzięki specjalnemu ich ustawieniu.



Wejście na wystawę racjonalizacji w Lipsku. Kilka portretów, flagi o barwach narcdowych, dużo kwiatów doniczkowych. Tanie, bez dużego nakładu pracy, a jednak bardzo efektownie rozwiązano zagadnienie udekorowania głównego wejścia na wystawę.



Typowy sposób wystawiania eksponatów na wystawie racjonalizacji w Halle. Na zdjęciu widzimy różne rozwiązania łączenia okrągłaków drewnianych.



Podobnie jak u nas elementy prefabrykowane spotykamy w NRD na każdym placu budowy.

niejszych w danym okręgu. Czas trwania każdej wystawy — 4 tygodnie.

Wystawione eksponaty były uszeregowane według podziału technicznego, to znaczy że np. narzędzia do obróbki metali były zgromadzone razem bez względu na to, czy wystawcą był jeden lub wiele zakładów pracy z tej samej lub z różnych branż.

Zadna z wystaw nie pokazywała więcej niż 300 do 400 eksponatów. Każdy z eksponatów posiadał opis dotychczasowego rozwiązania i ulepszenia, małe zaś przedmioty wystawiano w dawnym i w nowym wykonaniu, oznaczając innym kolorem lub strzałką te elementy, które stanowią istotę danego usprawnienia lub wynalazku. Wszystkie eksponaty były numerowane, a najpoważniejsze w miarę możliwości pokazywano w ruchu. Tabliczka każdego eksponatu podawała nazwiska twórców oraz wysokość oszczędności, uzyskanej w skali rocznej.

Każdy wchodzący na wystawę otrzymywał prospekt informujący o datach najważniejszych konferencji, odczytów i pokazów, jakie miały odbyć się w czasie trwania wystawy. W omawianym prospekcie podano spis najważniejszych eksponatów, z którymi zaznajomienie się było — że tak powiem — obowiązkowe.

Liczny i dobrze wyszkolony personel objaśniający wyczerpująco informował zwiedzających.

Jeżeli mamy wspomnieć o szacie zewnętrznej wystaw, to trzeba stwierdzić, że była ona skromna, ale bardzo estetyczna. Wszędzie białe ściany, dekoracja minimalna, organizatorzy bowiem wychodzili ze słusznego założenia, że celem wystawy jest pokazanie przede wszystkim pomysłu racjonalizatorskiego, a nie popis umiejętności poszczególnych plastyków.

Wystawy racjonalizatorskie w NRD cieszyły się dość znaczną frekwencją, dochodzącą w soboty i niedziele do kilku tysięcy zwiedzających.

Myślą przewodnią organizatorów wystaw w Berlinie, Lipsku, Halle i Chemnitz było nagromadzenie doświadczeń z tych czterech wystaw okręgowych, aby w przyszłości podnieść jeszcze na wyższy poziom organizowanie tych naprawdę udanych imprez, ale już w skali ogólnopństwowej.

Oceniając średnią wartość techniczną eksponatów, trzeba stwierdzić, że była ona wysoka i w wielu przypadkach pokazano na wystawach bardzo celowe rozwiązania ważnych i trudnych problemów technicznych. Dużą część pomysłów wynalazczych jako swój temat wzięła zastąpienie kosztownych surowców importowanych tworzywami krajowymi, najwięcej syntetycznymi.

Dla zorientowania podaję opis kilkunastu typowych eksponatów, oglądanych w NRD.

CIEKAWYM pomysłem, mającym za zadanie zwiększenie bezpieczeństwa pracy, było pokazane w Halle urządzenie, a raczej osłona, zabezpieczająca górnika od zasypania w kopalni węgla. Osłonę tę stanowi pokrywa, wykonana z blachy stalowej w kształcie połowy walca. Tanie to urządzenie ochronne, które w czasie niewykorzystywania wieszane jest na ścianie chodnika, znalazło zastosowanie w wielu kopalniach NRD.

Tendencja wyeliminowania deficytowych materiałów z produkcji na tych odcinkach, gdzie można zastąpić je innymi tworzywami, znalazła swoje odbicie w pokazanych rynnach deszczowych wykonanych ze szkła. Rynny te są tanie i pozwalają na zaoszczędze-

nie cennej blachy, toteż rynnny ze szkła znalazły już w tej chwili w NRD dość duże zastosowanie.

Wiercenie otworów w szkłe sprawiało zawsze wiele trudności, wymagało specjalnych narzędzi i mimo wszystko często kończyło się pęknięciem szyby. Nowy sposób polega na naklejaniu na szybę papieru pakunkowego, w którym jest wycięty otwór. Szybę z naklejonym papierem wkładamy do piaskownicy i poddajemy działaniu strumienia piasku od strony naklejonego papieru. Częsteczki piasku, uderzając w odsłoniętą część szyby, powodują wykruszanie cząsteczek szkła, aby przy szybie o grubości 3 — 4 milimetrów po kilku minutach działania strugi piasku przebić otwór na wylot. Grubsza szyba szklana wymaga naturalnie dłuższego czasu działania strugi piasku i naklejania grubszego papieru.

Duże zainteresowanie wzbudziła specjalna maszyna, która miała za zadanie usuwanie zniszczonej starej izolacji z przewodów kablowych. Tego rodzaju urządzenie, polegające na zeskrobywaniu izolacji bez uszkodzenia drutu, jest bardzo potrzebne również u nas.

Przewożenie obrabiarek było i jest zawsze kłopotliwe. Najtrudniejszą czynnością jest podłożenie rolek, co wymaga podniesienia obrabiarki. Gdy nie mamy odpowiedniego dźwigu, czynność ta wymaga dużo wysiłku i zachowania ostrożności, aby nie uszkodzić obrabiarki. Nowe urządzenie polega na wprowadzeniu pod podstawę obrabiarki małego płaskiego występu obudowy koła mimośrodowego, które osadzone na osi zamocowanej w pionowej ścianie obudowy, po przekręceniu dźwigni o kąt 180° pozwala nam na podniesienie obrabiarki o wielkość mimośrodów koła, opierającego się o podłogę hali.

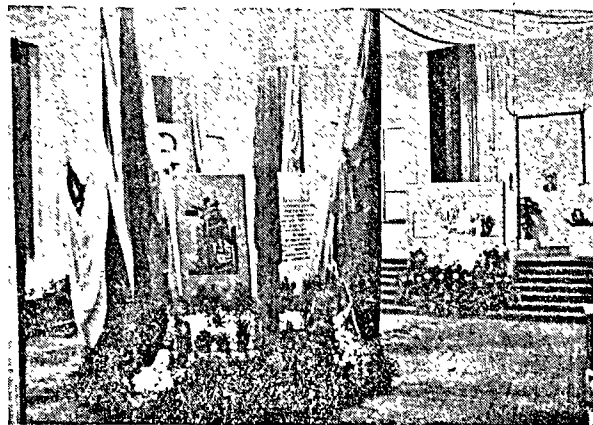
Tendencją, zauważoną w konstrukcji narzędzi z płytkami ze stopów twardych, jest unikanie uciążliwego nalutowywania płytek i zastąpienie tegoż przez zaciskanie ich na oprawce noża czy w głowicy frezarskiej. Ten rodzaj konstrukcji narzędzi tnących przyjął się w NRD dzięki publikacjom radzieckim.

Zamiast kosztownych i trudnych w wykonaniu stożkowych sprężyn w zderzakach wagonów kolejowych, zastosowano obecnie zderzaki, w których rolę sprężyn spełniają pierścienie ze sztucznej gumy. Ta konstrukcja zderzaków została obecnie zatwierdzona jako obowiązująca.

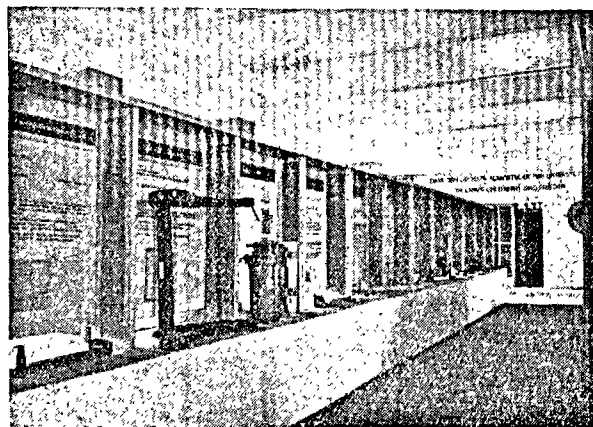
Do tej chwili wykonanie sztuki wzorcowej, według której można było kopiować na kopiarko-frezarce inne sztuki identyczne, wymagało wykonania metalowej sztuki wzorcowej. W nowej kopiarko-frezarce, służącej przede wszystkim do wyrobu kopyt szewskich, można jako sztukę wzorcową założyć dowolne normalne drewniane kopyto, według którego kształtów otrzymamy nowy egzemplarz, wyfrezowany przez drugie sprężone wrzeciono, zaopatrzone w odpowiednie narzędzie.

Przy produkcji masowej operacje ślusarskie, wykonywane w imadle śrubowym, pochłaniały wiele czasu potrzebnego na odkręcanie i zakręcanie śruby zaciskowej imadła. Nowe imadło sprężynowe umożliwia obecnie jednym ruchem dźwigni odciążenie sprężyny i szczęki zaciskającej, aby w chwili puszczenia dźwigni spowodować automatyczne zaciśnięcie szczęk.

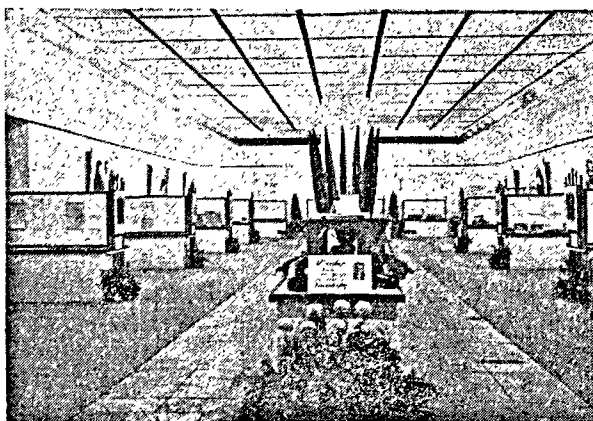
Wiele zakładów pracy nie posiada urządzenia pozwalającego na zważenie całego samochodu przed załadowaniem i po załadowaniu. Wielkie wagi, używane



Wystawa racjonalizacji w Berlinie również była lekcją poglądową taniego, a bardzo estetycznego rozwiązania wnętrza wystawy.



Trochę szablonowe, ale estetyczne wnętrza stoisk problemowego, ilustrującego racjonalne wykorzystanie surowców krajowych zamiast drogich surowców importowanych.



Nowe syntetyczne tworzywo „Vinidur“, które znalazło bardzo szerokie zastosowanie zwłaszcza w przemyśle chemicznym, wyróżniono specjalnym stoiskiem. Na stoisku tym pokazano różne rodzaje wykorzystania tego tworzywa, przede wszystkim na takie elementy urządzeń, które do tej chwili były wykonywane z drogich surowców. „Vinidur“ odznacza się odpornością na działanie wielu kwasów.

do tego celu, są zbyt kosztowne, aby mogły być zainstalowane nawet w małych zakładach pracy. Płaskie małe podstawki, kładzione na jezdni lub na podłodze hali fabrycznej, umożliwiają wjechanie na nie samochodu i bezpośrednio odczytanie wagi.

Do robót blacharskich skonstruowano specjalne nożyce, zaopatrzone w ostrza wykonane z płytek twardych stopów. Nożyce te znalazły powszechne zastosowanie.

W konstrukcji stempli, matryc i przewodników do wytłaczania blachy zastosowano płytki z twardych stopów. Tak wykonane narzędzia wytrzymują wielokrotnie dłuższy okres czasu pracy niż normalnie wykonane ze stali węglistej.

Aby zaoszczędzić znacznych ilości blachy, używanej dotychczas do produkcji trzonów oprawek do żarówek, trzonki te wykonano z prasowanej ceramiki, a następnie na płaszczyznach mających przewodzić prąd elektryczny pokryto je cienką warstwą przewodzącą, nałożoną metodą metalizacji natryskowej.

W dzwonekach elektrycznych sam dzwonek wykonywany był z metali i dla ochrony przed rdzą niklo-

wany lub chromowany. Dzwonek taki, wykonany ze szkła, wydaje również miły głos i nie ulega pęknięciu wskutek uderzeń młoteczka.

Przemysł drzewny pokazał nową konstrukcję krzesła, wykonanego wyłącznie ze sklejki drzewnej. Oparcie, siedzenie i nogi, wykonane z klejonych odpadków sklejkowych i pokryte tylko jedną warstwą forniru, sprawiają bardzo dobre wrażenie i pozwalają na racjonalne wykorzystanie odpadków produkcyjnych.

Posypywanie piaskiem oblodzonych jezdni wymagało wiele czasu i odbywało się najczęściej ręcznie. Obecnie skonstruowano specjalną maszynę, która umieszczona w tylnej części samochodu ciężarowego, rozsypuje piasek na zasadzie działania siły odśrodkowej, pozwalając jednak na regulację szerokości rozsypu w zależności od szerokości jezdni.

* * *

Fakt, że w Niemieckiej Republice Demokratycznej w roku 1951 na jeden złożony wniosek racjonalizatorski przypadało 13 pracowników, świadczy, że ruch wynalazczości znajduje się tam w pełni rozwoju.

WERNER NESKE (NRD)

INTELEGENCJA TECHNICZNA A WYNAŁAZCZOŚĆ ZAKŁADOWA¹⁾

Przy wykonywaniu planu pięcioletniego inteligencja techniczna, jako sprzymierzeniec warstwy robotniczej, ma wielkie zadania do spełnienia. W dziedzinie zakładowej wynalazczości i racjonalizacji inteligencja techniczna może przyczyniać się w niemałej mierze do wykonania i przekroczenia planu pięcioletniego, jeżeli będzie dokonywała coraz liczniejszych i lepszych pomysłów, nowych konstrukcji i wynalazków, przez co starania naszej klasy robotniczej o podniesienie wydajności pracy, polepszenie jakości i obniżenie kosztów własnych doznają skutecznej pomocy i wsparcia.

Dotychczas nie wszędzie niestety zrozumiano, że należy pobudzać inteligencję techniczną do współpracy w zakresie wynalazczości i racjonalizacji, ponieważ częstokroć w przedsiębiorstwach, zjednoczeniach i jednostkach administracyjnych istnieje wielka nieznajomość, albo nawet błędne wyobrażenie co do udziału techników i inżynierów w korzyściach, jakie wynikają dla przedsiębiorstwa ze stosowania ich wynalazków lub pomysłów racjonalizatorskich. Okazuje się to stale zarówno przy wykorzystywaniu pozazakładowych pomysłów racjonalizatorskich, zgłoszonych w Urzędzie Wynalazczości i Spraw Patentowych Niemieckiej Republiki Demokratycznej, jak i przy pomysłach wewnątrzzakładowych, wykorzystywanych w ramach przedsiębiorstw i zjednoczeń. Mimo aktywności, wyrosłej pomyślnie w zakresie wynalazczości i racjonalizacji, należy stwierdzić krytycznie, że w szeregach racjonalizatorów oraz aktywistów wynalazczości i racjonalizacji jeszcze zbyt mało znajduje się członków inteligencji technicznej.

W licznych przedsiębiorstwach i zjednoczeniach referenci racjonalizacji, zakładowe komórki planowa-

nia oraz zakładowe kierownictwa związkowe nie nauczyły się jeszcze zjednywać należycie i mobilizować inteligencji technicznej przez propagowanie wynalazczości i racjonalizacji, przez odpowiednie współzawodnictwo, jak również przez dokładne ustalanie wysokości wynagrodzenia za zastosowane ulepszenia i wynalazki.

Ponadto na posiedzeniach zakładowych komórek planowania, na których są omawiane zgłoszone pomysły, popełnia się często błąd, traktując pomysły kolegów na kierowniczych stanowiskach oraz pomysły konstruktorów jako nie podlegające wynagrodzeniu, albo podlegające wynagrodzeniu tylko w bardzo małym stopniu. Osoby oceniające w komórkach planowania, a także niektórzy dyrektorzy i kierownicy przedsiębiorstw reprezentują często pogląd, że jeżeli twórcy pomysłów ulepszcjących zajmują stanowiska kierownicze lub należą do inteligencji technicznej, to są oczywiście obowiązani współpracować w dziedzinie racjonalizacji i nie mają żadnego uprawnienia do osobnego wynagrodzenia za zrealizowane pomysły. Liczba tych, co tak myślą, nie jest mała, a powiększa się jeszcze o tych twórców, znajdujących się na kierowniczych stanowiskach, którzy zgłaszając ważne pomysły, rezygnują z wynagrodzenia. Jest to wszelako zapatrywanie błędne i prowadzi do tego, że inteligencja w przedsiębiorstwach ocenia siebie ogólnie niewłaściwie i czuje się upośledzona. Następstwem jest bierna postawa wielu techników i inżynierów wobec zagadnień racjonalizacji, chociaż właśnie ci ludzie mieliby wiele do powiedzenia.

Jest więc rzeczą konieczną, aby pracownicy związkowi, referenci wynalazczości i racjonalizacji, kierownicy przedsiębiorstw i warsztatów pozbyli się swych starych, już od dawna przebrzmiałych poglądów

¹⁾ W tekście niem.: „Die technische Intelligenz und das betriebliche Erfindungs- und Vorschlagswesen“. — Red.

i działali w dziedzinie racjonalizacji w sposób postępowy zgodnie z zasadą: „Równa płaca za równą pracę“. Na przyszłość powinni zwracać uwagę na to, aby pomysły wywodzące się z szeregów inteligencji technicznej były w ich przedsiębiorstwach tak samo oceniane, jak pomysły robotników i innych pracowników.

Jedynie w sprawach pomysłów ulepszających o małej wartości, nieznanymi w przedsiębiorstwie macierzystym (np. ponowne wprowadzenie znanych środków lub sposobów postępowania), należy brać pod uwagę stanowisko służbowe twórcy. Wszystkie inne wysoko wartościowe pomysły ulepszające, albo nawet nadające się do opatentowania wynalazki, należy oceniać co do wysokości wynagrodzenia bez względu na osobę twórcy. Należy przy tym uwzględnić także konstruktorów, chemików, laborantów itp.

Jeżeli na podstawie własnych osiągnięć i doświadczeń ich konstrukcje, sposoby postępowania lub próby doprowadzają do pozytywnych wyników i rozwiązań, których początkowo na podstawie obowiązków służbowych nie można było oczekiwać i z których wynikają użyteczne wynalazki lub ulepszenia, to oczywiście należy również członków tych zawodów objąć zakładową wynalazczością i racjonalizacją oraz uwzględniając obowiązki służbowe, odpowiednio ich oceniać.

Dopiero w ten sposób będzie można przyczynić się do rozwoju wynalazczości i racjonalizacji w ogólności oraz do uaktywnienia inteligencji technicznej w szczególności, jak również będzie można stworzyć podstawy do szybszego osiągnięcia naszych wielkich celów gospodarczych i politycznych.

(„Der Volksbetrieb“ nr 2, 1951 r.)

ERNST LEWERENZ (NRD)

JAK ROZWINĄĆ RACJONALIZATORSTWO W NASZYM ZAKŁADZIE PRACY

W naszej fabryce¹⁾ w zgłaszaniu projektów usprawnień biorą udział liczni robotnicy, funkcjonariusze i inteligencja techniczna. W jednym tylko roku 1950 dzięki realizacji projektów usprawnień można było zaoszczędzić 2 196 000 DM. W czasie od 1 stycznia do 15 sierpnia 1951 r. pracownicy naszego zakładu wnieśli 2 432 projekty.

W roku 1950 przyjęto do wykorzystania tylko 28% zgłoszonych projektów, w następnym zaś roku (do października) już około 50%, przy czym zjawiskiem szczególnie pociesającym jest coraz liczniejsze zgłaszanie projektów zespołowych dużej wartości. Ten znaczny wzrost liczby projektów usprawnień bynajmniej nie spowodował przedłużenia czasu ich opracowywania — przeciwnie, dzięki odpowiednim zarządzeniom organizacyjnym Wydziału Wynalazczości czas ten uległ skróceniu przeciętnie do 20 dni.

Liczba projektów wzrosła wybitnie z chwilą powstania naszej szkoły aktywistów, która nosi imię radzieckiego inżyniera Kowalowa. Koledzy usilnie i stale starają się usunąć trudności w produkcji, a wspólne narady, odbywane we wspomnianej szkole, są dla nich podjętą do nowych projektów usprawnień.

Jakie istnieją jeszcze trudności?

Ciągle szukamy nowych dróg, aby w interesie wszystkich kolegów, przedkładających projekty racjonalizatorskie, jak również dla dobra zakładu, zagwarantować solidne i szybkie opracowywanie tych projektów. Trudności powstają częściowo dlatego, że twórca często nie wypowiada się dość jasno, wobec czego aktyw techniczny nie od razu może właściwie zrozumieć sens usprawnienia i wydaje o nim fałszywą opinię. W ten sposób dochodzi do niezadowolona i rozgoryczenia, a niektórzy koledzy są wprost zdania, że praca ich nie ma celu, a przeto nie będą już nadal wnosili żadnych projektów usprawnień, albowiem i tak byłyby one odrzucone. Ten zły

nastrój rozszerza się o wiele szybciej aniżeli popularyzacja wartościowego projektu.

Wielką wadą było również biurokratyczne i nieodpowiedzialne postępowanie niektórych aktywów technicznych, które uważały za możliwe „opracowanie“ i „załatwienie“ 70 projektów w ciągu dwóch godzin. Dochodzą do tego jeszcze ci koledzy, którzy wyobrażają sobie, że im dłużej projekt dusi się w jego biurku, tym prędzej będzie mogła rosnąć wydajność pracy... Te niewłaściwości zostały poddane krytyce w naszym czasopiśmie zakładowym i w zakładowym radio. Odpowiednie wyjaśnienia sprawiły, że owe błędy zostały już w przeważającej części usunięte. Nie na ostatnim też miejscu często krytykowano styl pracy Wydziału Wynalazczości.

Nie tylko rejestrować projekty

Wśród współpracowników Wydziału Wynalazczości znajdują się wykwalifikowani inżynierowie i technicy. Spełniają prace, które mogą być w części wykonywane przez siły pomocnicze. Zadanie tych współpracowników może jednak polegać tylko na pełnym odpowiedzialności i bezstronnym przepracowywaniu i w razie potrzeby technicznym uzupełnianiu projektów. Ponadto winni oni na miejscu — tam, gdzie ma być zastosowane usprawnienie — przekonywać się o możliwości tego zastosowania, odbywać rozmowy z kolegami, mającymi pracować według tych projektów usprawnień, i w ten sposób stwarzać sobie podstawy do należytego przedłożenia projektu na posiedzeniu z aktywem technicznym. Dopiero po takim potraktowaniu projektów i dostosowaniu ich do najbardziej postępowego stanu techniki, zostają one poddane badaniu aktywu technicznego i przekazane kierownictwu zakładu z wnioskiem o zastosowanie.

Przykład opracowania tego rodzaju dał nasz oddział maszynowy. O możliwości zastosowania projektu rozprawiano tu nie przy biurku, lecz bezpośrednio w zakładzie. W rezultacie stwierdzono o wiele większy stopień użyteczności, niż przyjęto pierwotnie. Dyskusje z kolegami w zakładzie wykazały, że

¹⁾ Na terenie NRD.

niektóre projekty w tym czy innym ujęciu nie nadają się do realizacji, jednakże dzięki nowym podmiotom kolegów można je było ulepszyć i zastosować.

Niejednokrotnie koledzy zajmują niechętnie stanowisko wobec nowatorstwa i często trzeba ich pierw przekonać o zaletach nowej rzeczy. Działalność w Wydziale Wynalazczości jest przeto ogromnym zadaniem społecznym i dlatego mogą w nim pracować tylko koledzy postępowi, którzy zrozumieli doniosłe społeczne zadanie tego wydziału i w każdym projekcie usprawnienia pracowniczego widzą krytykę dawnego stanu, wolę robotników usunięcia tego stanu oraz dostrzegają zarodek nowo rozwijającej się świadomości, nowego ustosunkowania się załogi do swej pracy w społecznym zakładzie i do swego Państwa.

Współpraca z twórcą

W wytycznych dla racjonalizatorstwa, wydanych przez Urząd Wynalazczości i Patentów NRD, ustalono, że osobę twórcy projektu usprawnienia należy w każdym przypadku zachować w tajemnicy. Obecnie nie jest to już słuszne. Nasze doświadczenia uczą, że korzystna jest obecność kolegi-racjonalizatora przy omawianiu jego projektu przez aktyw techniczny (aż do tej chwili projekt może być trzymany w tajemnicy ze względu na możliwość powsta-

wania subiektywnych uprzedzeń). Gdy w razie odzucenia projektu twórca objaśni go raz jeszcze wyczerpująco, w większości przypadków projekt będzie właściwie zrozumiany i przyjęty.

Osiągamy w ten sposób:

- 1) odpowiednie ulepszenie projektu, ponieważ twórca przemyśli go dokładniej, aby móc uzasadnić nowość przed aktywnym technicznym;
- 2) większą liczbę zrealizowanych projektów, gdyż projekt będzie teraz tak rozumiany, jak został pomyślany, wobec czego zostanie usunięta możliwość mylnych rozstrzygnięć;
- 3) krótszy czas opracowania — gdy bowiem aktyw techniczny postanowi, że projekt ma być wprowadzony, bądź że ma być dokonana próba, wówczas twórca wie od początku, komu zostało zlecone wykonanie i nadzór nad próbą; kontroluje on wówczas sam wprowadzenie swego projektu, przy czym nie zdarzy się już, że próby rzekomo „odbywają się”, podczas gdy w rzeczywistości miesiącami nic nie zostaje przedsięwzięte;
- 4) ułatwienie pracy Wydziału Wynalazczości, która często przewleka się przez to, że już zakończona sprawa musi być wznowiona, ponieważ wnioskodawca nie godzi się z opinią aktywu technicznego.

(„Der Volksbetrieb“, nr 18, 1951 r.)

ALEKSANDER PASZYŃSKI

O NOWE FORMY WSPÓŁPRACY NAUKI Z WYNALAZCZOŚCIĄ PRACOWNICZĄ

Inicjatywa Centralnej Rady Związków Zawodowych i Ministra Szkół Wyższych i Nauki zwołania narady naukowców i racjonalizatorów, działaczy związków zawodowych i administracji — poświęconej omówieniu form współpracy nauki z praktyką — była w chwili obecnej szczególnie potrzebna.

Ogromne zmiany zachodzą na naszych wyższych uczelniach, w psychice kadry naukowców, w światopoglądzie tej kadry, wyrażającym się między innymi w zrozumieniu konieczności istnienia nierozdzielnej więzi, łączącej naukę z praktyką.

Prof. dr Biernawski, laureat Państwowej Nagrody Naukowej na rok 1951, mówił na konferencji przygotowującej Naradę Wrocławską, że sprawa współpracy z produkcją, z robotnikiem, z racjonalizatorem, przestaje być zajęciem nadprogramowym, stojącym poza planem pracy naukowej czy dydaktycznej, lecz przeciwnie, coraz wyraźniej wyrasta ze społecznego obowiązku naukowca, staje się jednym z jego najważniejszych, jak najbardziej zaszczytnych zadań społecznych.

Nie jest zresztą przypadkiem wyróżnienie profesora najwyższą nagrodą — Państwową Nagrodą Naukową —

DOTYCHCZASOWE formy współpracy naukowców z racjonalizatorami, mimo dużego wysiłku ze strony ośrodków politechnicznych, nie zapewniają takich efektów, jakich należałoby oczekiwać w wyniku włączenia się politechnik do akcji współpracy z ruchem wynalazczości pracowniczey.

za działalność w dziedzinie współpracy świata nauki z robotnikiem. Ta nagroda jest niewątpliwie wyrazem podkreślenia tych przemian, zachodzących na wyższych uczelniach i wśród pracowników nauki w ogóle, o których mówiliśmy na wstępie. Przemiany te wywołały żywiołowy, w pierwszej fazie przez nikogo nie kierowany ruch, obejmujący coraz szersze kręgi pracowników naukowych różnych specjalności i różnych ośrodków naukowych, ruch współpracy z robotnikami, a przede wszystkim z produkującą częścią klasy robotniczej — z racjonalizatorami produkcji.

O niezaprzeczalnej celowości tej współpracy, o wzajemnych korzyściach, wynikających z coraz silniejszych więzi pracowników naukowych z robotnikami, świadczą wybitnie wyniki, jakie osiągnęły niektóre ośrodki akademickie, a zwłaszcza krakowski, wrocławski i gliwicki.

Na przykładzie analizy pracy dwóch z nich — Gliwicy i Wrocławia — możemy wysnuć wnioski natury organizacyjnej, wynikające z tej analizy, i na ich bazie ustalić tezy dalszej współpracy ośrodków naukowych z wynalazczością pracowniczą.

Ten stan rzeczy jest wynikiem przede wszystkim niedostatecznego wypracowania form organizacyjnych, braku doświadczenia w tego rodzaju pracy oraz niedostatecznej pomocy w opracowaniu tych form ze strony Ministerstwa Szkół Wyższych i Nauki, Centralnej Rady Związków Zawodowych i organizacji

społeczno-politycznych działających na wyższych uczelniach. Żadna z wymienionych jednostek nie zajęła się dotychczas tym zagadnieniem, tak ważnym nie tylko dla ruchu racjonalizatorskiego, ale i dla pracy naukowej i politycznej na wyższych uczelniach.

Dotychczasowa praca ludzi nauki z racjonalizatorami ma w większości wypadków charakter niezorganizowanej dorywczej akcji. Praca ta polega przede wszystkim na akcji odczytowej, na demonstracji prac laboratoryjnych i na poradnictwie.

Wydaje się, że podstawowe braki dotychczasowej pracy są następujące: 1) niesystematyczność pracy, 2) przypadkowość tematyki odczytowej oraz słabe jej powiązanie z konkretną tematyką produkcyjną zakładu pracy i możliwościami nowatorstwa, 3) bezplanowość pracy, nieobejmowanie najważniejszych zagadnień, 4) brak powiązania z ORZZ (gabinetami technicznymi przy ORZZ), 5) ubogie formy pracy.

Ogólnie rzecz biorąc, w większości ośrodków politechnicznych, z wyjątkiem politechnik Śląskiej i Wrocławskiej oraz krakowskiej AGH, nie ma jednostki organizacyjnie kierującej pracą, a co za tym idzie nie ma planu pracy.

Mimo tak poważnych braków trzeba stwierdzić, że współpraca rozwija się żywiłowo i stale, obejmując coraz większą ilość pracowników naukowych i studentów i stanowiąc poważną pomoc racjonalizatorom w ich twórczej pracy. Szczególnie dobre rezultaty osiągnęły ośrodki gliwicki i wrocławski.

Płaszczyzną pracy Politechniki Śląskiej jest Poradnia Racjonalizatorska przy politechnice. Poradnia nie stanowi oddzielnej jednostki organizacyjnej ani finansowej. Jest częścią Zakładu Badania Materiałów Politechniki Śląskiej, zarówno organizacyjnie jak finansowo, to znaczy wydatki administracyjne i osobowe poradni pokrywa zakład ze swego budżetu.

Poradnia pracuje od października 1949 r. i za okres ten może wykazać się szeregiem poważnych osiągnięć. Objęto współpracą kilkadziesiąt Klubów Techniki i Racjonalizacji. Zaopiniowano bądź współpracowano przy opracowaniu przeszło 250 poważnych projektów. Zorganizowano 43 wycieczki racjonalizatorów w celu zwiedzenia laboratoriów politechniki; w wycieczkach tych wzięło udział ok. 1.000 osób. Wygłoszono ok. 500 odczytów naukowych i popularno-naukowych. Poradnia otrzymuje tygodniowo przeciętnie po 4 projekty, wymagające poważnej ekspertyzy naukowej. Ponadto w ciągu tygodnia udziela ok. 10 porad bieżących.

Praca poradni przybiera następujące formy: a) pośrednictwo między naukowcem a racjonalizatorem przy współpracy w opracowaniu technicznym projektu, b) akcja odczytowa w klubach, c) akcja odczytowa w politechnice, połączona z demonstracją prac laboratoryjnych, d) odczyty popularno-naukowe w zakładach pracy poza KTiR, e) opieka nad klubami, prowadzona przez przedstawicieli politechniki.

Politechnika Wrocławska i Wrocławska Szkoła Inżynierska (S. i NOT) prowadzą współpracę w szerszym zakresie niż inne ośrodki politechniczne, rozszerzając ją na szkolenie zawodowe robotników, doskonalenie personelu technicznego pracującego w zakładach pracy oraz pomoc zakładom pracy w dziedzinie organizacji pracy i w dziedzinie technologii produkcji.

Do pracy wciągnięto duży zespół ludzi: 68 profesorów i adiunktów politechniki, zespół profesorów

S. i NOT, NOT i branżowe stowarzyszenia techników i inżynierów oraz studenckie koła naukowe. O wciągnięciu do współpracy studentów świadczy to, iż wszystkie koła naukowe za podstawę swych prac przyjmują tematy projektów racjonalizatorskich, oraz to, że na tej tematyce opierają się zgłoszone ostatnio trzy prace dyplomowe (jest to pierwszy wypadek w Polsce)¹⁾.

Współpraca naukowa z racjonalizatorami opiera się na następującej strukturze organizacyjnej:

a) Całością akcji kieruje Metodyczny Ośrodek Racjonalizacji Produkcji (MORP). Zadaniem ośrodka jest koordynacja prac KTiR przez powiązanie jej z zagadnieniami produkcyjnymi zakładu pracy, wykrywanie tematyki usprawnień i pomoc w jej realizacji, przez organizowanie szkolenia w KTiR, przenoszenie doświadczeń z jednego zakładu pracy do innego itp.

b) MORP prowadzi pracę przez sekcje branżowe i powiązane z nimi branżowe kluby wzorcowe.

c) MORP powiązany jest bezpośrednio z ORZZ, politechniką, S. i NOT, NOT, GIP. Sekcje powiązane są bezpośrednio z branżowymi związkami zawodowymi, poszczególnymi zakładami i katedrami politechniki i S. i NOT oraz z branżowymi związkami inżynierów i techników.

Formy pracy MORP są następujące:

1) cykle wykładów szkoleniowych, prowadzonych bezpośrednio w zakładach pracy przez ekipy pracowników naukowych politechniki i innych instytucji w oparciu o tematykę wysuniętą przez KTiR;

2) organizowanie i obsługa prowadzonych w zakładach pracy porad dyskusyjnych nad ważnymi usprawnieniami;

3) organizowanie i obsługa porad dyskusyjnych nad określonymi elementami procesu produkcji, stanowiącymi wąskie przejścia w produkcji i wymagającymi racjonalizacji albo usprawnienia organizacji pracy;

4) przenoszenie doświadczeń racjonalizatorskich do zakładów o podobnej tematyce produkcyjnej;

5) przenoszenie doświadczeń przodujących robotników z dziedziny organizacji, połączone z demonstracją prac tych robotników;

6) doszkalanie zawodowe robotników, polegające na głębszym zapoznawaniu ich z technologią produkcji i z nowymi osiągnięciami techniki w dziedzinie ich pracy; akcję tę prowadzi się zarówno w zakładzie pracy, jak i w skali całego okręgu (branżowe kursy wieczorowe); ORZZ lub branżowe związki zawodowe zapewniają środki lokomocji na dowóz oraz dalszą opiekę nad wybijającymi się robotnikami w sensie awansu zawodowego;

7) wprowadzenie stałych opiekunów nad KTiR ze strony politechniki;

8) prowadzenie zawodowego doszkalania personelu technicznego zakładów pracy na podobnych zasadach jak szkolenie robotników.

Formy pracy politechnik Śląskiej i Wrocławskiej stanowią w obecnej chwili najlepsze osiągnięcia na tym odcinku w Polsce, zarówno ze względu na jakość i ilość pracy, jak również ze względu na atmosferę

¹⁾ Maj 1951 r.

polityczną, jaka wytworzyła się w toku tej pracy wśród pracowników naukowych uczelni.

Wymienione ośrodki mają oczywiście braki w swej pracy. Główne braki są następujące:

Podstawową formą pracy Politechniki Śląskiej są opiekunowie z ramienia poradni nad KTiR. Otóż forma opiekunów klubów wydaje się zbyt luźna i za mało efektywna w wyniku. Opiekun, w zasadzie profesor, nie jest w stanie dostatecznie mocno wgłębić się w pracę klubu i fabryki, a w związku z tym nie zawsze stanowi realną pomoc w pracy, co w konsekwencji powoduje, że powiązanie pracy poradni z pracą KTiR jest niedostateczne, a praca odczytowo-szkoleniowa prowadzona jest zupełnie przypadkowo — nie jest związana ani z bieżącymi pracami racjonalizatorów ani z potrzebami zakładu. Praca tego rodzaju musi obejmować zamknięty cykl zagadnień, wynikający z analizy przebiegów produkcyjnych danego zakładu i z tematyki usprawnień. Ponadto w takim stanie poradnia nie może spełniać funkcji organizatora i kierownika ruchu współpracy naukowców z racjonalizatorami.

W przeciwieństwie do innych ośrodków Wrocław ma bardzo silnie rozwinięty aparat kierowniczy — prawie samodzielną organizację, której uprawnienia i zakres działania często wykraczają poza ramy potrzebne do właściwego kierowania współpracą naukowców z ruchem racjonalizatorskim. Wobec fałszywej koncepcji ustawienia zagadnienia, mimo na pozór silnego kierownictwa, zasadniczym brakiem w pracy MORP jest niedostateczne kierowanie tematyką odczytów w zakładach pracy, tematyką poradni itp. Powoduje to przy aktywności ośrodka zjawisko wykorzystywania przez kierownictwo techniczne zakładów pracy szyldu KTiR do skierowywania tematyki odczytów na problemy, interesujące przede wszystkim kierownictwo techniczne zakładu. Jest to oczywiście sprawa ważna, ale akcja MORP powinna w zasadzie nastawiać się na ruch racjonalizatorski.

Podobnie wygląda sprawa opiniodawstwa, prowadzonego przez politechnikę. Kierownictwa zakładów pracy za pośrednictwem KTiR zwracają się z prośbą o opinie techniczne, związane ze ściśle fachowym problemem, obchodzącym wyłącznie kierownictwo zakładu pracy (np. sprawa sprawnego przeprowadzenia remontu). Systematyczne opiniodawstwo nie jest w zasadzie w ogóle prowadzone; sporadycznie prowadzą je poszczególne katedry.

Zbyt szeroki wachlarz zagadnień, objętych przez MORP, nie pozwala na dostateczne skoncentrowanie się na problemie racjonalizacji. Te zjawiska są ponadto wynikiem braku bezpośredniego kontaktu z KTiR i zakładami pracy na skutek braku instytucji opiekunów KTiR.

Analiza dotychczasowej pracy ośrodków politechnicznych na odcinku współpracy z ruchem wynalazczości pracowniczej nasuwa następujące wnioski do pracy w przyszłym okresie.

Zasadnicza praca uczelni technicznych powinna skoncentrować się na następujących zagadnieniach: 1) opieka nad KTiR z ramienia politechniki, 2) akcja odczytowo-szkoleniowa, 3) doszkalanie zawodowe robotników, 4) poradnictwo indywidualnym racjonalizatorom, prowadzone przez poszczególne katedry politechniki.

1) Podstawową formą pracy winni stać się opiekunowie z politechniki, których terenem pracy byłby jeden lub kilka branżowo jednolitych zakładów pracy. Opiekun (inspektor) powinien być w zasadzie młodszym pracownikiem naukowym politechniki. Zadaniem opiekunów byłoby: a) na podstawie analizy przebiegów produkcyjnych ustalanie wspólnie z kierownictwem zakładów tematyki dla racjonalizatorów; b) opracowanie na podstawie tej analizy planu akcji odczytowo-szkoleniowej; c) przeprowadzanie dyskusji w klubach nad projektami o poważniejszym charakterze, bądź przenoszenie dyskusji z klubu do drugiego, inicjowanie wycieczek, pokazów itp.; d) organizowanie poradni racjonalizatorów w zakładzie pracy; e) kontrola pracy zarządu KTiR.

2) Wynikiem pracy opiekuna musi być akcja odczytowo-szkoleniowa opracowana na podstawie ustalonej przez KTiR, kierownictwo techniczne zakładu pracy oraz opiekuna tematyki racjonalizatorskiej. Akcja szkoleniowo-odczytowa winna stanowić zamknięte cykle wykładów, bezpośrednio związane z konkretnymi możliwościami racjonalizacji poszczególnych elementów procesu produkcji lub z już istniejącymi projektami, które jednak wymagają dalszego opracowania lub powodują konieczność wprowadzenia usprawnień na innym odcinku procesu produkcji. Ponadto akcja odczytowa powinna objąć wykłady, związane z projektami dokonywanymi w innych zakładach pracy o podobnych problemach, omawiające doświadczenia przodujących robotników itp.

3) Trzecia forma pracy — doszkalanie zawodowe robotników — powinna obejmować przodujących robotników, nowatorów i przodowników pracy. Winno to być branżowe kursy wieczorowe, których tematem będą nowe osiągnięcia techniki w danej branży, nowe metody pracy, osiągnięcia racjonalizatorskie danej branży itp.

4) Poradnictwo powinno być prowadzone przez poszczególne katedry politechniki. Musi się ono ograniczać do projektów ważnych lub szczególnie skomplikowanych, jedynie w przypadku niemożliwości rozwiązania ich w zakładzie pracy.

Do realizacji powyższych zadań i wzmocnienia efektu pracy konieczne jest włączenie do tej akcji NOT i branżowych stowarzyszeń inżynierskich, z zachowaniem zasady, że podstawową jednostką jest katedra lub zakład politechniki.

Kierownictwo akcji powinno spoczywać w ręku komisji współpracy, w której skład wchodziłoby przedstawiciele politechniki, NOT i ORZZ, przy czym ORZZ powinna wytyczać kierunek działania oraz stworzyć odpowiednie warunki rozwoju i klimat dla pracy komisji. Zadaniem komisji współpracy byłaby koordynacja całej pracy przez sekcje branżowe. Struktura organizacyjna komisji powinna opierać się na sekcjach branżowych, w oparciu o zespoły katedr i zakłady naukowe politechniki.

Doświadczenia dotychczasowej pracy wyraźnie wskazują na możliwości wciągnięcia studenckich kół naukowych do akcji współpracy z racjonalizatorami. Studenckie koła naukowe powinny brać udział w przygotowaniu tematyki odczytów i w ich opracowaniu. Członkowie kół powinni brać udział w obsłudze poszczególnych zakładów pracy. Tematyką pracy kół naukowych oraz tematyką prac przejściowych, a nawet dyplomowych, powinny stać się poważniejsze osiągnięcia racjonalizatorskie.

Dotychczasowa podstawa, na której opiera się współpraca naukowców, ma charakter pracy czysto społecznej. Wydaje się konieczne zabezpieczenie finansowe poradni przez: a) wyodrębnienie budżetowe, b) rozwiązanie sprawy finansowania prac naukowców współpracujących przy opracowaniu usprawnień, c) zapewnienie w budżetach KTiR sum na akcję szkoleniowo-odczytową.

Doświadczenia minionego okresu rozwoju ruchu współpracy naukowców z racjonalizatorami produkcji wskazują wyraźnie na ogromne znaczenie, jakie ruch współpracy ma dla rozwoju racjonalizacji, dla związania naszych uczelni technicznych z praktyką naszego przemysłu, dla pracy politycznej na wyższych uczelniach. Rozwijający się jednak żywiołowo ruch współpracy nauki z praktyką — wobec braku wytycznych, ram organizacyjnych i opieki — często zbacza z właściwej drogi, nie rozwijając wszystkich

swych możliwości. Konieczne zatem jest jak najszybsze ujęcie go w ramy organizacyjne i polityczne, nadanie mu właściwego kierownictwa i kierunku oraz opracowanie wspólnie z CRZZ wytycznych, stwarzających polityczne, organizacyjne i finansowe ramy do dalszego rozwoju ruchu współpracy uczelni technicznych z racjonalizatorami.

Narada Wroclawska była niewątpliwie dalszym mobilizującym czynnikiem rozwoju współpracy naukowców z racjonalizatorami. Wydaje się jednak konieczne dla właściwego jej wykorzystania i rozpowszechnienia jej postanowień zorganizowanie konferencji sprawozdawczych w poszczególnych ośrodkach akademickich — konferencji, które zapoznają cały personel naukowy wyższych uczelni z dorobkiem narady. Tezy, zawarte w niniejszym artykule, należałoby przedyskutować na tych właśnie konferencjach.

JAKUB HAMER

WŁAŚCIWA PRACA ZAKŁADOWEJ KOMISJI WYNAŁAZCZOŚCI

Art. 16 dekretu o wynalazczości pracowniczej z dnia 12 października 1950 r. zlecił Przewodniczącemu PKPG określenie organów, powołanych do przyjmowania i oceny pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień. Określenie to nastąpiło w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG z dnia 7 lipca 1951 r. Jest to zasadniczy przepis prawny, który reguluje powstawanie i istnienie Komisji Wynalazczości.

Zarządzenie ustala w § 19 skład Komisji Wynalazczości zarówno funkcjonalnie jak ilościowo. W skład komisji wchodzi: 1) przewodniczący, 2) zastępca przewodniczącego, 3) sekretarz, 4) przedstawiciel Podstawowej Organizacji Partyjnej PZPR, 5) przedstawiciel rady zakładowej (związku zawodowego), 6) przedstawiciel służby finansowo-księgowej, 7) przedstawiciel służby techniczno-produkcyjnej.

Dyrektor powołuje z grona pracowników zakładu osoby do pełnienia funkcji w Komisji Wynalazczości. Funkcję przewodniczącego pełni główny inżynier (zastępca dyrektora do spraw technicznych), a funkcję sekretarza kierownik komórki wynalazczości. Powoływany może być także protokółant, przy czym byłoby wskazane, aby był nim jeden z pracowników komórki wynalazczości, bądź nawet jeden z aktywnych racjonalizatorów produkcji.

W zakładach pracy, w których istnieją Kluby TiR, do komisji wchodzi też techniczny przedstawiciel zakładu w tym klubie. W miarę potrzeby zaprasza się na posiedzenia rzeczoznawców.

Udział w posiedzeniach komisji jest wynagradzany: przewodniczący otrzymuje 30 zł, a członkowie, rzeczoznawcy i protokółant po 22 zł 50 gr. W celu uniknięcia zahamowań w pracy komisji komórka wynalazczości winna corocznie układać budżet komisji oraz dopilnować, aby potrzebne kwoty zostały wstawione do planu finansowego zakładu pracy.

Ważną rolę w prawidłowości całokształtu pracy komisji ma planowanie posiedzeń. Sekretarz komisji winien układać kalendarzyk posiedzeń. Na podstawie danych statystycznych, uwzględniając planowany wzrost zgłoszeń, można ustalić ilość koniecznych posiedzeń miesięcznych,

zakładając, że na jednym posiedzeniu będzie rozpatrywanych 6—8 projektów. Sekretarz nie powinien zapominać, że kalendarzyk trzeba uzgodnić z organizacją partyjną, radą zakładową i innymi organizacjami społecznymi, aby nie powstały kolizje z zamierzeniami, planowanymi przez powyższe organizacje. Dobry skutek daje również oparty na praktyce zwyczaj zwoływania posiedzeń w te same dni tygodnia, np. w piątki — w dzień na ogół najmniej obciążony.

Przygotowanie posiedzenia komisji i wytworzenie klimatu, sprzyjającego rozważaniu projektów racjonalizatorskich, winno obejmować następujące czynności: 1) przygotowania natury organizacyjnej, 2) przygotowanie projektów, 3) zawiadomienie członków, rzeczoznawców i twórców.

Do przygotowań natury organizacyjnej należą: a) sala, w miarę możliwości z tablicą szkolną, b) ekspozyty, c) pożądanym jest również epidiaskop.

Przygotowaniem projektów i innymi przygotowaniami zajmuje się sekretarz (kierownik komórki), który obowiązany jest wstępnie zaznajomić członków z treścią projektów przed samym posiedzeniem. Na dzień lub na dwa dni przedtem dokumentacja może być podana do wiadomości obiegiem.

Z zasady należy przyjąć, że każdy z członków komisji zna przepisy, a zwłaszcza dekret o wynalazczości pracowniczej z dnia 12.10 1950 r., uchwałę Rady Ministrów z dnia 14.4 1951 r. oraz zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 7.7 1951 r. Mimo to przewodniczący komisji przed rozpoczęciem posiedzenia winien zapytać, czy uczestnikom znane są przepisy. W razie niezajomości winien wyjaśnić zasadnicze ich założenia. Kierownik komórki wynalazczości obowiązany jest zapoznać każdego nowego członka komisji z obowiązującymi przepisami, w szczególności z wyżej wspomnianymi. Każdy z członków winien mieć do dyspozycji komplet przepisów.

Zawiadomienia o mającym się odbyć posiedzeniu komisji rozsyła sekretarz na polecenie przewodniczącego na 3 dni przed datą posiedzenia. Racjonalizatorzy otrzymują

imienne zaproszenia, a jeżeli w dniu posiedzenia pracują na drugiej zmianie, kierownictwo zakładu winno zwolnić ich na czas rozpatrywania ich sprawy w celu umożliwienia im wzięcia udziału w posiedzeniu.

Rzeczoznawcy pracujący w danym zakładzie są zapraszani na ogólnych zasadach, z zewnątrz zaś jedynie przez kierownika zakładu. Zaprasza się również przedstawicieli Klubu TiR, delegowanych przez zarząd.

Posiedzenia komisji winny odbywać się na terenie zakładu w godzinach pozasłużbowych. Aby łatwiej i plastyczniej przedstawić sobie posiedzenie, podam przykładowo porządek obrad posiedzenia Komisji Wynalazczości:

- 1) rozpatrzenie wstępne projektu A;
- 2) rozpatrzenie projektu B po dokonanych próbach i postawienie wniosku o przyjęcie go do wykorzystania;
- 3) rozpatrzenie projektu C, przyjętego do wykorzystania, zastosowanego w normalnej produkcji, bądź zatwierdzonego do wykorzystania, w celu postawienia wniosku do dyrektora zakładu o wypłacenie wynagrodzenia, nie przekraczającego 500 zł;
- 4) rozpatrzenie projektu D, za który przewidywane wynagrodzenie wyniesie ponad 5000 zł, przyjętego do wykorzystania i zastosowanego w normalnej produkcji, bądź zatwierdzonego do wykorzystania;
- 5) rozpatrzenie projektu E (jeden z twórców projektu jest członkiem komisji), również przyjętego do wykorzystania i zastosowanego w normalnej produkcji, bądź zatwierdzonego do wykorzystania; do projektu są dołączone rysunki; wykonanie należało do bezpośredniego zakresu pracy twórcy;
- 6) rozpatrzenie projektu F, za który wynagrodzenie przewiduje się szacunkowe, a który został zastosowany w normalnej produkcji, bądź którego plan wykorzystania został zatwierdzony.

Nie są to wszystkie możliwe warianty, lecz najczęściej spotykane w obecnym okresie.

Posiedzenie otwiera przewodniczący, sprawdzając, czy komisja jest w odpowiednim składzie, przy którym uchwały będą prawomocne, tzn. czy jest przynajmniej połowa członków i sekretarz, oraz czy są zaproszeni twórcy.

Po otwarciu i ewent. wstępnym przemówieniu następuje rozpatrywanie projektów. Omówię naprzód operatywne działanie komisji przy każdym projekcie:

- a) Omówienie formalnej strony projektu. Referuje sekretarz. Omówienie musi zawierać tytuł, personalia (nazwiska twórców, funkcja), podział wynagrodzenia ustalony przez twórców, datę zgłoszenia. Jeżeli projekt był już rozpatrywany w komisji, referuje się krótko dotychczasowy przebieg załatwiania. Sekretarz ma za zadanie odczytać wszelkie opinie.
- b) Wprowadzenie w techniczną istotę projektu. Dokonuje sekretarz, a w razie niemożności referuje rzeczoznawca lub przedstawiciel techniczny przy Klubie TiR. Wprowadzenie ma na celu zapoznanie członków komisji z sensem technicznym projektu, po czym otrzymuje głos twórca, który uzupełnia wypowiedzi poprzedników.
- c) Dyskusja na tematy techniczne, której wynikiem winny być wnioski o wykonanie prób, udzielenie pomocy technicznej, przyjęcie do wykorzystania itp.
- d) Podjęcie uchwał. Przed powzięciem każdej uchwały musi być przedstawiony i przedyskutowany wniosek do każdego punktu. Przed głosowaniem przewodniczący zapytuje, czy twórca zgadza się z postawionym wnioskiem i czy prosi o bliższe wyjaśnienie i motywację, oraz podsumowuje całość dyskusji dla racjonalizatora. Stawiający wnioski winni je uzasadniać.

A oto kolejne omówienie przykładowych projektów:

P R O J E K T A

Wstępnym rozpatrzeniem projektu jest pierwsze jego rozpatrzenie. Projekt jest już zaopiniowany przez przedstawiciela zakładu przy Klubie TiR. Odnosnie tego rodzaju projektu winny zapaść następujące uchwały:

- 1) komisja przyjmuje projekt jako pracowniczy (art. 1, 3 i 20 dekretu);
- 2) komisja stwierdza, że projekt o tym samym temacie nie został ogłoszony w opisach usprawnień, ani w opisach udoskonaleń technicznych lub wynalazków, publikowanych przez Urząd Patentowy R. P. (art. 2 dekretu);
- 3) komisja stwierdza, że dokonanie projektu nie jest (jest) bezpośrednio związane z zakresem pracy twórcy (§ 19 pkt 1 uchwały R.M. Nr 291);
- 4) komisja stawia wniosek do kierownika zakładu o zlecenie wstępnej realizacji (próby, badania itp.).

P R O J E K T B

Dokonanie tego projektu nie należało (dla przykładu) do bezpośredniego zakresu pracy twórcy. Uchwała odnosnie tego projektu winna zapadać według następujących punktów, z tym, że w pierw sekretarz podaje krótki referat dotychczasowego przebiegu załatwiania projektu, opinie dotyczące prób i stawia odpowiednie wnioski na podstawie posiadanych już materiałów. Uchwały:

- 1) komisja stawia wniosek do kierownika zakładu o przyjęcie projektu do wykorzystania;
- 2) komisja uznaje projekt za nowe usprawnienie, gdy wpływa ono na bardziej wydajne wykorzystanie w procesie produkcyjnym urządzeń technicznych lub narzędzi pracy, materiałów i siły roboczej, nie zmieniając jednak istotnie konstrukcji lub procesów technologicznych, albo wprowadza korzystne zmiany w zakresie techniki lub organizacji produkcji;
- 3) w przypadku gdy projekt ma charakter udoskonalenia komisja stawia wniosek o uznanie projektu za udoskonalenie techniczne, ponieważ projekt, nie będąc wynalazkiem, ulepsza konstrukcję lub procesy technologiczne;
- 4) jeżeli projekt ma charakter wynalazku, gdyż jest nowym rozwiązaniem zagadnienia technicznego, na które może być udzielony patent i które może znaleźć zastosowanie w gospodarce narodowej, komisja stawia wniosek do kierownika zakładu pracy o zgłoszenie projektu w Urzędzie Patentowym R. P. do opatentowania. Wniosek musi być uzasadniony przez rzeczoznawcę.

P R O J E K T C

Projekt ten przeszedł już powyższe „operacje“ i obecnie komisja podejmuje następujące uchwały:

- 1) komisji wiadomo, że dokonano zmiany norm technicznych lub czasowych;
- 2) komisji wiadomo, że projekt został zastosowany w normalnej produkcji od dnia;
- 3) komisja w oparciu o obliczenie oszczędności, potwierdzone przez gł. księgowego, uznaje przewidywane oszczędności za okres od do w wysokości zł;
- 4) komisja stawia wniosek o wypłacenie całkowitego wynagrodzenia jak za usprawnienie, przypadającego stosownie do przewidywanych oszczędności (uchwała Nr 291, § 32 pkt a).

P R O J E K T D

Projekt ten zakwalifikowany był poprzednio jako usprawienie. Uchwały komisji przy takim rodzaju projektu są następujące (oprócz uchwał, przyjętych na odbytych już co najmniej dwóch poprzednich posiedzeniach komisji):

1) komisji wiadomo, że plan wykorzystania projektu został zatwierdzony przez kierownika zakładu dnia i przewidywanym terminem zastosowania w normalnej produkcji jest dzień;

2) komisji wiadomo, że dokonano zmiany norm technicznych lub czasowych;

3) komisja w oparciu o obliczenie oszczędności, potwierdzone przez gł. księgowego, uznaje przewidywane oszczędności za okres od do w wysokości zł;

4) komisja stawia wniosek do naczelnego dyrektora Centralnego Zarządu (poprzez Centralną Komisję Wynalazczości) o zatwierdzenie przewidywanego wynagrodzenia jak za usprawienie w wysokości zł i zatwierdzenie wypłaty I zaliczki jak za usprawienie w wysokości zł.

P R O J E K T E

Do projektu zostały dołączone rysunki, a wykonanie projektu należało do zakresu pracy twórcy. Uchwała o przyjęciu wstępnym i przyjęciu do realizacji już zapadła. Uchwały obecne:

1) komisji wiadomo, że plan wykorzystania projektu został zatwierdzony przez kierownika zakładu dnia i przewidywanym terminem zastosowania w normalnej produkcji jest dzień;

2) komisji wiadomo, że dokonano zmiany norm technicznych i czasowych;

3) komisja proponuje uznać projekt za nowe oryginalne usprawienie, gdyż przed zgłoszeniem go do komórki nie było opublikowane w opisach usprawnień, jak również przedmiot usprawienia w chwili dokonania go nie był objęty planami technicznymi, zaleceniami lub zarządzeniami władz nadrzędnych (uchwała o oryginalności zapada tylko w przypadku, gdy dokonanie projektu podpada pod treść § 19 uchwały Rady Ministrów Nr 291);

4) komisja w oparciu o obliczenie oszczędności, potwierdzone przez gł. księgowego, uznaje przewidywane oszczędności za okres od do w wysokości zł;

5) komisja stawia wniosek do naczelnego dyrektora Centralnego Zarządu (poprzez CKW) o zatwierdzenie przewidywanego wynagrodzenia twórcy, członka Komisji Wynalazczości, jak za usprawienie w wysokości zł i zatwierdzenie I zaliczki jak za usprawienie w wysokości zł (uchwała R.M. § 19 pkt 3);

6) komisja stawia wniosek o zatwierdzenie dopłaty do wynagrodzenia w wysokości 15% przewidywanego wynagrodzenia jak za usprawienie — za złożenie wraz z projektem wykonanych rysunków (uchwała R.M. § 14 pkt 1b) w wysokości zł i zatwierdzenie wypłaty I zaliczki w wysokości zł.

P R O J E K T F

Uchwały:

1) projekt uznaje się za usprawienie, bądź występuje się o uznanie go za udoskonalenie techniczne;

2) komisja stawia wniosek do kierownika zakładu o zatwierdzenie wynagrodzenia szacunkowego w wysoko-

ści zł i zatwierdzenie wypłaty I zaliczki w wysokości zł.

Gdy chodzi o projekty, przy których oszczędność nie daje się łatwo obliczyć z powodu braku podstaw porównawczych, jak np. wprowadzenie całkiem nowej produkcji, albo podwyższenie jakości lub estetyki wyrobu, polepszenie warunków i zwiększenie bezpieczeństwa pracy itp., komisja ma prawo przyznać wynagrodzenie szacunkowe. Należy w tym przypadku opierać się na wartości projektu i na wkładzie pracy, dokonanym przez twórcę.

Godny rozpowszechnienia jest sposób podejmowania uchwał w tym względzie, stosowany w Zakładach Metalowych „Zispo“ w Poznaniu. Celem uniknięcia jakiegokolwiek sugestii przy przyznawaniu wynagrodzenia szacunkowego członkowie komisji podają przewodniczącemu proponowane wysokości kwot na kartkach, po czym przewodniczący ujawnia je i dyskusja toczy się nad średnią podanych kwot, bądź nad kwotami granicznymi. Sposób ten skraca dyskusję, gdyż daje wypośrodkowaną sumę wynagrodzenia. W tym przypadku gł. księgowy podpisuje arkusz obliczeniowy, stwierdzając, że „obliczenia oszczędności dokonać się nie da“.

Przytoczyłem powyżej 6 przykładów uchwał, powziętych przez Komisję Wynalazczości, obecnie zaś omówię czynności w czasie posiedzenia komisji. Uchwały stają się prawomocne jedynie po zatwierdzeniu ich przez kierownika danej jednostki, przy której działa komisja.

Praca komisji w czasie posiedzenia powinna odbywać się następująco. Przewodniczący, mając przed sobą porządek obrad, ustala kolejność omawianych spraw. Sekretarz, referując każdy projekt, powinien przedstawiać rysunki i objaśniać je, bądź narzucać na tablice fragmentaryczne szkice dla ułatwienia prowadzenia dyskusji. Posiadane wzory lub prototypy należy przedstawiać wszystkim zainteresowanym. Sekretarz formułuje uchwały komisji, a po ich zatwierdzeniu dyktuje je protokółantowi. Jest pożądane, aby przyjęte uchwały (w przyszłości na specjalnych drukach) były od razu na miejscu podpisywane przez wszystkich.

Po dyskusji nad wnioskiem dotyczącym uchwały przewodniczący podsumowuje wypowiedzi członków oraz rzeczoznawców i zarządza głosowanie jawne przez podniesienie ręki. Przed głosowaniem zapytuje, czy twórca zgadza się z treścią proponowanej uchwały. Twórca, który jest obecny przy rozpatrywaniu swej sprawy, winien otrzymać możliwość nieskrępowanego wypowiedzenia się, objaśnienia działania lub uzasadnienia korzyści, jakie zakład otrzyma po zastosowaniu jego projektu; jest też obowiązany do udzielenia wyjaśnień oraz powinien wypowiedzieć wszelkie życzenia odnośnie swego projektu, trudności w realizacji itp.

Komisja przy podejmowaniu uchwał winna być bezstronna w stosunku do twórcy i jego projektu. Niestety, życie wykazało, że wiele komisji podchodzi do twórców z pretensjami, iż projekt o podobnym rozwiązaniu jest ogólnie znany i nie przedstawia „nic nowego“. Taki stosunek odstrasza racjonalizatorów od składania projektów. Komisja musi wyjść z założeń czysto formalnego i jeżeli dany projekt w danym zakładzie nie był stosowany, a przez zastosowanie zakład otrzyma korzyści, należy przyjąć go, mimo że metoda jest powszechnie znana — wyjąwszy jedynie przypadek, gdy podobny projekt został opublikowany w opisach usprawnień, bądź w opisach udoskonalień technicznych i patentów. Tytuły projektów, podawane w „Wiadomościach Urzędu Patentowego“, nie upoważniają do odrzucenia projektu.

Z przebiegu posiedzenia spisuje się protokół na maszynie lub w książce protokółów, który podpisują przewodniczący, sekretarz i członkowie komisji. Odpowiedzialny za protokół i jego przechowywanie jest sekretarz. Protokoły powinny w zwięzłym skrócie opisywać ważniejsze wypowiedzi i opinie członków i rzeczoznawców. Do protokołu załącza się teksty „uchwał komisji“.

Rzeczoznawcy mają w komisji ważne i odpowiedzialne zadanie. Od nich w dużym stopniu zależy stwierdzenie, czy rozważany projekt, oprócz faktu że przynosi oszczędności, przyczynia się też do ulepszenia procesów i metod pracy, do postępu technicznego w zakładzie. Eksperti, którzy są zaproszeni z zewnątrz, winni w pierw zaznaczyć się z warunkami i metodami pracy zakładu, którego projekt opiniują i z tego punktu widzenia wydawać swe orzeczenia.

Rola przedstawiciela finansowego jest ważna ze względu na wyjaśnienia, jakich winien udzielić komisji odnośnie wysokości przewidywanych lub uzyskanych oszczędności. Przedstawiciel finansowy ma za zadanie referować korzyści finansowe, jakie zakład uzyskał, oraz omówić sposób dokonanych obliczeń.

Czynnik społeczny, reprezentowany przez Podstawową Organizację Partyjną i Radę Zakładową, winien przedstawić Komisji Wynalazczości sylwetkę racjonalizatorów od strony ich aktywności społecznej i pracy w Klubie TiR.

Przedstawiciele ci mają również obowiązek dopilnować społecznej słuszności przyjmowanych uchwał. Specjalną uwagę winni zwracać na dokładność i sumienność rozpatrywania tych projektów, których dokonanie należało do bezpośredniego zakresu pracy twórcy.

Przedstawiciel Klubu TiR przedstawia komisji opinię klubu stwierdzając, czy projekt jest wynikiem ogłoszonej tematyki, oraz podaje wyniki dyskusji, przeprowadzonej nad omawianym projektem w Klubie TiR.

Członkowie komisji są odpowiedzialni służbowo i dyscyplinarnie za wadliwą ocenę projektu, a materialnie i karnie wówczas, gdy ocena jest następstwem złej woli lub rażącego niedbalstwa, oraz w przypadku świadomego wprowadzenia kierownictwa zakładu pracy w błąd z chęci zysku lub w porozumieniu z zainteresowanymi osobami.

Pozwalam sobie wyrazić nadzieję, że powyższy mój zarys pracy zakładowej Komisji Wynalazczości wywoła dalsze głosy i uwagi. Byłoby to z wielkim pożytkiem dla sprawy, bo właściwie pomyślana i prawidłowo wykonywana praca komisji niewątpliwie będzie miała dodatni wpływ na stosunek racjonalizatorów do akcji wynalazczości, na zwiększenie ilości zgłaszanych projektów, a tym samym na wykonanie naszych planów produkcyjnych i przedterminowe wykonanie planu 6-letniego — planu budowy podstaw socjalizmu w Polsce.

Inż. ŁUKASZ TERCZYŃSKI

AKCJA WYNALAZCZOŚCI PRACOWNICZEJ W RESORCIE PRZEMYSŁU CIĘŻKIEGO

(Artykuł dyskusyjny)

W państwie ludowym, opierającym swój rozwój na gospodarce planowej, nie powinien istnieć żaden odcinek życia, który nie posiadałby wytkniętego planu rozwoju. Akcja wynalazczości, która jako ruch oddolny, wpływający z potrzeb i inicjatywy klasy pracującej, rozwijała się w sposób mniej lub więcej zorganizowany, weszła obecnie w resorcie przemysłu ciężkiego w taką fazę rozwoju, że można pokusić się o wysunięcie tez i wytycznych na rok bieżący.

Lata 1946—1948 były okresem, w którym zbudowano ledwo skromne fundamenty pod akcję wynalazczości. Istniała potrzeba ruchu, ale ruch ten nie został wówczas ujęty w ramy organizacyjne, ani tym bardziej nie był uporządkowany ani kierowany. Dopiero pod koniec 1948 r. oparcie systemu wynagradzania na okólniku Nr 14 Ministra Przemysłu i Handlu z dn. 21 października umocniło akcję i przyspieszyło tempo załatwiania projektów. Ogólnie jednak biorąc, centralne zarządy przemysłu i handlu nie były w stanie kierować akcją wynalazczości, toteż można zaryzykować twierdzenie, że w więcej lub mniej umiejętny sposób „spychały“ zalewające je ilościowo projekty racjonalizatorskie.

Zmiana strukturalna, jaką przeprowadził Rząd, tworząc na wzór radziecki ministerstwa branżowe, przyniosła również akcji wynalazczości nowe możliwości rozwoju. Ministerstwo Przemysłu Ciężkiego powstało w maju 1949 r., a już w lipcu tego roku utworzony w Departamencie Produkcji i Techniki

Wydział Wynalazczości miał w swym składzie trzech inżynierów. Akcja wynalazczości, prowadzona dotychczas przez istniejących wówczas komisarzy oszczędnościowych, przeszła w ręce częściowo etatowych, a częściowo pełniących dodatkowe funkcje pracowników komórek wynalazczości.

Kierownictwo Ministerstwa Przemysłu Ciężkiego przykładało doniosłą wagę do akcji wynalazczości i otaczało ją troskliwą opieką. Utworzona w tym Ministerstwie Główna Komisja Wynalazczości stała się następnie rozsądnikiem metod pracy na centralne i zakładowe komisje wynalazczości. Z jej doświadczeń korzystały wielokrotnie także inne resorty. Służbna politycznie akcja rozpatrywania projektów w obecności racjonalizatorów została następnie usankcjonowana dla całego kraju zaleceniem z dn. 15 lutego 1949 r. i zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z dn. 7 lipca 1951 r.

Pierwsza Główna Komisja Wynalazczości, w której skład wchodził przedstawiciele Partii, związków zawodowych, Wydziału Wynalazczości, Dep. Planowania, Dep. Finansowego i Wydziału Prawnego, była kuźnią metodyki pracy w akcji wynalazczości; mimo jednak dobrych rezultatów nie uniknęła kilku błędów, które — ocenione samokrytycznie — przyczyniły się do głębszego i bardziej socjalistycznego podejścia do zagadnienia. Wzmocniona następnie przez przedstawicieli wybitnych racjonalizatorów, Komisja pracowała sprawnie do dn. 5 maja 1951 r., tj. do dnia wejścia w życie uchwały Nr 291.

Wydział Wynalazczości MPC

Wydział Wynalazczości Min. Przemysłu Ciężkiego, utworzony w lipcu 1949 r., wykuwał styl swej pracy w ogniu walki o podniesienie poziomu akcji wynalazczości. Brak kadr zawodowych zmusił kierownictwo wydziału do wychowania nowej kadry z ludzi surowych, ale chętnych i bojowych. Skład wydziału zmieniał się, elementy słabsze odchodziły, pozostałe elementy rosły. Nie szukano specjalistów, bo ich nie było, sięgano natomiast do skarbnicy racjonalizatorów.

Ciągły kontakt z terenem, z racjonalizatorami, wyjazdy do fabryk, udział w naradach i posiedzeniach Komisji Wynalazczości — oto kilka przykładów metod szkolenia kadry. Nie zapomniano też o pracy szkoleniowej i wychowawczej. Przyjął się mianowicie w Wydziale zwyczaj, że jednym z rodzajów zobowiązań ku uczczeniu 1 Maja, 22 Lipca czy Rewolucji Październikowej, jest zaznajomienie jednego z pracowników Wydziału z przepisami, obowiązującymi w akcji wynalazczości (I stopień) oraz dotyczącymi metodyki pracy (II stopień). W ten sposób przeszli egzamin wszyscy pracownicy Wydziału. Egzamin odbywa się w obecności dyrektora departamentu, przedstawicieli Podstawowej Organizacji Partyjnej, związku zawodowego i całego Wydziału i jest rodzajem święta wydziałowego.

Narady wydziałowe, odprawy centralnych zarządów i codzienna praca są wielokrotnie podbudowywane cytatami i wyjątkami z literatury radzieckiej. Tak więc z książki Makarenki „Poemat pedagogiczny“, czy z filmu i książki Ażajewa „Daleko od Moskwy“, młody aktyw Wydziału Wynalazczości uczy się od ludzi radzieckich hartu, woli, bojowości, cierpliwości i umiłowania zawodu.

Co przyniosły lata 1949 i 1950

Rok 1949, a raczej druga jego połowa została poświęcona na uchwycenie organizacyjnego kierownictwa w całości akcji wynalazczości. Trzeba stwierdzić, że nie odbyło się to łatwo. Akcja nie była wytyczona odgórnie, ale toczyła się w zależności od dobrej woli racjonalizatorów. Ci ostatni nie mieli znikąd pomocy ani opieki.

Czynnikiem sprzyjającym w uchwyceniu kierownictwa akcji była prasa codzienna, która bezlitośnie wykazywała błędy i niedomagania. „Oberwało się“ w roku 1949 i Wydziałowi Wynalazczości, ale wyszło mu to na dobre. Wyciągnięcie wniosków, przeanalizowanie pracy, poprawa stylu — oto efekty słusznej i twórczej krytyki.

Grudzień 1950 r. zastał akcją wynalazczości uporządkowaną, zorganizowaną, kierowaną w centralnych zarządach przez specjalnie do tego powołane komórki. Podobnie było również w zakładach pracy, w tych jednak jeszcze nie wszędzie obsadzono etaty. Cykl załatwiania projektów skrócił się. Były próby tematycznego kierowania akcją przez konkursy i dobór tematyki. Rok ten należy zaliczyć do okresu budowy fundamentów organizacyjnych, przy czym osiągnięto następujące wyniki:

	R o k	1949	1950
zgłoszono projektów		7794	23709
nagrodzono projektów		3134	14256
przewidywana oszczędność (w tys. zł.)		2530	9785

Jak widać z tych liczb, akcja wynalazczości w roku 1950 wzrosła wybitnie i rozwinęła się. Wykazywała jednak w dalszym ciągu szereg zasadniczych wad; braków i niedomagań. Do wad należy zaliczyć: brak opieki nad racjonalizatorem, zwłaszcza brak pomocy technicznej i opieki koleżeńskiej; zbyt długotrwałe, a czasami biurokratyczne załatwianie projektów; słabą pracę Klubów Techniki i Racjonalizacji. Najważniejsze braki były następujące: brak akcji rozpowszechniania projektów i wymiany doświadczeń; brak akcji propagandowej i popularyzacyjnej; brak tematycznego kierowania akcją wynalazczości. Wreszcie do niedomagań zaliczyć należy: słabą obsadę personalną komórek wynalazczości oraz brak opieki, bądź słabą opiekę nad akcją wynalazczości ze strony centralnych zarządów i zakładów pracy.

Akcja wynalazczości w roku 1952 w aspekcie roku 1951

Rok 1951 wykazał, że akcja doszła do takiego stadium rozwoju, iż można nie tylko ułożyć plan działania, wytyczne i wskaźniki, ale można spodziewać się, że zostaną one osiągnięte w roku 1952. Jest to naturalnie pierwsza próba tego rodzaju, dlatego też prosimy czytelników, aby w wyniku analizy niniejszego artykułu nadesłali do redakcji swoje uwagi tak co do oceny lat ubiegłych, jak i na temat planu na rok 1952. Nie szczędźcie krytyki, wskazujcie nowe środki i nowe drogi! Kierownictwu poszczególnych szczebli organizacyjnych da to możliwość skorygowania błędów i uzyskania pełnej świadomości, jak kierować akcją.

Rok 1951 słusznie nazwać można rokiem przełomowym w akcji wynalazczości, należy go jednak podzielić na dwa okresy: do dnia 30 kwietnia i od 1 maja. Pierwszy okres wykazywał duży rozwój akcji w oparciu o stare przepisy, zresztą w wielu punktach wadliwe i nie skoordynowane. Drugi okres wykazał początkowe osłabienie akcji, ale już w październiku miesięczna ilość zgłoszeń osiągnęła prawie najwyższą liczbę z okresu pierwszego, wzrastając w stosunku do września o 168%, tzn. z 1403 na 2453 zgłoszone projekty.

Kierownictwo Wydziału Wynalazczości MPC, przy ścisłej współpracy z kierownikami Sekcji Inżyniera Wynalazczości CZP, organizowało począwszy od kwietnia 1951 r. co miesięczne odprawy z kierownikami komórek wynalazczości zakładów pracy. Na odprawach instruowano i wyjaśniano przepisy oraz ustawiano je z politycznego punktu widzenia. Tak trwał do września. Pomogły w tym związki zawodowe, zwłaszcza CRZZ oraz zarządy główne Zw. Zaw. Metalowców i Zw. Zaw. Hutników, których przedstawiciele, bywając na odprawach w MPC, ułatwili polityczne podbudowanie akcji. Seminarium, prowadzone przez zarządy główne zw. zawodowych w wyniku uchwały Sekretariatu CRZZ z dn. 5 września 1951 r., przyczyniły się nie mniej do poprawienia sytuacji. W lipcu dał się zauważyć lekki wzrost zgłoszeń, który osiągnął punkt kulminacyjny w październiku.

Ale radość była przedwczesna. Podczas gdy ilość zgłoszeń robotniczych do lipca zmalała niewiele, to spadek zgłoszeń pracowników inżynieryjno-technicznych był znaczny. Przykład: kwiecień 797, maj 494, czerwiec 80 zgłoszonych projektów.

Analiza przyczyn, przeprowadzona na odprawie lipcowej, wykazała powody: nieprawidłowe zrozumienie i złą interpretację § 19 uchwały Nr 291, mówiącego o udoskonaleniach i usprawnieniach oryginalnych. Decyzja zapadła natychmiast. Sierpień i wrzesień poświęcono na specjalne odprawy terenowe. Dwudziestu najlepszych kierowników Sekcji Inżyniera Wynalazczości CZP w imieniu Min. Przemysłu Ciężkiego, zapraszając na narady aktyw partyjny i związkowy, przeprowadziło w 12 miastach Polski konsultacje z pracownikami komórek wynalazczości oraz z przewodniczącymi komisji wynalazczości i Klubów Techniki i Racjonalizacji. Wyniki były nadspodziewanie dobre. Między innymi ilość projektów, zgłoszonych przez pracowników inżynierjno-technicznych, zaczęła szybko rosnąć, osiągając w październiku 736, tj. tylko o 60 mniej niż w kwietniu 1951 r., a o 90 więcej niż w tym samym miesiącu w roku 1950.

Aktyw racjonalizatorski resortu przemysłu ciężkiego nie poprzestał na osiągnięciu poprawy zgłoszeń, ale pomyślał też o walce z zaległościami. Do walki z zaległościami natury administracyjnej wybrano drogę inspekcji i co miesięcznej analizy zaległości na odprawach. Najlepsze wyniki dały jednak „przeglądy racjonalizatorskie“, które odbyły się we wszystkich zakładach pracy we wrześniu, październiku i listopadzie w oparciu o doświadczenia radzieckie.

Przeglądu dokonywa komisja wynalazczości w rozszerzonym składzie, powiększonym o organa partyjne, związkowe, Klub Techniki i Racjonalizacji oraz wybitnych racjonalizatorów. Sprawdza się stan załatwiania projektów, ustala terminy realizacji, kontroluje prawidłowość podjętych decyzji. Wyniki uzyskano bardzo dobre. Dowodem jest fakt, że tzw. „wskaźnik zaległości“ (tzn. ilość projektów nie załatwionych w stosunku do ilości projektów przeznaczonych do rozpatrzenia w danym miesiącu) spadł z liczby 4 za wrzesień do 2,88 na październik. Dążeniem resortu jest osiągnąć liczbę 2,5, tzn. posiadać zaległości 2,5-miesięczne. Liczba ta jest o tyle realna, że okres realizacji projektu waha się w granicach od dwóch do czterech miesięcy.

Plan na rok 1952

Mając tak przygotowany teren i zorganizowaną akcję, można było pokusić się o opracowanie planu na rok 1952. Plan składa się z dwóch części: część I to wyniki, które należy osiągnąć; część II to środki, jakich należy użyć, aby osiągnąć zaplanowane wyniki.

C z ę ś ć I: W y n i k i, k t ó r e n a l e ż y o s i ą g n ą ć

Ilość projektów zgłoszonych — 30500, co stanowić będzie wzrost o 40% w stosunku do roku 1951, przy czym przewiduje się wzrost ilości projektów nagrodzonych z 38,7% do 45%. Opieramy się tu na szybszej realizacji projektów, na założeniu planów wykorzystania projektów, na włączeniu wykonania urządzeń w plany produkcyjne narzędziowni, na założeniu 5-ciu warsztatów racjonalizatorskich przeznaczonych tylko do realizacji projektów, na tworzeniu brygad wynalazczych realizujących projekty we własnym zakresie, jak również na szerokim

udzielaniu pomocy technicznej i premiowaniu za szybszą realizację projektów.

Procent projektów odrzuconych pozostanie w zasadzie prawie taki sam, tzn. 34% wobec 35% w roku 1951. Do zmniejszenia ilości odrzuconych projektów przyczynią się: wzmocnienie działalności Klubów Techniki i Racjonalizacji, tematyka i konkursy. Te dwie ostatnie akcje będą prowadzone w roku 1952 na skalę masową. Zostały one wypróbowane w r. ub. w kilku CZP, ale nie można jeszcze przewidzieć ich skuteczności. Równocześnie wybitne wzmocnienie działalności Klubów Techniki i Racjonalizacji na odinku podwyższenia jakości projektów może stanowić realny wkład w osiągnięcie wyników.

Spadek zaległości przewiduje się z 24% na 21%. Metodami do uzyskania tego spadku będą sposoby przytoczone przy omawianiu ilości projektów nagrodzonych. Wskaźnik zaległości spadnie z 2,88 na 2,5.

Akcja umasowienia ma doniosłe znaczenie dla dalszego rozwoju wynalazczości. Nie można dopuszczać do zasklepiania się i bazowania na tzw. „zawodowych racjonalizatorach“. I dlatego zadaniem Klubów Techniki i Racjonalizacji jest rozszerzenie i powiększenie aktywu racjonalizatorskiego, aby móc osiągnąć liczbę (przeciętną dla resortu) w wysokości 3% całości załogi.

Przewiduje się przeprowadzenie akcji uświadamiającej w szkolnictwie zawodowym i uzyskanie przynajmniej po jednym projekcie z każdej szkoły miesięcznie. Nie pominie to akcji rozpowszechniania pomysłów; przewiduje się rozpowszechnienie 5% projektów nagrodzonych.

C z ę ś ć II: Ś r o d k i, j a k i c h n a l e ż y u ż y ć

W roku 1952 należy powiększyć ilość brygad wynalazczych ze 127 do 920 i przydzielić każdej brygadzie w ciągu roku po 2 zamówienia socjalistyczne. Trzeba też ogłosić tematykę, przy czym liczba tematów powinna wynosić po 3 na zakład co miesiąc. Organizowane konkursy, mianowicie po jednym konkursie na zakład w ciągu roku, pozwolą osiągnąć powiększenie liczby zgłoszeń, poprawę ich jakości oraz zmniejszenie ilości projektów odrzuconych.

W każdym zakładzie pracy winna być zorganizowana wystawa wynalazczości, uzupełniana i zmieniana co kwartał. Przez wyświetlanie filmów i wygłaszanie odczytów wzrastać powinna jakość projektów. Przewiduje się po 2 posiedzenia CKW na miesiąc i po 3 posiedzenia KW na miesiąc. Będą prowadzone takie akcje, jak przeglądy racjonalizatorskie (2 razy do roku) i odprawy terenowe (24 w ciągu roku). Przez rozwinięcie najszerzej stosowanej pomocy technicznej osiągnie się szybszą realizację projektów.

Komórki wynalazczości, wspólnie z Klubami Techniki i Racjonalizacji, w oparciu o Partię i przy współpracy ze związkami zawodowymi, winny poprowadzić szeroką akcję propagandową, uświadamiającą i polityczną. Premiowanie za szybszą realizacją winno skrócić czas załatwiania projektów. Worowadzenie współzawodnictwa między komórkami wynalazczości wszystkich szczebli w oparciu o wykonanie przyjętych zobowiązań stać się powinno jeszcze jednym bodźcem do szybkiego załatwiania projektów.

ROBOTNICZO-INŻYNIERSKIE BRYGADY RACJONALIZATORSKIE

(Na podstawie radzieckiego oryginału: W. S. Kuzniecowa „Zespołowe brygady wynalazców“ — opracowali B. Zahn i M. Dworczyk)

Praca W. S. Kuzniecowa¹⁾ zapoznaje nas z przyczyną powstania i historią robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich w Związku Radzieckim.

Na wstępie Kuzniecowa zapoznaje czytelnika z istotą i znaczeniem ekonomicznym głównego produktu swego kombinatu, tj. z twardymi spiekami. Stwierdza, że w okresie istnienia władzy radzieckiej Kombinat Moskiewski był w stanie osiągnąć taki poziom techniki, iż produkuje obecnie twarde spieki wszystkich typów, znanych w technice światowej.

Rosja carska nie znała pojęcia „metali-diaamentów“. Ludzie radzieccy stworzyli tę nową gałąź produkcji. Wspomnienie pierwszych kroków uruchamiania tej produkcji i porównanie ze stanem obecnym mimo woli przywołuje na myśl wspaniałe słowa Włodzimierza Iljicza Lenina:

Mamy materiał i w bogactwach przyrody i w zapasie sił ludzkich i we wspaniałym rozmachu, który dała twórczości ludowej Wielka Rewolucja, aby stworzyć naprawdę potężną i dostatnią Ruś.²⁾

Te słowa związane są z okresem, w którym naród radziecki przystąpił do realizacji wielkich stalinowskich pięciolatek. Z nimi też były związane narodziny i całe życie Moskiewskiego Kombnatu Twardych Spieków. Rzeczywiście w ciągu tych lat przemysł twardych spieków zaczął rosnąć, uzyskiwać wciąż nowe zwycięstwa. Wykwały się kadry młodej gałęzi przemysłu socjalistycznego.

W Kombinacie Twardych Spieków znajdują się setki ludzi, którzy rozpoczęli swe życie produkcyjne jako robotnicy, a obecnie wyrosli na wykwalifikowanych mistrzów i inżynierów. Wielu inżynierów przeszło razem z kombinatem całą drogę opanowania nowej produkcji, a następnie zostało kandydatami nauk, profesorami. Są też tacy pracownicy, którzy potrafili zdobyć zaszczytny tytuł Laureata Premii Stalinowskiej.

W trakcie tej pracy wyrosło w kombinacie wielu utalentowanych nowatorów produkcji, wynalazców i racjonalizatorów. O działalności ich w najbardziej wyrazisty sposób świadczą fakt, że w okresie 1941—1947 wynalazki, udoskonalenia oraz usprawnienia inżynierów i robotników kombinatu dały oszczędność 25 milionów rubli. Należy tu jeszcze specjalnie podkreślić, że około 60—70% wynalazców kombinatu stanowili robotnicy i mistrzowie praktycy.

Rozwój ruchu wynalazczego w Związku Radzieckim ma zapewnione wszelkie warunki. Wynalazcom i racjonalizatorom wiele uwagi poświęcają partia i rząd. W każdym przedsiębiorstwie sprawami wynalazców głęboko i wnikliwie zajmują się organizacje partyjne i związkowe, okazując praktyczną pomoc. Istnieje specjalne biuro realizacji wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień jest ustalony system wynagradzania za projekty przyjęte, a przy związkowych komitetach fabrycznych pracują

komisje masowej wynalazczości, w których skład wchodzi najaktywniejsi wynalazcy-społecznicy.

Jakże odmienne są warunki pracy inteligencji technicznej i robotników w świecie kapitalistycznym!

W gazecie „Trud“ opublikowano opowiadanie dwóch inżynierów radzieckich, którzy po kilku latach pobytu w Ameryce powrócili do kraju.

...W czasie naszego pobytu w Ameryce — pisali — zapoznaliśmy się z pewnym inżynierem, pracującym w fabryce Forda. Codziennie o wczesnej rannej godzinie wychodził on z Ditsoru, przedmieścia Detroit, do fabrycznego laboratorium chemicznego. Po pracy wracał do domu zmęczony, ze zgaszonym wzrokiem. Dziwiło nas to, że nigdy w domu nie mówił o fabryce. Pewnego razu zaczął jednak mówić. Było to po tym, gdy opowiedzieliśmy mu o naszych nowatorach — ludziach nieustającej myśli twórczej.

Skąd znacie ich wynalazki? — zapytał ze zdziwieniem. — To jest wręcz niemożliwe! Przecież w ten sposób sekret przestaje być sekretem. Niemożliwe! — powtórzył. — My, Amerykanie, nie możemy pozwolić sobie na taki luksus. Czy wiecie czemu mnie, człowieka, który pracował w fabryce Forda 40 lat, dotychczas trzyma się w pracy? Znam kilka sekretów produkcyjnych. Nie daj Boże, abym wyjaśnił je administracji lub właścicielowi. Wyrzuconoby mnie jutro na bruk, jak niepotrzebną rzecz, a na moje miejsce przyjąłoby młodego pracownika.

Cieężko było słuchać tego opowiadania starego specjalisty. W fabrykach amerykańskich wśród inżynierów i robotników ściśle przestrzega się zachowania sekretów produkcji. Strach przed konkurentem czyni ludzi zamkniętymi...

Dla wynalazców radzieckich dziko brzmią takie słowa, jak „konkurent“, „konkurencja“, „sekrety osobisty“. Wszystko, co może wzmocnić moc produkcyjną przemysłu radzieckiego, zaoszczędzić środków, podnieść wydajność pracy, wszelkie wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia rozpowszechnia się jak najszerzej nie tylko wewnątrz, w danym przedsiębiorstwie, lecz i w innych fabrykach Związku Radzieckiego.

W Związku Radzieckim nie można znaleźć takiego człowieka, dla którego interesy państwa nie stanowiłyby treści życia. Interes społeczeństwa kieruje myślą techniczną ludzi radzieckich, nadaje inicjatywę ich i pracy rozmach i śmiałość.

Zresztą sam rozmach myśli technicznej wynalazców radzieckich różni się jak dzień od nocy od sposobu myślenia zagranicznych „posiadaczy sekretów“.

W ustroju kapitalistycznym jest on ograniczony wąskimi zainteresowaniami przedsiębiorstwa, w którym pracuje wynalazca. Zmuszony jest stosować się do ciasnych, egoistycznych interesów swych gospodarzy, a interesy te nakładają ciężkie łańcuchy na jego twórczą myśl.

Przykładem, jakie jest życie i praca radzieckich wynalazców, może właśnie służyć działalność Kuzniecowa. Dwadzieścia lat życia poświęcił on sprawie wynalazczości. Rozpoczął pracę w Kombinacie Twardych Spieków jako ślusarz, a ostatnio pracuje jako kierownik oddziału wal-

¹⁾ W. S. Kuzniecowa, członek komisji masowej wynalazczości pracowniczej przy Komitecie Zakładowym Moskiewskiego Kombinatu Twardych Spieków.

²⁾ Lenin, Dzieła, tom XXII, str. 376.

cowni. W ciągu ostatnich lat zrealizowano w kombinacie 15 jego projektów, które pozwoliły na zaoszczędzenie 7 milionów rubli.

Trzeba w tym miejscu podkreślić, że tow. Kuzniecowa, zresztą jak wszyscy inni wynalazcy kombinatu, już od pierwszych kroków swej pracy jako wynalazca spotykał się zawsze z ogromną pomocą ze strony organizacji partyjnej i kolektywu fabrycznego. Takie postępowanie, szeroko stosowane również przez komisję masowej wynalazczości, pozwoliło na nagromadzenie wielu doświadczeń i dzięki temu wypracowanie własnej metody pracy z wynalazcami.

W lipcu 1943 r. z inicjatywy zakładowych wynalazców komitet fabryczny związku zawodowego skierował listy do Komisariatu Ludowego Metali Kolorowych oraz do Komitetu Centralnego Związków Zawodowych. W listach tych komitet proponował zorganizowanie przeglądu projektów racjonalizatorskich na rzecz Głównej Komendy Armii Czerwonej. Propozycję przyjęto i przeprowadzono przegląd już od 15 sierpnia do 15 listopada 1943 r. we wszystkich przedsiębiorstwach spicków. Był to pierwszy tego rodzaju przegląd w zakładach Komisariatu Metali Kolorowych. Kolektyw wynalazców Kombinatu Moskiewskiego mógł być dumny, że stał się inicjatorem masowej imprezy, którą później szeroko rozpowszechniono w całym Związku Radzieckim.

Godny uwagi jest również fakt, że Kombinat Moskiewski zdobył w tym przeglądzie pierwsze miejsce. Zamiast proponowanego miesiąca przegląd trwał trzy miesiące. W ciągu tego okresu wpłynęło 69 projektów. Przyjęto do wykorzystania i zastosowano w normalnej produkcji ponad połowę projektów, co dało ponad 3 miliony rubli rocznej oszczędności.

Pomyślny wynik pierwszego przeglądu stał się dla racjonalizatorów kombinatu bodźcem do dalszej codziennej twórczej pracy. Kiedy w następnym roku ogłoszono drugi przegląd, wynalazcy kombinatu zgłosili już 172 projekty, z których część, wprowadzona do produkcji, pozwoliła na zaoszczędzenie w ciągu roku ponad 5 milionów rubli.

Wiosną 1948 roku przeprowadzono trzeci z kolei przegląd. Miał on na celu dalsze rozwijanie ruchu wynalazczego i racjonalizatorskiego oraz mobilizację twórczej inicjatywy pracowników przemysłu metali kolorowych do dalszego ulepszania technologicznego procesu produkcji. Przygotowania do przeglądu były prowadzone wszechstronnie. Brała w nich aktywny udział organizacja partyjna, organizacja związkowa, organizacja komsomolska fabryki, członkowie masowej komisji wynalazczości, prasa fabryczna i radio, szerokie rzesze pracowników inżynieryjno-technicznych i robotników.

Przygotowania do tego przeglądu były nacechowane specjalną aktywnością i radością. Powstała wówczas idea zorganizowania robotniczo-inżynierskiej brygady racjonalizatorskiej. Ta nowa forma kolektywnej twórczości otrzymała prawo bytu. O istocie jej opowiemy nieco później, teraz zaś zatrzymamy się na samym przeglądzie, na warunkach, w jakich on przebiegał, oraz na tym, co było bodźcem do zrodzenia się tej idei.

W kombinacie zorganizowano specjalną komisję do przeprowadzenia przeglądu. Na przewodniczącego powołano głównego inżyniera, na sekretarza — kierownika Biura Racjonalizacji i Wynalazczości. Do komitetu weszli również członkowie komisji masowej wynalazczości pracowniczej przy Komitecie fabrycznym związku zawodowego oraz czołowi wynalazcy zakładu.

Do zadań społecznych przeglądów wynalazczości należało:

- a) sprawdzenie przy pomocy szerokiego aktywu związkowego stanu działalności wynalazczej i racjonalizatorskiej w kombinacie;
- b) sprawdzenie, jak są wprowadzane do produkcji projekty przyjęte do wykorzystania;
- c) rozważenie i selekcja nowych projektów;
- d) sprawdzenie, czy we właściwym czasie twórcy projektów otrzymują należne wynagrodzenie.

Stwierdzić należy jednak ogólnie, że zasadniczym celem społecznych przeglądów wynalazczości jest wciągnięcie do ruchu wynalazczego nowych kadr robotników i pracowników inżynieryjno-technicznych.

Całość prac była przygotowywana w ścisłym porozumieniu z organizacją partyjną kombinatu. Jeszcze przed rozpoczęciem przeglądu sekretarz organizacji partyjnej zwołał członków komisji masowej wynalazczości oraz najaktywniejszych wynalazców. Jednocześnie zwołano naradę komitetu fabrycznego, na której było ponad 100 aktywistów związkowych i racjonalizatorów. Na naradach omówiono wszystkie zagadnienia związane z przygotowaniem do przeglądu.

Wiele uwagi poświęcono rozpatrzeniu projektów, nie załatwionych w czasie poprzedniego społecznego przeglądu. Część z nich znajdowała się w ekspertyzie, pozostałe częściowo sprawdzono eksperymentalnie w laboratoriach i w produkcji, reszta zaś znajdowała się w dodatkowym opracowaniu u twórców.

We wszystkich oddziałach, w czerwonych kąciakach, na podwórzu fabrycznym, w klubie, wywieszono plakaty, popularyzujące zdobycze i osiągnięcia wynalazców i wzywające robotników, inżynierów i techników do jeszcze żywszej pracy nad zagadnieniami udoskonalenia procesów technologicznych produkcji, do likwidacji „wąskich przekrojów“ i podwyższenia wydajności pracy. W oddziałowych gazetkach ściennych i w wieloegzemplarowej gazecie kombinatu „Metalurg“ systematycznie w każdym numerze publikowano materiały, oświetlające przebieg społecznego przeglądu i informujące o najciekawszych projektach, a członkowie komisji przeglądowej prawie co dzień występowali przed mikrofonem fabrycznego węża radiowego.

Biblioteka naukowo-techniczna zajmowała się doбором literatury dla wynalazców, zorganizowaniem wystawy tej literatury, organizowała również specjalne gabloty najcenniejszych projektów. W bibliotece przeprowadzano regularnie konsultacje bibliograficzne i naukowo-techniczne. Konsultantami byli najwybitniejsi ludzie kombinatu, nie wyłączając kandydatów nauk technicznych.

Najbardziej wykwalifikowani pracownicy inżynieryjno-techniczni pomagali robotnikom-racjonalizatorom w opracowaniu zgłoszonych projektów.

Komisja przeglądowa przyspieszała załatwianie przyjętych projektów robotniczych, uzgadniała z administracją terminy ich wprowadzania, starała się, aby wypłata wynagrodzeń twórcom zrealizowanych projektów następowała we właściwym czasie. Projekty zaś, które nie mogły być wykorzystane w Moskiewskim Kombinacie, ale mogły przynieść korzyść innym zakładom, zostały prze-selekcjonowane oddzielnie.

Wśród projektów, zgłaszanych do Biura Racjonalizacji i Wynalazczości, znajdowały się również takie, które wymagały zmiany rozmiarów i kształtu wyrobów z twardego spicków, co powinno było przynieść znaczną oszczędność w surowcu i podwyższyć produktywny efekt samych

wyrobów. Część z nich została przyjęta bezwzględnie, lecz niektórych nie można było przyjąć tylko dlatego, że wymagałyby to zmiany norm produkcji twar-do-spiekowej, to zaś było zależne już nie od kombinatu. Lecz komisja przeglądowa nie odrzuciła tych projektów. Zostały one przekazane do jednostki nadrzędnej, gdzie w tym czasie prowadzono prace nad zmianą norm. Przesłane projekty zostały wzięte pod uwagę.

Kombinat opracował w swoim czasie wielce pożyteczną dla wynalazców i racjonalizatorów tematykę „wąskich przekrojów“, lecz z czasem niektóre z zagadnień, umieszczone w tematyce, stały się nieaktualne, a życie postawiło przed wynalazcami nowe zadania. Dlatego jeszcze przed rozpoczęciem przeglądu komisja masowej wynalazczości postanowiła zaktualizować tematykę. Komisja przeglądowa zgodziła się z tym wnioskiem i zorganizowano akcję zbiorczą nowych tematów. Projekty uzupełnień tematyki napływały do oddziału technicznego, tam je rozważano, redagowano i publikowano w formie specjalnych komunikatów.

W ten sposób myśl wynalazcza była skierowana na stworzenie nowych konstrukcji obrabiarek, przyrządów, aparatury, na ulepszenie procesów technologicznych, automatyzację produkcji, mechanizację pracochłonnych procesów produkcyjnych, na doskonalenie nowej produkcji wyrobów fasonowych. Liczne zgłoszone projekty miały na celu osiągnięcie możliwie jak największej oszczędności dróg surowców, materiałów, energii elektrycznej.

Przeгляд przyciągnął do wynalazczości wielu robotników, którzy przedtem nigdy nie zajmowali się wynalazczością. Gdy chodzi o aktywistów, to jeszcze przed oficjalnym początkiem przeglądu zgłosili ponad 20 projektów. Większość tych projektów dała poważny efekt ekonomiczny.

Już w pierwszym miesiącu przeglądu wpłynęło 48 projektów. Liczba ich rosła z dnia na dzień. Ogółem w czasie przeglądu zgłoszono 105 projektów, a orientacyjna suma oszczędności, jaką przyniosło ich zrealizowanie, wyniosła 2 miliony rubli.

W trakcie dokonywania przeglądu rozszerzył się znacznie aktyw wynalazców, rekrutujących się głównie spośród robotników.

Na podstawie poprzedniej analizy działalności kombinatu wydawałoby się, że kolektyw wynalazców pracował nieźle także przed przeglądem. W każdym miesiącu uzupełniał się jego skład, rosła ilość cennych projektów. Okazało się jednak, tak samo zresztą jak w czasie poprzednich przeglądów, że kiedy zmobilizowało się wszystkie siły społeczne kombinatu, to można było wykryć nowe rezerwy do podniesienia sprawy wynalazczości; do szeregów starego kolektywu wynalazczego włączyło się wielu nowych racjonalizatorów produkcji. Wykazało to raz jeszcze członkom komisji masowej wynalazczości, jak ogromne znaczenie posiada masowa praca z wynalazcami. Przekonano się ponownie, że kierownictwo wynalazczością pracowniczą winno zajmować centralne miejsce w pracy masowo-produkcyjnej związków zawodowych. Komitet fabryczny związku zawodowego i jego komisja stale dbały o to, aby stworzyć wynalazcom i racjonalizatorom jak najdogodniejsze warunki twórczej pracy.

Spółeczny przegląd wynalazczości dostarczył również danych do wytycznych pracy dla komisji masowej wynalazczości przy Komitecie fabrycznym. Wytyczne poszły w następującym kierunku:

a) systematyczna kontrola nad przebiegiem rozważania i wprowadzania do produkcji projektów pracowniczych;

b) walka z biurokratycznym konserwatyzmem oraz konserwatyzmem technicznym, które hamują rozwój wynalazczości.

Jest oczywiste, że skoncentrowanie uwagi i wysiłków na realizację tych punktów musiało dać pozytywne wyniki w pracy komisji. Wyniki zresztą nie kazały na siebie długo czekać. W czasie społecznych przeglądów wynalazczości zrodziła się idea zorganizowania robotniczo-inżynierskiej brygady racjonalizatorskiej.

Wśród projektów, które wpłynęły wówczas, znajdował się również projekt tow. Kuzniecowa: automat do dozowania i sprasowywania mieszanin w wyrobach z twardych spieków. Trzeba w tym miejscu zaznaczyć, że produkcję kombinatu nazywano popularnie „metalurgią proszkową“. Nie jest to bez powodu, surowiec bowiem do produkcji twardych spieków stanowią proszki karbidu, wolframu i metalicznego kobaltu. Przede wszystkim miesza się je dokładnie, następnie moczy, a wreszcie sprasowuje. Otrzymane w wyniku sprasowywania płytki są jeszcze bardzo kruche, można je łatwo pokruszyć w palcach. Aby nadać płytkom właściwą twardość, spieka się je w specjalnych piecach elektrycznych przy bardzo wysokiej temperaturze.

Do czasu zgłoszenia projektu przez Kuzniecowa sprasowywanie odbywało się ręcznie. Specjalni robotnicy odważali potrzebną do mieszaniny ilość proszków i wsypywali otrzymaną mieszaninę do formy prasującej. Było bardzo trudno osiągnąć absolutną dokładność przy wadzeniu ręcznym, toteż otrzymywano duży procent braków. Często z winy sprasowywania trzeba było wstrzymywać produkcję gotowych wyrobów. Zgłoszony przez Kuzniecowa projekt miał na celu zastąpienie pracy ręcznej przy sprasowywaniu mechanizmami, dozowanie mieszaniny automatycznie i z dużą dokładnością.

Kuzniecowa stwierdza, że idea tego projektu niepokoiła go od dawna. Pracował nad nią ok. 6 lat. W ciągu tego długiego okresu wielokrotnie zmieniał konstrukcję całości i części i projekt przybierał coraz inną formę. Pomimo licznych niepowodzeń z uporem pracował dalej nad prasą.

Na jednym z posiedzeń komisji masowej wynalazczości Kuzniecowa opowiedział o swych trudnościach. W czasie dyskusji powstała myśl przyciągnięcia do pracy nad konstrukcją prasy specjalisty-konstruktora. Wniosek został zrealizowany. Całkowicie opracowany kolektywnie projekt zgłoszono w czasie przeglądu. Aparat został oceniony pozytywnie i wprowadzony do produkcji. Z chwilą wprowadzenia aparatu 7-krotnie zmniejszyła się liczba robotników, zatrudnionych przy sprasowywaniu proszków, przyspieszono znacznie proces sprasowywania i zapewniono dokładność w dozowaniu mieszanin.

Długoletnia praca Kuzniecowa nad konstrukcją aparatu nauczyła go, że przy pracy w pojedynkę wynalazca traci wiele czasu i sił a niektórych trudnych zagadnień w ogóle nie może rozwiązać, pracując natomiast zespołowo wynalazcy i racjonalizatorzy mogą zdziałać znacznie więcej.

Dni zakończenia społecznego przeglądu wynalazczości zbiegały się w kombinacie z dniami 1-majowego współzawodnictwa socjalistycznego. Tow. Kuzniecowa pragnął wyróżnić to radosne ogólnonarodowe święto specjalnie pożytecznym dla gospodarki dziełem i w związku z tym zaproponował utworzenie robotniczo-inżynierskiej brygady racjonalizatorskiej, która mogłaby rozwiązywać najrozmaitsze zagadnienia od początku do końca. Ze swoimi myślami podzielił się z towarzyszami: konstruktorem N. P. Jakowlewem, ślusarzem W. I. Koczetkowym, pra-

cownikiem naukowym K. I. Dmitriewym i tokarzem A. P. Czernozubowym. Pracę brygady wyobrażał sobie następująco:

a) uczestnicy brygady winni wspólnie wynajdywać najważniejsze dla produkcji tematy, stając się jakby zwiadowcami „wąskich przekrojów“,

b) opracowanie tematów jest prowadzone kolektywnie,

c) natomiast dalsze prace: przygotowanie rysunków, obliczenia techniczne, budowę prototypu — uczestnicy wykonują samodzielnie. W ten sposób każdy wnosi inicjatywę, swoją część pracy.

Projekt został przyjęty. Tego samego wieczora pierwsza tego rodzaju brygada na świecie wystosowała do organizacji partyjnej, komitetu fabrycznego oraz do Biura Racjonalizacji i Wynalazczości fabryki pismo następującej treści:

Dla uczczenia zbliżającego się święta ogólnonarodowego postanawiamy utworzyć przodującą robotniczo-inżynierską brygadę racjonalizatorską im. Pierwszego Maja.

Celem naszym jest walka z „wąskimi przekrojami“ produkcji i likwidowanie ich, walka o powiększenie wydajności pracy, o zmniejszenie kosztów własnych, o wykonanie pięciolatki w 4 lata.

Będziemy nie tylko zgłaszać projekty, ale będziemy również opracowywać je technicznie aż do całkowitego wprowadzenia do produkcji.

29 kwietnia 1948 r.

W. S. Kuzniecowa
K. I. Dmitriew
W. I. Koczetkow
A. P. Czernozubow
N. P. Jakowlew

W skład tej pierwszej brygady weszli więc: mistrz, konstruktor, pracownik naukowy, ślusarz i tokarz. Taki skład zapewniał możliwość rozwiązywania skomplikowanych zagadnień technicznych.

Powstaje pytanie, czy przedtem nie istniały w kombinacie kolektywy wynalazców? Owszem, istniały, ale zazwyczaj zajmowały się tylko opracowaniem poszczególnych projektów i po zakończeniu pracy rozpadały się. Natomiast brygada Kuzniecowa, zakończywszy opracowanie jednego projektu, w tym samym składzie zaczynała szukać nowego tematu i pracować nad następnym projektem. Należy zaznaczyć, że ten mały kolektyw w krótkim czasie dał swemu kombinatowi dwa miliony rubli oszczędności, przy czym według najskromniejszych obliczeń opracowane przez brygadę projekty wymagałyby dziesiątki razy więcej czasu, gdyby każdy wynalazca pracował oddzielnie.

Administracja oraz partyjna i związkowa organizacja kombinatu oceniły dodatnio tę inicjatywę i wkrótce potem na terenie kombinatu utworzono jeszcze kilka brygad racjonalizatorskich. W następstwie ruch ten zaczął rozwijać się również w innych przedsiębiorstwach Moskwy i Związku Radzieckiego.

Z chwilą utworzenia pierwszej brygady racjonalizatorskiej sekretarz organizacji partyjnej kombinatu zwołał naradę kierowniczych pracowników i zapoznał ich z zadaniem brygady. Tym samym zagadnieniem zajęła się rozszerzona narada aktywu związku zawodowego. Partyjna i związkowa organizacja nakreśliły plan imprez, mających na celu popularyzację brygad racjonalizatorskich. W gabinecie partyjnym przeprowadzono seminarium dla agitatorów, którzy następnie mieli w oddziałach pogadanki o zespołowej metodzie pracy wynalazczej. Gazetka fabryczna, komunikaty radiowe, gazetki ścienne systematycznie omawiały znaczenie robotniczo-inżynierskiej brygady racjonalizatorskiej i jej osiągnięcia już w po-

czątkowym okresie. Dużą pracę przeprowadzili wreszcie członkowie komitetu fabrycznego zw. zawodowego oraz komisji masowej wynalazczości, którzy na zebraniach oddziałów oraz w indywidualnych rozmowach z racjonalizatorami i wynalazcami wyjaśniali, jakie znaczenie posiada brygada racjonalizatorska i wykazywali jej zalety.

Wyniki tej masowej pracy agitacyjnej dały się odczuć w bardzo krótkim czasie. Szybko wzrastała liczba uczestników brygad. Inżynierowie, technicy i robotnicy rozumeli poważne znaczenie brygad zespołowych dla gospodarki narodowej kraju.

Tak jak w każdym zadaniu, również w awangardzie tego przedsięwzięcia znaleźli się komuniści kombinatu. Pierwszy za przykładem tow. Kuzniecowa poszedł przewodniczący komisji masowej wynalazczości. Wraz z dwoma mistrzami mechaniki precyzyjnej postanowił rozwiązać tak ważne dla kombinatu zadania, jak mechanizacja procesów pracochłonnych i walka z nadmiernym zużyciem rzadkich metali. Po upływie dwóch tygodni pracowało już 6 robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich, w tej liczbie również i brygada komsomolca Aleksieja Niesina. Ta ostatnia była o tyle ciekawa, że łączyła w sobie doświadczenia inżynierów i długoletnich mistrzów z pracowitością i energią młodych wynalazców.

Inicjatywa, która ogarnęła cały Kombinat Twardych Spieków została poparta czynnie przez Dz.erzyński Komitet Rejonowy WKP(b). Zagadnienia brygad racjonalizatorskich omawiano niejednokrotnie na posiedzeniach komitetu, który dawał ich członkom konkretne wskazówki. Dużą pomoc brygadam okazywał też centralny komitet związku zawodowego pracowników metalurgii kolorowej. Od 29 kwietnia 1948 roku, tzn. od dnia zorganizowania pierwszej brygady zespołowej, centralny komitet związku zawodowego i jego komisja masowej wynalazczości zajmowały się systematycznie rozpowszechnieniem inicjatywy Kuzniecowa i towarzyszących. W dniu 6 maja zagadnieniu temu poświęcono specjalne posiedzenie prezydium Komitetu Centralnego Związków Zawodowych, a po dwóch tygodniach na posiedzeniu prezydium członkowie pierwszej brygady złożyli sprawozdanie z przeprowadzonych prac. Na wniosek prezydium wyniki pracy brygady Kuzniecowa oraz problem rozpowszechnienia tej wyższej formy ruchu racjonalizatorskiego były przedmiotem obrad kolegium ministerstwa. Wydarzenie to wywołało ogromny entuzjizm twórczy wśród robotników i inżynierów kombinatu, którzy byli dumni, że inicjatywie ich towarzyszących poświęcono tyle uwagi.

Z nową siłą rozwinał się w zakładach ruch tworzenia robotniczo - inżynierskich brygad racjonalizatorskich. Wśród uczestników brygad rozwinięło się współzawodnictwo, a każdy cenny projekt lub wynalazek jednej brygady natychmiast był podawany do wiadomości innym. W celu wymiany doświadczeń zaczęto urządzać spotkania brygad. Komisja masowej wynalazczości podjęła wszelkie możliwe kroki, aby stworzyć jak najdogodniejsze warunki pracy brygad racjonalizatorskich.

Dzięki tej pracy zaczęła dobrze pracować biblioteka techniczna. Organizowano konsultacje. Komisja masowej wynalazczości dbała o wszystkie zgłoszone projekty, pilnowała, aby wprowadzono je do produkcji, aby prawidłowo obliczano ich efekt gospodarczy oraz aby twórcy projektów otrzymywali we właściwym czasie należne wynagrodzenie. W rozmowach z kierownikami brygad racjonalizatorskich członkowie komisji masowej wynalazczości kierowali ich uwagę na najważniejsze dla kombinatu zagadnienia techniczne. Natomiast komitet fabryczny związku zawodowego zwrócił się do dyrekcji z wnioskiem

o przydzielenie środków, które pozwoliłyby na podwyższenie poziomu wiadomości technicznych racjonalizatorów i wynalazców, a w szczególności młodych kadr. Wreszcie komisja masowej wynalazczości czuwała, aby administracja okazywała brygadam codzienną pomoc, zapatrywała je w potrzebne materiały, prowadziła prace badawcze nad projektami wymagającymi przeprowadzenia prób.

Gdy brygady racjonalizatorskie moskiewskiego kombinatu pracą swą udowodniły swą rację bytu, w klubie kombinatu odbył się zlot racjonalizatorów. Na zlocie omówiono pierwsze osiągnięcia brygad, płon ich pracy oraz typowano kandydaty do nowych brygad.

Zasadą radzieckich wynalazców i racjonalizatorów jest to, że ani jeden, nawet najdrobniejszy projekt racjonalizatorski, wynalazek czy udoskonalenie, nie pozostaje i nie może pozostać w warunkach gospodarki socjalistycznej własnością jednego zakładu pracy. Dlatego też gdy w prasie zjawily się pierwsze wzmianki o brygadach racjonalizatorskich, do Komitetu Moskiewskiego zaczęły napływać zapytania, zaczęli przyjeżdżać przedstawiciele zakładów pracy, interesując się strukturą organizacyjną, metodami i doświadczeniami brygad. Najczęstszymi jednak gośćmi byli członkowie komisji masowej wynalazczości pracowniczey, którzy przyjeżdżali zapoznać się z metodami pracy kombinatu w dziedzinie wynalazczości.

Członkowie komisji masowej wynalazczości kombinatu oraz członkowie brygad racjonalizatorskich szczegółowo zapoznali gości ze swymi doświadczeniami. Niezależnie od tego kolektyw kombinatu, przekonawszy się, że jest na dobrej drodze, zaczął sam rozpowszechniać swoje doświadczenia. W Moskiewskim Domu Naukowców przeprowadzono konferencję wynalazców i racjonalizatorów stolicy. Konferencję urządziło Wszechnzwiązkowe Naukowe Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Budowniczych Maszyn, wspólnie z Domem Naukowców i redakcją gazety „Wieczernia Moskwa“. Zebrały się setki racjonalizatorów i wynalazców stolicy: inżynierowie, technicy, uczeni. Przybyli również goście z innych miast Związku Radzieckiego. Tow. Kuzniecowa zapoznał zebranych ze swoim doświadczeniem co do organizacji pierwszych brygad racjonalizatorskich. W podsumowaniu dyskusji stwierdzono, że brygady racjonalizatorskie mają niezmiernie ważne znaczenie gospodarczo-techniczne. Inżynierom, technikom i uczącym zalecono współdziałanie w rozpowszechnianiu inicjatywy Kuzniecowa oraz branie udziału w twórczej pracy brygad racjonalizatorskich.

Wiele uwagi sprawom brygad poświęcała również gazeta związkowa „Trud“. Z jej inicjatywy w klubie kombinatu urządzono „wtorek stachanowski“. Zebrało się ok. trzystu stachanowców, wynalazców, racjonalizatorów, konstruktorów, technologów i kierowników zakładów metali kolorowych Moskwy i obwodu. Kuzniecowa opowiedział szczegółowo, jak powstała jego brygada, jak zaczęła pracować i jak pracuje. Uczestnicy narady interesowali się tym, jak praktycznie organizuje się pracę brygady racjonalizatorskiej. Wówczas Kuzniecowa wyjaśnił, że brygady racjonalizatorskie kombinatu zbierają się dwa lub trzy razy w tygodniu po zmianie. Każdy z członków brygady otrzymuje zadania i do następnego zebrania przygotowuje projekt. Bardzo często na takim zebraniu powstają żarte dyskusje, które dopomagają do znalezienia właściwego rozwiązania. Wszyscy członkowie brygady racjonalizatorskiej są wynalazcami i racjonalizatorami, ale każdy z członków zna lepiej jakiś jeden odcinek. Np. w brygadzie Kuzniecowa on sam zna dobrze zagadnienie mechanizmów, tow. tow. Dmitriew i Jakowlew byli nie tylko dobrymi technologami, ale także nienajgorszymi kreślaczami, a tow. Czernozubow i Koczetkow doskonalszymi modelarzami. Taka twórcza współpraca pozwala na rozwiązywanie najbardziej skomplikowanych problemów technicznych.

Praktyka wykazała, że brygady racjonalizatorskie można organizować nie tylko w wielkich zakładach, produkujących w produkcji, lecz w każdej fabryce, kopalni, hucie, w transporcie czy na budowie. W stosunkowo szybkim okresie, bo do końca roku 1948, tylko w zakładach metalurgii kolorowej pracowało już 265 brygad racjonalizatorskich. Takie same brygady zorganizowano również w innych gałęziach przemysłu. Dla przykładu warto podać na zakończenie, że w pewnej fabryce obrabiarek brygada racjonalizatorska opracowała projekt skrócenia czasu obróbki części. Ten jeden projekt przyniósł fabryce 500.000 rubli oszczędności.

W organizowaniu brygad racjonalizatorskich i w rozpowszechnianiu ich doświadczeń ogromną rolę odegrała komisja masowej wynalazczości pracowniczey w kombinacie. Stało się tak dlatego, że wszyscy członkowie komisji wiedzieli doskonale, jak odpowiedzialne i zaszczytne jest współdziałanie w rozwoju masowej wynalazczości i racjonalizacji. W ten sposób twórcza współpraca administracji z komitetem związku zawodowego, pod kierownictwem organizacji partyjnej, pozwoliła na wynarowanie wyższej formy organizacyjnej w ruchu wynalazczym.

Poradnia Urzędu Patentowego R. P. dla wynalazców i racjonalizatorów

Warszawa, Al. Niepodległości 188

czynna we wtorki i czwartki
od godz. 16 do godz. 17.30

Bezpłatne porady techniczne i prawne z zakresu wynalazków
udoskonalen technicznych i usprawnień

A. E. WJATKIN

STALINOWSKI PROGRAM MECHANIZACJI PRACY

Przed dwudziestu laty towarzysz Stalin podał w swym przemówieniu, wygłoszonym na naradzie ekonomistów, genialny rozbiór nowych, zasadniczo odmiennych warunków rozwoju przemysłu w ustroju socjalistycznym. Opierając się na tym rozborze, towarzysz Stalin określił nowe zadania, stojące przed budownictwem przemysłowym, i wskazał metody zarządzania socjalistycznym przemysłem, odpowiadające nowym stosunkom gospodarczym.

Należy — podkreślił towarzysz Stalin — przystąpić natychmiast do pełnej mechanizacji najcięższych procesów roboczych, przy czym mechanizacją tą trzeba objąć jak najwięcej dziedzin przemysłowych (przemysł leśny, budownictwo, przemysł węglowy, ładowanie i wyładowywanie, ciężki przemysł metalowy itp.). Mechanizacja procesów roboczych stanowi dla nas nową i decydującą siłę, bez której nie można byłoby osiągnąć ani naszego tempa ani nowego zakresu produkcji.

Aby można było sobie uświadomić, jak dalece nowe i doniosłe było zadanie niezwłocznego przystąpienia do mechanizacji procesów roboczych, należy uwzględnić okoliczność, że w przedrewolucyjnej Rosji cały przemysł, nie wyłączając słabo rozwiniętego przemysłu maszynowego, był niemal całkowicie oparty na pracy ręcznej.

W przemyśle węglowym w roku 1913 urabianie węgla było zmechanizowane jedynie w 1,7%, podczas gdy wszystkie pozostałe prace wykonywano ręcznie. Zasilanie wielkich i martenowskich pieców surowcami było przeprowadzane również przeważnie w oparciu o ręczną pracę. Ona to panowała niepodzielnie w przemyśle leśnym. Kaganek i kilof w ręku górnika, łopata u murarza, szufla u ładowacza, a drewniana socha u rolnika — oto prymitywna „technika“, która określała wydajność pracy w gospodarce narodowej przedwojennej Rosji.

Sytuacja zaczęła zmieniać się w sposób widoczny wówczas, gdy naród radziecki przystąpił do wprowadzania w życie wytycznych uprzemysłowienia kraju, przedstawionych przez towarzysza Stalina na XIV Zjeździe Partii. Stopień mechanizacji pracy był jednak na początku pierwszej pięciolatki stale jeszcze niski.

Mechanizacja wydobycia węgla dosięgała np. w latach 1927/28 w całym Związku Radzieckim tylko 16,3%. Na cały przemysł węglowy przypadało zaledwie kilkaset wrębiarek i wiertel pneumatycznych. W przemyśle leśnym pracowało w latach 1928/29 ogółem jedynie kilka pił o napędzie silnikowym. Mechanizacja procesów ładowania i wyładowywania towarów znajdowała się dopiero w stadium zalążkowym. W rolnictwie pługi traktorowe przeprowadziły w roku 1928 zaledwie 1% orek pod zboża jare.

Kraj znajdował się w obliczu trudnego zadania przeprowadzenia przebudowy wszystkich gałęzi gospodarki narodowej w myśl postulatów nowej, przodującej techniki. Olbrzymie rozmiary i niebywałe tempo pracy wymagały wszechstronnego przyspieszenia mechanizacji, podwyższającej wydajność pracy zarówno w przemyśle, jak i w rolnictwie.

Sądzić, że można obejść się bez mechanizacji przy naszym tempie pracy oraz przy obecnych rozmiarach naszego budownictwa — wskazywał towarzysz Stalin — znaczy spodziewać się, że łyżką można wyczerpać morze.

Szereg słynnych stalinowskich wytycznych dało partii i narodowi konkretny program szybkiego i nieprzerwanego rozwoju przemysłu socjalistycznego, stanowiącego podstawę całej gospodarki narodowej ZSRR i bazę obronną kraju.

Pierwsza pięciolatka została wykonana przed ustalonym terminem: w ciągu czterech lat i trzech miesięcy. Było to niezmierne, historyczne zwycięstwo klasy robotniczej i chłopstwa ZSRR. Kraj przeobraził się z rolniczego w przemysłowy, z kraju drobnej własności ziemskiej w kraj najpotężniejszego postępowego rolnictwa socjalistycznego.

Zwycięstwo socjalizmu we wszystkich dziedzinach gospodarki narodowej zlikwidowało wyczerpanie człowieka przez człowieka i otworzyło szerokie perspektywy rozwoju sił produkcyjnych kraju, szybkiego i stalego wzrostu wytwórczości oraz systematycznego podnoszenia się dobrobytu materialnego i poziomu kulturalnego mas pracujących.

Podstawę postępu technicznego we wszystkich gałęziach gospodarki narodowej stanowił rozwój rodzimego przemysłu maszynowego. Pod względem zakresu produkcji maszyn Związek Radziecki zajął w roku 1937 pierwsze miejsce w Europie.

Wprowadzanie nowej techniki, opanowanie nowych metod roboczych i mechanizacja pracy umożliwiły niebywałe tempo wzrostu wydajności pracy. Jeżeli przyjąć poziom wydajności pracy w roku 1929 jako 100%, wówczas okaże się, że przy końcu drugiej pięciolatki (w roku 1937) wydajność wynosiła 203%, czyli wzrosła przeszło dwukrotnie. W tym samym okresie czasu wydajność pracy w przemyśle krajów kapitalistycznych wzrosła zaledwie o 4%.

Rozwój rodzimego przemysłu maszynowego zapewnił ogromne sukcesy w zakresie mechanizacji pracy we wszystkich gałęziach gospodarki narodowej, a przede wszystkim w zakresie mechanizacji ciężkich i pracochłonnych procesów roboczych.

Już w roku 1937 mechanizacja procesów roboczych w wielu gałęziach przemysłu radzieckiego była znacznie wyższa niż w Stanach Zjednoczonych, nie mówiąc oczywiście o innych krajach kapitalistycznych. I tak np. mechanizacja wydobycia węgla osiągnęła przy końcu drugiej pięciolatki 88,9% w porównaniu z 77,0% w Stanach Zjednoczonych. W ramach trzeciej pięciolatki mechanizacja pracy w przemyśle węglowym ZSRR wzrosła jeszcze bardziej. W roku 1940 urabianie węgla było zmechanizowane w 94,8%, transport oddziałowy w 90,4%, a transport główny w 75,2%. Wydatnie wzrósł także stopień mechanizacji pracy w innych gałęziach przemysłu. W roku 1940 przy uprawie roli pracowało 523.000 traktorów, 182.000 kombajnów i wiele setek tysięcy innych maszyn rolniczych, zapewniających wysoki poziom mechanizacji podstawowych prac w rolnictwie.

Zdradziecki napad hitlerowskich Niemiec na ZSRR nie przerwał marszu naprzód drogą postępu technicznego. Rodzimy przemysł, przestawiony na tory wojenne, nieprzerwanie zabezpieczał potrzeby frontu. W latach Wielkiej Wojny Narodowej znacznemu rozpowszechnieniu uległy metody produkcji potokowej, a w budownictwie metody szybkościowe. W przemyśle węglowym szeroko stosowano najwydatniej zmechanizowany sposób powierzchniowego wydobycia węgla. Również w latach wojny został skonstruowany kombajn węglowy Makarowa, przeznaczony do zmechanizowania pracy w kopalniach na wschodzie. Mechanizacji procesów roboczych poświęcono w okresie wojny znaczną uwagę, zwłaszcza w tych dziedzinach, które były związane z zaspakajaniem potrzeb frontu.

Nowego potężnego rozmachu nabrało zagadnienie mechanizacji pracy w latach czwartej (pierwszej powojennej) pięcioletki. W ramach powojennego pięcioletniego planu odbudowy i rozwoju gospodarki narodowej zostały wytyczone doniosłe zadania, dotyczące mechanizacji pracochłonnych i ciężkich procesów roboczych.

W latach 1946 — 1950 osiągnięto poważne zmiany jakościowe zarówno pod względem stanu sprzętu, jak i c.dnośnie metod i sposobów mechanizacji procesów roboczych. W latach tych wzrosła znacznie moc maszyn, stosowanych do prac zmechanizowanych. Np. pojemność czepaków ładowarek, stosowanych przy powierzchniowych pracach górniczych, zwiększyła się 1,8-krotnie w porównaniu z 1940 rokiem. Skonstruowano nowe ładowarki o dużej mocy i pojemności czepaków dochodzącej do 15 m³, nowe samochody ciężarowe samowładowcze o nośności od 10 do 25 ton, potężne koparki ziemne o wydajności 1000 m³ na godzinę oraz wiele innych wysokowydajnych maszyn.

Jedynie do celów mechanizacji pracy w podstawowych gałęziach przemysłu zbudowano w latach wspomnianej pięcioletki przeszło 220 nowych typów maszyn. Należą do nich np. kombajny węglowe Donbass, UKT-1, KPP-1, samoczynne ładowarki samochodowe o nośności 1,5 do 3, a nawet 5 ton, dzięki którym mechanizuje się prace załadowcze i wyładowcze i których produkcja została znacznie rozszerzona na specjalne wezwanie towarzysza Stalina. W celu mechanizacji robót leśnych zainicjowano produkcję ciągników do wleczenia pni drzewnych, pił elektrycznych, napędzanych silnikami wielkiej częstotliwości, oraz innych podobnych maszyn. W związku z tym całkowita moc silników w przemyśle drzewnym wzrosła w roku 1950 w porównaniu z rokiem 1940 niemal dwukrotnie. Zasadnicze zmiany zaszły w stanie parku maszynowego w górnictwie, w przemyśle torfowym oraz w innych gałęziach przemysłu.

Partia i rząd cenią wysoko wysiłki inżynierów i techników radzieckich nad konstruowaniem nowych maszyn, służących do mechanizacji pracochłonnych i ciężkich procesów roboczych. W roku 1950 została udzielona Premia Stalinowska grupie pracowników: B. J. Satowskiemu, W. R. Kubeczkowi i T. J. Isajewowi za zbudowanie szczególnie mocnej koparki kroczącej z czepakiem o pojemności 14 m³. Inżynierom B. M. Szkundinowi, M. A. Gorinowi, N. A. Korczaginowi i innym została udzielona Premia Stalinowska za skonstruowanie innej potężnej koparki ziem-

nej o wydajności, dochodzącej do 3 milionów m³ ziemi w skali rocznej. Ponadto Premią Stalinowską nagrodzono prace związane ze zbudowaniem zespołu maszyn do zmechanizowanego wydobycia torfu, konstrukcję kombajnu węglowego UKT-1 do mechanicznego urabiania węgla w przypadku cienkich pokładów, dalej ładowarki samochodowej do samoczynnego ładowania o nośności 5 ton, oraz prace innych nowatorów, którzy doniosłymi wynalazkami wzbogacili swój kraj.

Towarzysz Stalin, uczy, że technika bez ludzi jest martwa. Technika na czele z ludźmi, którzy ją opanowali, może, a nawet musi czynić dziwy. W ogólnokrajowym współzawodnictwie socjalistycznym o wykonanie powojennej pięcioletki przed ustalonym terminem wyłonili się liczni nowatorzy-stachanowcy, którzy nie tylko wzorowo opanowali technikę, ale ponadto własnym wysiłkiem pchnęli ją naprzód. Inicjatorzy szybkościowego skrawania metali, P. Bykow, G. Bortkiewicz i ich naśladowcy, wytknęli nowe kierunki rozwoju i podsunęli konstruktorom obrabiarek nowe koncepcje techniczne. Patriotyczny ruch o zespołową pracę stachanowską, zainicjowany przez mistrza N. A. Rossyjskiego, ruch o jak najdalej idące oszczędności na materiale, powstały z inicjatywy L. Korabielnikowej, oraz wiele innych akcji tego typu jest nierozzerwalnie związanych z różnymi udoskonaleniami technicznymi. Wymienieni stachanowcy, jak i wielu innych, zostali odznaczeni w latach pierwszej pięcioletki tytułem laureata Premii Stalinowskiej.

W wyniku swobodnej, twórczej i konstruktywnej pracy ludzi radzieckich, prowadzonych przez partię komunistyczną ku wielkiemu celowi, stalinowska pięcioletka została uwieńczona historycznym zwycięstwem. Powojenny plan pięcioletni był wykonany pomyślnie, a jego najdonioślejsze zadania zostały przekroczone. Wykonano również i znacznie przekroczone zadania planu dotyczące wyposażenia różnych gałęzi gospodarki narodowej w nowoczesną, przodującą technikę.

W przemyśle węglowym park maszyn urobkowych powiększył się w porównaniu z rokiem 1940 3,8-krotnie. Produkcja sprzętu hutniczego wzrosła w porównaniu z produkcją przedwojenną 4,8-krotnie, sprzętu elektrotechnicznego 3-krotnie, aparatury szybów naftowych 3-krotnie, traktorów 3,8-krotnie, kombajnów 3,6-krotnie itd. Przemysł leśny otrzymał 2,5 raza więcej pił elektrycznych, niż przewidywał plan. Przekroczono również plan na odcinku dostarczenia temu przemysłowi traktorów do wleczenia pni drzewnych, wozów motorowych i innych maszyn.

Potężny, przemysł maszynowy ZSRR zwiększył wydatnie w latach powojennych produkcję maszyn, niezbędnych do mechanizacji pracochłonnych robót. W porównaniu z rokiem 1940 produkcja koparek wzrosła w latach powojennej pięcioletki 1,3-krotnie, przewoźnych zórawi kolejowych 2,1-krotnie, zórawi samochodowych 25,5-krotnie. Dziesięciokrotnie podwyższono produkcję spychaczy, buldozerów, samochodów samowładowczych i innych maszyn.

Olbrzymi wzrost liczby i mocy maszyn oraz urządzeń pozwolił osiągnąć w ramach powojennej pięcioletki nowe sukcesy odnośnie wzrostu stopnia mechanizacji robót pracochłonnych w różnych gałęziach przemysłu.

Przemysł węglowy w kraju, który już przed Wielką Wojną Narodową pod względem poziomu swej dojrzałości technicznej i stopnia mechanizacji pracy zajmował pierwsze miejsce w świecie, dokończył w okresie powojennej pięcioletki dzieła mechanizacji całego szeregu ważnych procesów roboczych. Osiągnięto pełną mechanizację urabiania i rozbijania węgla oraz jego transportu szybowego i głównego, a także ładowania węgla do wózków kopalnianych. Wprowadzenie kombajnów węglowych umożliwiło rozwiązanie zagadnienia mechanizacji jednego z najbardziej pracochłonnych i zarazem najcięższych procesów — ładowania węgla. Wraz z jakościowym podnoszeniem poziomu technicznego w przemyśle węglowym wprowadzano masowo coraz doskonalsze i wydajniejsze maszyny, których produkcja została uruchomiona w okresie powojennej pięcioletki.

W przemyśle leśnym poziom mechanizacji prac drzewiarskich wzrósł z 3,4% w roku 1946 na 36,5% w roku 1950, natomiast transportu drzewa z 3,3% na 27,6%. Szesćdziesiąt procent obrobionego drewna przetransportowano w roku 1950 mechanicznie; jednakże nie wykorzystano dotychczas w pełni tych wszystkich urządzeń mechanicznych, w jakie przemysł leśny jest bogato wyposażony. Z tego względu tempo wzrostu wydajności pracy było w tej dziedzinie niedostateczne. Polepszenie wykorzystania środków technicznych stanowi bojowe zadanie kadr kierowniczych i wszystkich pracowników przemysłu leśnego.

Poważne sukcesy osiągnięto w dziedzinie mechanizacji prac załadowniczych i wyładowniczych. Ku końcowi dobiega pełna mechanizacja prac w portach morskich i rzecznych, ukończono mechanizację ładowania węgla i rudy oraz mechanizację ładowania i wyładowywania ciężkich towarów w transporcie kolejowym. Poziom mechanizacji prac załadowniczych i wyładowniczych w transporcie kolejowym wzrósł z 30% w roku 1940 na 72,3% w roku 1950. Wydajność pracy przy ładowaniu i wyładowywaniu powiększono niemal dwukrotnie. Prawie pięciokrotnie wzrósł stopień mechanizacji tych prac w transporcie samochodowym.

W celu zwiększenia mechanizacji prac załadowniczych i wyładowniczych, niezależnie od wprowadzenia znacznej liczby nowych maszyn, skonstruowano w okresie powojennej pięcioletki szereg stałych urządzeń, jak np. przystawne dźwigi z całym lub połowicznym wyciągiem, wywrotne wagony kolejowe, zmechanizowane magazyny, w których przy masowym wyładowywaniu towarów jest zapewnione pełne wyeliminowanie ręcznej pracy.

Do rozległej mechanizacji ładowania i wyładowywania (przenoszenia) towarów przyczyniło się szerokie stosowanie znormalizowanych skrzyń transportowych. Jeszcze daleko jest do rozwiązania wszystkich zagadnień, powstających w związku z powyższą normalizacją skrzyń transportowych; jednakże w okresie pierwszej powojennej pięcioletki wprowadzono wielką liczbę skrzyń transportowych zarówno uniwersalnych, jak i specjalnych.

Przez wprowadzenie nowych procesów technologicznych w odlewniach, kuźniach i warsztatach tłoczniczych, przy nagrzewaniu i spawaniu metali, przez przestawienie obrabiarek na skrawanie szybkościowe, przez wprowadzenie produkcji potokowej i me-

chanizację pracochłonnych i ciężkich robót radziecki przemysł maszynowy podniósł się na nowy nieznany dotychczas poziom techniczny. Tylko w roku 1950 przemysł ten opanował produkcję przeszło 400 nowych typów i marek wysokowydajnych maszyn i urządzeń.

Dzięki wytworzeniu wielkiej liczby nowych typów maszyn umożliwiono przejście od mechanizacji pojedynczych zabiegów roboczych do całkowitej mechanizacji przebiegów produkcyjnych nie tylko w poszczególnych oddziałach, lecz w całych fabrykach. W ten sposób mechanizacja pracy zostaje podniesiona na nowy, wyższy poziom, co wpływa na wydätne podwyższenie jej skuteczności.

W wielu zakładach przemysłu węglowego, torfowego i drzewnego przeprowadzono w roku 1950 całkowitą mechanizację pracy; liczba takich przedsiębiorstw uległa zwiększeniu również w hutnictwie i w przemyśle maszynowym.

Techniczno - ekonomiczne wskaźniki pracy zakładów, oddziałów lub odcinków produkcyjnych ulegają w przypadku całkowitej mechanizacji znacznemu podwyższeniu w porównaniu z zakładami, gdzie mechanizacją objęte są jedynie niektóre, choćby nawet główne procesy produkcyjne; cykl produkcyjny zostaje wówczas wydätnie przyspieszony, powstają warunki do zorganizowania ciągłej, potokowej produkcji, podnosi się znacznie wydajność pracy oraz wzrastają wskaźniki wyzyskania maszyn i innego sprzętu technicznego.

A oto kilka przykładów z praktyki różnych gałęzi przemysłu.

W kopalni nr 31 kombinatu *Karagandaugol* zmechanizowano urabianie węgla i ładowanie go do ryńien przenośników, odwożenie, manewrowanie przy szybach, prace załadowne na powierzchni oraz ładowanie węgla i rud przy wytopach. Wszystko to umożliwiło w ciągu lat 1949—1950 oswobodzenie 370 ludzi, którzy byli zatrudnieni uprzednio przy pracach ręcznych.

Krestieckie zakłady przemysłu drzewnego wprowadziły u siebie ciągłą metodę prac obróbkowych, poczynając od ścięcia drzew na wyrębowski, a kończąc na załadowaniu ich na wagony kolejowe w dolnym magazynie. Praktyka tych zakładów raz jeszcze potwierdza olbrzymie możliwości wzrostu wydajności pracy w przemyśle drzewnym. W porównaniu z rokiem 1949 wydajność pracy robotników krestieckich zakładów drzewnych wzrosła w roku 1950 o 55%.

W przemyśle torfowym, w tych zakładach, które wprowadziły całkowitą mechanizację wydobycia torfu w postaci brykietek, wydajność pracy wzrosła od 1,5 do 2 razy w porównaniu z pozostałymi zakładami. Np. w zakładach *Tootsi*, których kolektyw pracowników został odznaczony Premią Stalinowską za nowe metody organizacji i mechanizacji wydobycia torfu, wydajność pracy, przypadająca na jednego robotnika, jest dwukrotnie wyższa od przeciętnej.

Najwyższą formę mechanizacji procesów wytwórczych zapewnia szeroki rozwój automatyzacji. Od opracowania metod automatycznej kontroli i automatycznego sterowania pojedynczych agregatów czy pojedynczych operacji, aż do skonstruowania samoczynnych linii produkcyjnych i całych fabryk automatycznych — oto droga, po której kroczy z powo-

dzeniem twórcza myśl konstruktorów radzieckich i intensywny rozwój rodzimego przemysłu maszynowego.

W okresie powojennej pięcioletki stalinowskiej wytworzono dla przemysłu maszynowego 23 typy automatów i półautomatów obróbkowych, 34 typy automatów kowalско - prasowniczych itd. Dwie trzecie okręgowych elektrowni wodnych zastosowało automatyczne sterowanie zespołów prądowców.

Już w roku 1913 W. I. Lenin pisał, że w epoce socjalizmu elektryfikacja fabryk i kolejnictwa uczyni warunki pracy higienicznymi, uwolni miliony robotników od dymu, kurzu i brudu oraz przyspieszy przemianę brudnych, odrażających warsztatów fabrycznych w czyste, widne, godne człowieka laboratoria. Mechanizacja i nierozłącznie związana z nią elektryfikacja procesów wytwórczych polepszyła od podstaw warunki pracy i uczyniła je godnymi człowieka — budowniczego komunizmu.

Wcielania w życie stalinowskich wytycznych, dotyczących wszechstronnego rozwoju mechanizacji procesów roboczych, nie można oddzielić od systematycznego podnoszenia kwalifikacji robotników oraz od wzrostu poziomu kulturalnego i technicznego klasy robotniczej. Postęp techniczny przyspiesza w Związku Radzieckim proces zacierania granic między pracą umysłową i fizyczną. Zaiste kierować taką maszyną, jak koparka krocząca, której moc dochodzi do 1000 kW, może wyłącznie robotnik o wysokiej kulturze technicznej. Kontrola działania automatycznych linii produkcyjnych również wymaga od obsługi, rzecz prosta, wysokich kwalifikacji fachowych.

O ile w krajach kapitalistycznych wzrasta nieustannie procent robotników niewykwalifikowanych, o tyle w ZSRR zawody, oparte na ręcznej pracy, przechodzą stopniowo do bezpowrotnej przeszłości i szybko wzrasta liczba robotników, którzy opanowali skomplikowaną technikę, podnieśli swe kwalifikacje i powiększyli wydatnie zasób swej wiedzy. Np. w przemyśle węglowym liczba kierowców wrębiarek i maszyn załadowniczych wzrosła w ostatnich dziesięciu latach 15-krotnie, kierowców kombajnów węglowych 36-krotnie itd. W tym samym okresie spada wydatnie liczba ładowaczy, woźniców i cieśli. Górnicy ci i inni o podobnych zajęciach są systematycznie wypierani wraz ze wzrostem poziomu mechanizacji prac górniczych. Podobne głębokie przemiany w stanie liczebnym robotników - fachowców zachodzą we wszystkich pozostałych gałęziach przemysłu w całej gospodarce narodowej.

W ciągu 20 lat, które upłynęły od historycznego przemówienia towarzysza Stalina na naradzie ekonomistów radzieckich, zmienił się w sposób zasadniczy również charakter prac rolniczych, a to właśnie dzięki mechanizacji pracy. Rolnictwu Związku Radzieckiego dostarczono w okresie powojennej pięcioletki 536.000 traktorów, 93.000 kombajnów zbożowych, 341.000 pługów traktorowych, 255.000 siewników traktorowych, 249.000 kultywatorów traktorowych i wielką liczbę innych maszyn do uprawy roli, wysiewu i zbierania zboża. Zastosowanie tak licznych środków technicznych pozwoliło osiągnąć to, że w roku 1950 przeszło 90% wszystkich ugorów i ról, przygotowanych pod oziminy, zaorano traktarami, a na połowie ogółu ziem, uprawianych pod zboża, przeprowadzono zbiory przy użyciu kombajnów.

Ogromne zalety radzieckiego ustroju gospodarczego dały możliwość narodowi radzieckiemu rozwinąć już przy końcu pierwszej powojennej pięcioletki budowę olbrzymich urządzeń epoki stalinowskiej — elektrowni wodnych, kanałów i sieci nawadniających. Pod względem rozmiarów i śmiałości koncepcji technicznych powyższe budowle komunizmu prześcigają znacznie wszystko to, co zna historia techniki światowej. Zakres prac ziemnych i betonowych, które wykonano na tych budowach w ciągu jednego roku, przewyższa dwukrotnie całokształt robót wykonanych przy budowie Kanału Panamskiego w ciągu 33 lat.

Partia i państwo radzieckie wyposażyły przemysł budowlany we wsłaniałe, potężne środki techniczne i stworzyły przez to warunki do najwszechstronniejszej mechanizacji odnośnych prac oraz do osiągnięcia wysokiej wydajności pracy. W roku 1950 w budownictwie wodnym zmechanizowano około 80% prac ziemnych, 93% prac związanych z przygotowaniem betonu, 83% właściwych prac betoniarskich, 90% prac montażowych przy ustawianiu konstrukcji metalowych oraz 50% prac transportowych.

Technika, występująca na stalinowskich budowach - gigantach, stanowi wizję techniki komunistycznej. Pracują tu potężne koparki kroczące, samochody ciężarowe samowładowcze o nośności 10 i 25 ton, zgarniacze z łyżkami o pojemności 15 m³, potężne czerpaki ziemne, fabryki automatyczne wytwarzające do 4000 m³ betonu na dzień itd.

Ludzie radzieccy przejawiają patriotyczne zainteresowanie jak najlepszym wyposażeniem technicznym wielkich budowli komunizmu. Zamówieniom dla wsłaniałych urządzeń epoki stalinowskiej poświęca się powszechną uwagę, a terminowe wykonywanie tych zamówień stało się we wszystkich zakładach kraju obowiązującą zasadą. Budowle komunizmu stały się bez przesady sprawą całego narodu. Nie ulega wątpliwości, że wielki program budowlany, narysowany przez genialnego wodza i nauczyciela mas pracujących towarzysza Stalina, będzie zrealizowany w terminach, ustalonych przez rząd.

Sukcesy, osiągnięte przez naród radziecki w dziedzinie mechanizacji pracy, są zaiste ogromne. Jednak towarzysze Stalin uczy nas, byśmy nie stali się zadowolonymi i nie spoczęli na laurach, uczy nas wykrywać i usuwać braki w pracy i kroczyć śmiało naprzód. Nie możemy zapominać o ogromie błędnie wykorzystywanych możliwości dalszego rozwoju mechanizacji. Możliwości te tkwią przede wszystkim w pełniejszym wyzyskaniu środków technicznych.

Stachanowcy i postępowi pracownicy przemysłu wykazali w praktyce możliwość dwukrotnego, a nawet trzykrotnego podwyższenia wydajności środków technicznych w porównaniu z przeciętnymi normami. Np. kierowca kombajnu węglowego Donbass, Wasilij Kuczer, osiągnął wydajność kombajnu równą 15000 ton w skali miesięcznej, co przekracza niemal trzykrotnie średnie wskaźniki pracy tych maszyn. Kierowcy kombajnów węglowych: W. M. Kuczer, K. I. Redkin, N. T. Niedwiga, W. M. Sałuszkin i pomocnik N. M. Jermakow, zostali odznaczeni Premią Stalinowską za opracowanie i wprowadzenie nowych operacji roboczych i metod pracy na kombajnie węglowym oraz za osiągnięcie wysokich wskaźników wydajności. Przy pracach przeładunkowych — obsłudze dźwigów w osobach Nikołaja Pimienowa,

Iwana Syszewa, Prokopa Frołowa, Piotra Iwanowa i innych osiągnęły dzięki stachanowskim metodom pracy nieprzeciętne wskaźniki wykorzystania maszyn. Jako jedno z czołowych zadań przemysłu należy traktować dotrzymanie kroku przodownikom pracy, nieustanne rozpowszechnianie ich doświadczeń i podciąganie opieszalszych do takiego poziomu wykorzystania środków technicznych, na jakim znaleźli się nowatorzy produkcji i przodujące zakłady przemysłowe.

Powojenna pięcioletka stanowi istotną część składową stalinowskiego programu budowy podstaw ko-

munizmu w Związku Radzieckim. Towarzysz Stalin wytyczył plan organizacyjny dla nowego potężnego stadium rozwoju gospodarki narcdowej ZSRR, plan wytworzenia materialnej bazy społeczności komunistycznej. Naród radziecki pod kierownictwem partii bolszewickiej i wielkiego Stalina wykonuje z niebywałym entuzjazmem powyższe ogromne zadania. Partia Lenina - Stalina zajmuje kluczową pozycję w ogólnokrajowym ruchu współzawodnictwa socjalistycznego i nadaje kierunek świadomej i aktywnej działalności twórczej najszerzych mas ludowych.

(„Zlepsowatel a Vynalezce“, nr 13, 1951 r., str. 374—377)

Inż. P. D. ALEKSANDROW

PODSTAWOWE ZASADY RACJONALIZACJI PRODUKCJI TAŚMOWEJ

Ciągła metoda pracy stanowi najwyższą formę organizacji produkcji, zapewnia wydajne zwiększenie wydajności pracy i najdoskonalsze wykorzystanie podstawowych środków przemysłowych, przede wszystkim zaś stanowisk roboczych i parku maszynowego, a także przyspieszenie obrotu środków materiałowych. Taka zasada organizacji produkcji, jako najbardziej nowoczesna, znalazła z inicjatywy J. W. Stalina znaczne rozpowszechnienie w przemyśle socjalistycznym Związku Radzieckiego. Samochody, traktory, samoloty, czołgi, maszyny, narzędzia i wiele innych przedmiotów produkuje się na taśmie. Już przeszło 15 lat stosuje się taśmową metodę produkcji w radzieckim przemyśle obuwniczym i konfekcyjnym. Przez wprowadzenie tej metody wydajność zakładów obuwniczych zwiększyła się o 30% przy tych samych powierzchniach roboczych i maszynach oraz przy jednakowej lub nawet mniejszej liczbie zatrudnionych.

W ostatnim okresie radzieckie fabryki maszyn oddały do eksploatacji automatyczne linie agregatowe do obróbki dużych przedmiotów. Tego rodzaju środki techniczne skracają znacznie czasy produkcji w porównaniu ze zwykłymi sposobami pracy, podwyższają wielokrotnie wydajność pracy przy jednoczesnym zmniejszeniu liczby sił roboczych. Automatyczne linie produkcyjne stanowią najjaskrawszy przykład tego, jak dalece można zatrzeć granice między pracą umysłową i fizyczną.

Wysoki stopień rozwoju osiągnęła produkcja taśmowa w czasie wojny i w okresie powojennym w nowych gałęziach przemysłu z wytwórczością masową i seryjną. We wszystkich dziedzinach przemysłu, w których wprowadzono produkcję taśmową, zwiększyła się w sposób istotny liczba wypuszczanych wyrobów. Udoskonalono również wykorzystanie surowców i innych materiałów, skrócono przestoje maszyn, podwyższono jakość wyrobów i uproszczono techniczny i administracyjny zarząd zakładów przemysłowych.

Przenośniki taśmowe odegrały poważną rolę w czasie wojny, kiedy odczuwano duży brak sił roboczych, a na zdolność wytwórczą fabryk kładziono wielki nacisk. Ogromne znaczenie posiadała produkcja taśmowa również w okresie powojennej pięcioletki stalinowskiej, która została wykonana przed

ustalonym terminem dzięki bohaterstwu radzieckich mas pracujących, kierowanych przez partię Lenina - Stalina.

W celu zapewnienia wykonania i przekroczenia planów produkcyjnych oraz rytmicznej pracy przenośników robotnicy opanowują samorzutnie po kilka czynności, aby móc zastąpić na taśmie nieobecnego współkolegę. Produkcja taśmowa winna być zorganizowana w taki sposób, aby powstały najkorzystniejsze warunki do szerokiego rozwoju inicjatywy stachanowskiej.

Powyższe zasady są oczywiste dla radzieckich mas pracujących, które są świadome tego, że pracują dla swego kraju, dla dobra wszystkich pracujących swej ojczyzny. Z tego względu robotnik radziecki ma zupełnie inny stosunek do zagadnienia stosowania przenośników taśmowych, stwarzających w ustroju socjalistycznym najkorzystniejsze warunki do wydajnej pracy, niż robotnik w krajach kapitalistycznych.

Taśma samochodowa Forda, podobnie jak i wszelka produkcja taśmowa przemysłu kapitalistycznego, stanowi najokrutniejszą formę wycisku klasy robotniczej. Napięte tempo pracy i wielka szybkość ruchu taśm przenośnikowych przyczyniają się do przysparzania wielkich zysków kapitalistom. Dlatego to pracujący krajów kapitalistycznych nienawidzą taśm produkcyjnych, wysysających ich siły żywotne, i nie dążą do podwyższenia wydajności pracy.

Mechanizacja produkcji ciągłej w postaci przenośników taśmowych stanowi również jeden z głównych środków faworyzowania rozwoju przemysłu lekkiego. Powstaje więc konieczność rozpowszechnienia doświadczeń pracy na taśmach oraz ustalenia podstawowych zasad automatyzacji produkcji ciągłej w głównych gałęziach przemysłu lekkiego. Konieczność wykonania takiej pracy jest tym większa, że ten rodzaj produkcji nie został dotychczas wystarczająco zbadany.

Produkcja taśmowa jest wprowadzona w wielu zakładach przemysłowych z wytwórczością masową i seryjną, a jednak z naukowego punktu widzenia wykazuje szereg nierozpracowanych i niezbadanych właściwości technicznych, ważnych również pod względem organizacyjnym. Należą do nich ogólne

zasady pracy ciągłej, zasady zmiany szybkości ruchu taśmy w przypadku produkcji taśmowej, wpływ szybkości i charakteru ruchu taśmy na wydajność pracy oraz na jakość wyrobów (nie jest np. ustalone, co jest korzystniejsze: ciągły czy periodyczny ruch taśmy), organizacyjne i strukturalne formy produkcji taśmowej, które umożliwiłyby stachanowcom, pracującym na taśmie, osiągnięcie wysokiej wydajności pracy.

Główny wskaźnik, charakteryzujący jakościowy aspekt ciągłego procesu roboczego i ujawniający całą doniosłość produkcji taśmowej, stanowi wielkość wydajności taśmy przy danej jakości wyrobów, zależną zresztą od rytmiczności pracy wszystkich robotników na taśmie.

Analiza wyników i charakteru pracy linii produkcyjnych w lekkim przemyśle ZSRR, zwłaszcza w przemyśle obuwniczym i konfekcyjnym, wskazuje, że przy obecnych metodach organizacji produkcji taśmowej nie są w pełni wykorzystane możliwości techniczne tych linii pod względem maksymalnej wydajności przy jednoczesnym utrzymaniu na poziomie wysokiej jakości wyrobów. W fabrykach obuwia wykorzystuje się obecnie wydajność taśmy jedynie w 80 do 90%. W przemyśle konfekcyjnym przez wprowadzenie produkcji taśmowej wydajność pracy uległa zwiększeniu o 10% w porównaniu ze zwykłym procesem roboczym, podczas gdy w przemyśle obuwniczym odpowiednia różnica wydajności wynosi 30%. Zaplanowana wydajność taśm wykazuje znaczne wahania; np. w przemyśle obuwniczym wynosi od 600 do 2800 par obuwia na jedną zmianę.

W roku 1950 Komisja Techniczna Ministerstwa Przemysłu Lekkiego ZSRR opracowała nowe parametry technologiczne do projektowania fabryk obuwia i wyrobów skórzanych na podstawie najświeższych danych technicznych. Równocześnie nowatorzy produkcji i stachanowcy nagromadzili w związku z produkcją taśmową wiele nowych doświadczeń i żądają gruntownego ulepszenia techniki pracy na liniach produkcyjnych.

Czas roboczy dnia, miesiąca, roku jest stałą wielkością, która może być wykorzystana z różnymi współczynnikami, przy czym górną ich granicę stanowi 1. Racjonalne wykorzystanie czasu roboczego zależy od wielkości jednostkowego czasu produkcyjnego oraz od wielkości czasu, zużytego nieproduktywnie, tj. od wielkości czasów dodatkowych. Możliwości zwiększenia wydajności pracy są więc określone tymi dwiema wielkościami. Można to wyrazić matematycznie za pomocą równania:

$$P = \frac{T - (n - n_1)}{t - t_0}$$

gdzie P — wydajność na jedną zmianę, wyrażona liczbą wypuszczonych wyrobów

T — czas roboczy zmianowy (480 minut)

n — czasy dodatkowe na zmianę (w min.)

n₁ — oszczędność czasu dodatkowego (w min.)

t — jednostkowy czas produkcyjny (w min.)

t₀ — oszczędność jednostkowego czasu produkcyjnego (w min.).

Decydujące znaczenie dla zwiększenia wydajności pracy posiada skrócenie jednostkowego czasu produkcyjnego, co wynika z powyższego wzoru, w któ-

rym czas ten występuje w mianowniku. Jednostkowy czas produkcyjny odpowiada całkowitemu wydatkowi siły roboczej, wyrażonemu w jednostkach czasowych i przeznaczonemu na wykonanie wszystkich operacji technologicznych, z których składa się proces wytwarzania danego wyrobu.

Istotną treścią dążenia do skrócenia jednostkowego czasu produkcyjnego jest udoskonalenie technologii i organizacji produkcji, które to czynniki określają właściwości wyrobu oraz rodzaj narzędzi i samego procesu roboczego. Np. przy produkcji skór plastycznych na czynności suszenia i wulkanizacji zużywa się 88% całkowitego czasu produkcyjnego. W zakładach, produkujących sztuczną skórę, przeprowadzono doświadczenia z obróbką cieplną skóry plastycznej przy użyciu prądu elektrycznego wielkiej częstotliwości (suszenie w próżni, wulkanizacja w atmosferze powietrza), przy czym stwierdzono, że można wówczas skrócić proces wytwórczy 8—10-krotnie oraz zmniejszyć powierzchnie robocze 3—4-krotnie.

Jeden z najważniejszych czynników, przyczyniających się do zmniejszenia jednostkowego czasu produkcyjnego, stanowią doświadczenia i wiedza techniczna pracowników. Z tego względu najlepsi stachanowcy, inżynierowie i technicy winni przekazywać swe doświadczenia wszystkim pracującym. Podnoszenie opieszalych pracowników do poziomu najlepszych robotników, opanowywanie postępowych metod pracy i przestrzeganie norm zużycia surowców i innych materiałów przez wszystkich pracujących posiada olbrzymie znaczenie dla zwiększenia wydajności pracy, ponieważ skraca się w ten sposób czasy dodatkowe, podwyższa jakość produkcji, oszczędza duże ilości surowców i innego materiału.

Dalszy sposób zwiększenia wydajności pracy polega na bardziej skutecznym wykorzystaniu czasu roboczego w ciągu dnia roboczego, miesiąca i roku. Jeśli całkowity zapas czasu roboczego oznaczymy przez T, rzeczywisty czas produkcyjny przez T_p, a rezerwę czasu roboczego przez T₁, wówczas T_p = T - T₁. Im mniejsza jest rezerwa czasu roboczego, tym skuteczniej jest wykorzystana stała wielkość zapasu czasu roboczego, tym wyższa jest wydajność. Można to osiągnąć przez skondensowanie dnia roboczego, przez wyeliminowanie przestojów robotników i maszyn w ciągu zmiany i w skali dobowej.

Jedną z najważniejszych rezerw zapasu czasu roboczego jest zwolnienie robotników, zatrudnionych przy produkcji podstawowej, od operacji pomocniczych, co staje się osiągalne w przypadku wytwórczości taśmowej.

W wielu przypadkach wzrost wydajności agregatów taśmowych jest hamowany niewłaściwie zaprojektowanymi wartościami ich zdolności produkcyjnych i celowo obniżonymi liczbami, dotyczącymi teoretycznej wydajności sprzętu maszynowego, a także tym, że obliczenia te nie odpowiadają rzeczywistym warunkom wytwórczości taśmowej.

Park maszynowy, którym rozporządzają radzieckie fabryki obuwia, można podzielić na dwie podstawowe grupy. Do pierwszej, mniejszej grupy należą maszyny, których zdolność produkcyjna jest już wykorzystana niemal w 100 procentach. Do drugiej grupy należą maszyny, które wykazują nadal znaczną rezerwę zdolności produkcyjnej. Wyliczenie czystego czasu maszynowego, niezbędnego do wykonania różnych operacji związanych z produkcją obuwia, wy-

kazało, co następuje: np. zdolność produkcyjna maszyny do przytwierdzania wkładek wynosi 5900 par na jedną zmianę, podczas gdy norma wytwórcza wynosi zaledwie 1200 par.

Z powyższych rozważań wynikają pewne wnioski praktyczne dla dowolnego rodzaju produkcji przemysłowej. A więc: należy przeprowadzić racjonalny podział pracy, nie absorbować wykwalifikowanych pracowników pracami pomocniczymi, dostosować sprzęt produkcyjny do optymalnych warunków wytwórczości — nawet taki, w którym pozornie nic już nie

można uprościć lub ulepszyć, zorganizować każde stanowisko robocze jak najwszechstronniej, m. in. również pod kątem widzenia usprawnienia poszczególnych operacji technologicznych, udoskonalić materiał pomocniczy.

Na zakończenie zaznaczamy, że przytoczyliśmy tu jedynie drobną część wytycznych, które mogłyby posłużyć jako materiał programowy dla nowatorskiej działalności techników-racjonalizatorów w najrozmaitszych zakładach przemysłowych.

(„Zlepšovateľ a Vynalazce“ nr 11, 1951 r., str. 306, 307)

Mgr B. BULWICKI

Z BIEŻĄCYCH ZAGADNIENÍ POLSKIEGO PRAWA WYNAŁAZCZEGO I PRAWA O ZNAKACH TOWAROWYCH

Przegląd niniejszy obejmuje akty prawne, wydane w drugiej połowie 1951 r. w zakresie wynalazczości i znaków towarowych oraz ogłoszone w Dzienniku Ustaw R. P., Monitorze Polskim i w Biuletynie Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego¹⁾. Przegląd ten zawiera ponadto uwagi, dotyczące wzorcowego regulaminu klubu techniki i racjonalizacji, zatwierdzonego przez Sekretariat Centralnej Rady Związków Zawodowych w dniu 5 września 1951 r. Ze względu na obszerność omawianego materiału prawodawczego zamieszczono w przeglądzie jedynie spostrzeżenia ogólne, orientujące czytelników co do przedmiotu i znaczenia poszczególnych aktów prawnych. Nieco więcej miejsca poświęcono systematycznemu przedstawieniu przepisów zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego o robotniczo-inżynierskich brygadach racjonalizatorskich.

A. P R A W O W Y N A Ł A Z C Z E

I. Organizacja wynalazczości pracowniczej

W zakresie organizacji wynalazczości pracowniczej dekret z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. z 1950 r. Nr 47, poz. 428 oraz z 1952 r. Nr 3, poz. 17)²⁾ zawiera delegacje do wydania przez Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (art. 16 ust. 1), właściwe władze naczelne władz i urzędów państwowych (art. 16 ust. 2) oraz przez właściwe władze naczelne stowarzyszeń wyższej użyteczności, związków zawodowych i innych organizacji społecznych (art. 29 ust. 2) przepisów, które by ustalały strukturę organizacyjną, zakres działania i tryb postępowania organów, powołanych do przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków, wzorów, udoskonaleń technicznych i usprawnień

1) Por.: B. Bulwicki „Polskie prawo wynalazcze i prawo o znakach towarowych“, *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 3, str. 721—727, oraz „Dekret o wynalazczości pracowniczej“, *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 6, str. 858—867.

2) Tekst dekretu jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1950 r. Nr 5/6, poz. 59; ustawa z dnia 29.12 1951 r. o zmianie dekretu o wynalazczości pracowniczej — w niniejszym numerze *Wiad. Urz. Pat.* pod poz. 1.

oraz do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za dokonanie tych pomysłów wynalazczych.

Na podstawie art. 16 ust. 1 wymienionego dekretu Przewodniczący PKPG wydał zarządzenie z dnia 7 lipca 1951 r. w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień i do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za te wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia, jak również trybu postępowania tych organów (Monitor Polski Nr A-66, poz. 869)³⁾. Zarządzenie to weszło w życie z dniem 31 sierpnia 1951 r. i uchyliło jednocześnie dotychczasowe przepisy w zakresie unormowanym tym zarządzeniem.

Omawiane zarządzenie zawiera szczegółowe przepisy, dotyczące m. in. komórek wynalazczości, komisji wynalazczości i centralnych komisji wynalazczości, zgłaszania pracowniczych pomysłów wynalazczych w zakładach pracy i w Urzędzie Patentowym R.P. oraz sporów w przedmiocie pracowniczych pomysłów wynalazczych, zgłoszonych w zakładach pracy.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 7 lipca 1951 r. jest jednym z zasadniczych aktów prawnych, regulujących sprawy wynalazczości pracowniczej. Ze względu na znaczenie normowanego przedmiotu i na ilość zawartych w nim przepisów wymaga ono obszernego, systematycznego opracowania. Opracowanie takie wykraczałoby jednak poza ramy niniejszego przeglądu.

II. Źródła i sposób finansowania wynalazczości pracowniczej

Na podstawie art. 25 dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej Minister Finansów w porozumieniu z Przewodniczącym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydał zarządzenie z dnia 27. lipca 1951 r. w sprawie określenia źródeł i sposobu finansowania wynalazczości pracowniczej (Monitor Polski Nr A-70, poz. 911)⁴⁾. Zarządzenie to weszło w życie z dniem 11 sierpnia 1951 r. i uchyliło dwie instrukcje Państwowej Ko-

3) Tekst zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 4, poz. 46.

4) Tekst zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 5, poz. 58.

misji Planowania Gospodarczego: z dnia 12 października 1949 r. w sprawie finansowania kosztów związanych z realizacją i uruchomieniem usprawnień pracowniczych oraz z dnia 19 października 1949 r. w sprawie sfinansowania nakładów majątkowych powstałych w związku z realizacją usprawnień pracowniczych.

Omawiane zarządzenie ustala źródła i sposób finansowania wydatków, dotyczących: 1) wynagrodzeń za dokonanie pracowniczych projektów wynalazczych (wynalazków, udoskonań technicznych i usprawnień), 2) wynagrodzeń i premii za pomoc techniczną, udzielaną przy opracowywaniu pracowniczych pomysłów wynalazczych, 3) premii za współudział w realizacji pracowniczych pomysłów wynalazczych, 4) wynagrodzeń, wypłacanych przedstawicielom kierownictwa zakładów pracy w klubach techniki i racjonalizacji, 5) wynagrodzeń, przysługujących członkom (centralnych) komisji wynalazczości oraz rzeczoznawcom za udział w posiedzeniach tych komisji, 6) wyposażenia i utrzymania klubów techniki i racjonalizacji, 7) urządzania konkursów w zakresie wynalazczości pracowniczej, 8) prenumeraty wydawnictw z dziedziny wynalazczości oraz 9) wykonywania innych zadań w zakresie wynalazczości pracowniczej, określonych w przepisach, wydawanych przez Przewodniczącego PKPG.

III. Premiowanie i wynagradzanie za pomoc techniczną

Dekret z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej normuje, że zakłady pracy są obowiązane udzielać pracownikom pomocy technicznej, potrzebnej do dokonania pracowniczego projektu wynalazczego. Osoby, które na zlecenie kierownictwa zakładu pracy udzieliły takiej pomocy, mają prawo do otrzymania premii lub wynagrodzenia według zasad, ustalonych przez Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w porozumieniu z Ministrem Finansów. Zasady te określa zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 24 sierpnia 1951 r. w sprawie premiowania i wynagradzania za pomoc techniczną przy opracowywaniu pracowniczych wynalazków, udoskonań technicznych i usprawnień (Monitor Polski Nr A-82, poz. 1137)⁵⁾. Zarządzenie to weszło w życie z dniem 21 września 1951 r. i uchyliło jednocześnie dotychczasowe przepisy w zakresie unormowanym tym zarządzeniem.

Wymienione zarządzenie stwierdza, że pomocą techniczną jest: 1) pomoc udzielona przy teoretycznym opracowaniu pomysłu wynalazczego i wykonaniu niezbędnych szkiców oraz 2) pomoc udzielona przy sporządzaniu rysunków technicznych, jak również przy przeprowadzaniu prób i badań oraz przy produkcji doświadczalnej. W pierwszym przypadku osobom, które udzieliły pomocy, przysługuje prawo do otrzymania premii w wysokości do 25% kwoty przewidywanego wynagrodzenia, przypadającego twórcy pomysłu wynalazczego; w razie odrzucenia pomysłu wysokość premii ustala szacunkowo kierownictwo zakładu pracy. W drugim przypadku osobom takim, niezależnie od przyjęcia lub odrzucenia pomysłu wynalazczego, przysługuje prawo do

wynagrodzenia w wysokości, ustalonej przez kierownictwo zakładu pracy na podstawie obowiązujących norm, jeżeli pomoc została udzielona w godzinach pozasłużbowych i jeżeli osoby, które udzieliły tej pomocy, nie otrzymały innego wynagrodzenia.

Premie i wynagrodzenia za pomoc techniczną ustalają i wypłacają kierownictwa zakładów pracy, w których są zatrudnione osoby udzielające tej pomocy. Wpłata następuje po zatwierdzeniu przez kierownika zakładu pracy uchwały komisji wynalazczości o przyjęciu pomysłu wynalazczego.

Skargi w sprawach premiowania lub wynagradzania za udzielenie pomocy technicznej rozstrzyga ostatecznie kierownictwo jednostki bezpośrednio nadrzędnej nad premiującym lub wynagradzającym zakładem pracy.

IV. Brygady racjonalizatorskie

1. U w a g i w s t ę p n e

Dnia 28 grudnia 1951 r. weszło w życie zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15 grudnia 1951 r. w sprawie robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich (Monitor Polski Nr A-104, poz. 1513)⁶⁾. Zarządzenie to stworzyło podstawy prawne dla powstających dotychczas samorzutnie i w sposób niezorganizowany zespołów wynalazczych, określiło w szczególności zasady dotyczące ich składu osobowego, zakresu działania oraz uprawnień, które będą im przysługiwały w związku z dokonywaniem i współudziałem w realizowaniu pracowniczych pomysłów wynalazczych, mianowicie pracowniczych wynalazków, udoskonań technicznych i usprawnień.

W sprawach, dotyczących pracowniczych pomysłów wynalazczych, dokonywanych przez brygady racjonalizatorskie i nie uregulowanych tym zarządzeniem, mają odpowiednie zastosowanie przepisy dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. z 1950 r. Nr 47, poz. 428 oraz z 1952 r. Nr 3, poz. 17).

2. C e l z a r z ą d z e n i a

Celem zarządzenia jest zapewnienie rozwoju nowej, wyższej formy ruchu wynalazczego przez połączenie twórczej inicjatywy i doświadczenia pracobników pracy, robotników i mistrzów z wiadomościami i doświadczeniem techników i inżynierów.

Przepisy zarządzenia są oparte na wzorach Związku Radzieckiego, w którym istniejące już zespołowe brygady racjonalizatorskie stanowią nową, doskonalszą formę współpracy między robotnikami i pracownikami inżynieryjno-technicznymi w dziedzinie rozwiązywania zagadnień technicznych. Jak wynika z różnych wypowiedzi zamieszczonych w książkach i czasopismach, brygady te zdały pomyślnie egzamin życiowy⁷⁾. Przyczyniają się one w istotny sposób do

⁶⁾ Tekst zarządzenia jest przedrukowany w niniejszym numerze *Wiad. Urz. Pat.* pod poz. 2.

⁷⁾ Patrz: N. Pszeniczn „Twórcza współpraca naukowców z ludźmi produkcji w ZSRR“, *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 5, str. 700—703; Ł. Terczyński „Przodujący kraj zwycięskiego socjalizmu przykładem i wzorem w akcji wynalazczości“, *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 5, str. 703—710; D. A. Sidorow „Rezerwy pięciolatki“, *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 6, str. 874—880.

⁵⁾ Tekst zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 5, poz. 59.

rozwoju wynalazczości i postępu technicznego, zdobywają coraz większe uznanie wśród pracowników radzieckich przedsiębiorstw i instytucji oraz stanowią poważny czynnik w pozyskiwaniu nowych kadr wynalazców i racjonalizatorów.

3. Określenie brygady racjonalizatorskiej

Robotniczo-inżynierską brygadą racjonalizatorską jest według wymienionego zarządzenia zespół pracowników uspołecznionego zakładu pracy, utworzony dla wykonywania określonych zadań racjonalizatorskich, mających na celu szybkie dopomaganie temu zakładowi pracy w usuwaniu wąskich przekrojów produkcji, w mechanizacji prac pracochłonnych itp., przez opracowywanie pracowniczych pomysłów wynalazczych (pracowniczych wynalazków, pracowniczych udoskonaleń technicznych i pracowniczych usprawnień) oraz przez współdziałanie przy wprowadzaniu tych pomysłów w życie.

4. Tworzenie brygad racjonalizatorskich

Brygadę racjonalizatorską może utworzyć każdy pracownik uspołecznionego zakładu pracy, który dobiera sobie w tym celu odpowiednich ludzi, dających gwarancję wykonania w terminie podjętego zadania racjonalizatorskiego. Zarządzenie podaje przykładowo skład brygady racjonalizatorskiej, do której wchodzi dwóch ślusarzy, tokarz, technolog i konstruktor.

Uspołecznione zakłady pracy mają obowiązek przeprowadzenia akcji, mającej na celu wyjaśnianie roli i znaczenia brygad racjonalizatorskich oraz propagowanie ich tworzenia.

5. Skład osobowy

Skład osobowy brygady racjonalizatorskiej nie jest ściśle określony i może ulegać zmianom w zależności od podjętego przez brygadę zadania, a zwłaszcza w razie niezbędnej potrzeby przyjęcia do brygady fachowców.

W skład brygady mogą wchodzić za zgodą kierownika uspołecznionego zakładu pracy, w którym brygada powstała, pracownicy innych uspołecznionych zakładów pracy i instytucji, np. pracownicy nauki wyższych uczelni technicznych, pracownicy instytutów naukowo-badawczych lub studenci. Pracownicy ci mogą wykonywać prace, których podjęła się brygada, tylko w godzinach pozasłużbowych.

Na czele brygady racjonalizatorskiej stoi kierownik, wybrany przez brygadę spośród jej członków.

6. Pomoc i opieka nad brygadami racjonalizatorskimi

Kierownictwa uspołecznionych zakładów pracy i komórki wynalazczości w tych zakładach oraz kluby techniki i racjonalizacji⁸⁾, rady zakładowe i zakładowe koła Stowarzyszenia Inżynierów i Techników są obowiązane świadczyć pracownikom pomoc przy tworzeniu brygad racjonalizatorskich, jak również otaczać utworzone brygady opieką w czasie ich pracy. Brygady racjonalizatorskie pracują pod

⁸⁾ Patrz wzorcowy regulamin klubu techniki i racjonalizacji, przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 6, poz. 80.

bezpośrednią opieką kierowników komórek organizacyjnych, na których terenie mają opracować pomysły wynalazcze i współdziałać przy wprowadzeniu ich w życie.

7. Socjalistyczne zamówienie racjonalizatorskie

Socjalistyczne zamówienie racjonalizatorskie jest pisemną umową między brygadą racjonalizatorską a uspołecznionym zakładem pracy w sprawie opracowania w określonym terminie pracowniczego pomysłu wynalazczego.

W zamówieniu racjonalizatorskim należy w szczególności: 1) wymienić imiona, nazwiska i adresy oraz zawód członków brygady racjonalizatorskiej, 2) określić dokładnie temat, którego rozwiązania i opracowania podejmuje się brygada, 3) oznaczyć termin opracowania przez brygadę projektu wynalazczego oraz podać orientacyjny termin przystąpienia do realizacji tego pomysłu, 4) zaznaczyć, że za opracowanie pracowniczego pomysłu wynalazczego i sporządzenie dokumentacji technicznej oraz za wykonanie prac, związanych z realizacją tego pomysłu, brygada otrzyma wynagrodzenia i premię, ustalone według przepisów § 12, § 7 ust. 3 i § 13 omawianego zarządzenia w sprawie robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich.

Brygada racjonalizatorska wybiera z tematyki, ogłoszonej przez uspołeczniony zakład pracy dla wynalazców i racjonalizatorów, interesujący ją temat i zgłasza się z nim do komórki wynalazczości tego zakładu w celu przygotowania projektu socjalistycznego zamówienia racjonalizatorskiego.

Zamówienie racjonalizatorskie sporządza się w dwóch egzemplarzach: po jednym dla uspołecznionego zakładu pracy (komórki wynalazczości) i dla brygady racjonalizatorskiej. Zamówienie podpisują wszyscy członkowie brygady oraz osoby uprawnione do podpisywania umów w imieniu zakładu pracy. Kopię zamówienia komórka wynalazczości przesyła klubowi techniki i racjonalizacji. Jeżeli w skład brygady racjonalizatorskiej wchodzi pracownik innego uspołecznionego zakładu pracy lub instytucji, kopię zamówienia otrzymuje również komórka związku zawodowego w zakładzie pracy lub instytucji, w której pracownik ten jest zatrudniony.

8. Wykonanie socjalistycznego zamówienia racjonalizatorskiego

Wszystkie czynności, związane z wykonaniem socjalistycznego zamówienia racjonalizatorskiego, brygada racjonalizatorska wykonywa w zasadzie własnymi siłami w godzinach pozasłużbowych.

Po opracowaniu pomysłu wynalazczego (wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia) brygada racjonalizatorska zgłasza go do komórki wynalazczości swego zakładu pracy w trybie, określonym w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG z dnia 7 lipca 1951 r. o organizacji wynalazczości pracowniczey (*Monitor Polski* Nr A-66, poz. 869).

9. Realizacja pomysłu wynalazczego

Przyjęcie pomysłu wynalazczego do wykorzystania następuje w trybie, ustalonym w wymienionym zarządzeniu o organizacji wynalazczości pracowniczey. W razie przyjęcia pomysłu brygada racjonalizatorska

zatorska bierze udział w opracowaniu planu wykorzystania tego pomysłu oraz współdziała przy jego realizacji na podstawie przedłożonego i uzgodnionego harmonogramu swoich prac.

Jeżeli wykonanie prac brygady racjonalizatorskiej przy realizacji pomysłu wynalazczego wymaga więcej aniżeli 200 roboczogodzin, kierownik zakładu pracy na wniosek kierownika komórki wynalazczości może polecić wykonanie nadwyzkowych prac (tj. ponad 200 roboczogodzin) innym pracownikom zakładu pracy w ramach ich normalnych zajęć służbowych.

Członkowie brygady racjonalizatorskiej mogą być w koniecznych przypadkach zwalniani na wniosek kierownika komórki wynalazczości od zajęć służbowych do prac nad realizacją pomysłu wynalazczego. Zachowują oni wówczas prawo do wynagrodzenia w wysokości średniego zarobku z ostatnich trzech miesięcy.

10. Prawo do wynagrodzeń i premii

Za wykonanie pracowniczego pomysłu wynalazczego brygada racjonalizatorska ma prawo do wynagrodzenia według zasad, ustalonych w uchwale Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracownicznych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień (Monitor Polski Nr A-36, poz. 446). Wynagrodzenie to dzieli się między członków brygady racjonalizatorskiej zgodnie z zawartym między nimi porozumieniem; w braku takiego porozumienia wynagrodzenie wypłaca się w równych częściach. Jeżeli w myśl przepisów § 19 wzmiankowanej uchwały Rady Ministrów członkowi brygady racjonalizatorskiej nie przysługuje prawo do wynagrodzenia za dokonanie projektu wynalazczego, otrzymuje on wynagrodzenie, przewidziane w § 3 ust. 1 zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 24 sierpnia 1951 r. w sprawie premiowania i wynagradzania za pomoc techniczną przy opracowywaniu pracownicznych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień (Monitor Polski Nr A-82, poz. 1137).

Brygada racjonalizatorska ma również prawo do wynagrodzenia za sporządzenie dokumentacji technicznej, ustalonego według jej wyboru: albo w myśl przepisów § 14 ust. 1 przytoczonej wyżej uchwały Rady Ministrów, albo na podstawie osobnej umowy z tym, że nie przekroczy ono obowiązujących stawek za sporządzanie dokumentacji technicznych przez biura konstrukcyjne. Sposób określenia wysokości wynagrodzenia za sporządzenie dokumentacji technicznej należy podać w socjalistycznym zamówieniu racjonalizatorskim.

Wynagrodzenie, przysługujące brygadzie racjonalizatorskiej za wykonane w godzinach pozasłużbowych prace warsztatowe i pomocnicze przy realizacji pomysłu wynalazczego, oblicza się według obowiązujących stawek dla danego rodzaju pracy.

Wreszcie brygada racjonalizatorska może otrzymać premię za współudział w realizacji pomysłu wynalazczego, przewidzianą w §§ 36—38 wzmiankowanej uchwały Rady Ministrów.

11. Uwagi końcowe

Socjalistyczne zamówienie racjonalizatorskie jest rodzajem umowy, określonej w art. 3 ust. 1 pkt. 1 oraz w art. 18 ust. 2 dekretu o wynalazczości pra-

cowniczej. W zamówieniu tym należy wyraźnie określić warunki wynagrodzenia za opracowanie pomysłu wynalazczego. Brak w zamówieniu wymienionych warunków mógłby spowodować trudności przy stosowaniu przepisów zarządzenia o brygadach racjonalizatorskich. Przepis bowiem § 12 ust. 1 pkt 1 zarządzenia, stanowiący, że za opracowanie pomysłu wynalazczego brygada racjonalizatorska otrzymuje „wynagrodzenie przewidziane dla twórców w przepisach o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej“, posiada jedynie charakter deklaratoryjny, jest postanowieniem wzorcowym, które może mieć zobowiązaniowe skutki prawne dopiero po zamieszczeniu go w zamówieniu racjonalizatorskim.

Przy wykonywaniu zarządzenia o brygadach racjonalizatorskich powstaną zapewne trudności interpretacyjne na tle przepisów § 13 i § 12 ust. 1 pkt 1 tego zarządzenia. Zarządzenie bowiem nie ustala, w jakiej wysokości brygada racjonalizatorska otrzymuje wynagrodzenie za opracowanie pomysłu wynalazczego, jeżeli jednym z jej członków jest osoba, której zgodnie z przytoczonym § 13 przysługuje jedynie wynagrodzenie jak za udzielenie pomocy technicznej lub pomocy przy dokonywaniu badań i doświadczeń. Wydaje się, że w celu zapobieżenia wzmiankowanym trudnościom, należałoby w omawianym przypadku określić szczegółowo w zamówieniu racjonalizatorskim warunki wynagrodzenia, przysługujące poszczególnym członkom brygady.

Należy wreszcie zauważyć, że do rozpoznawania sporów, jakie mogą powstać między brygadą racjonalizatorską a uspołecznionym zakładem pracy o prawo twórcy do pomysłu wynalazczego, jest właściwy Wydział Spraw Spornych Urzędu Patentowego R. P. (§ 12 ust. 3 zarządzenia i art. 22 ust. 1 dekretu o wynalazczości pracowniczej).

V. Wykonywanie opatentowanych wynalazków niepracowniczych

W celu umożliwienia wykorzystania w jednostkach gospodarki uspołecznionej opatentowanych wynalazków i zarejestrowanych wzorów użytkowych, mających znaczenie dla gospodarki narodowej, Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydał zarządzenie z dnia 23 grudnia 1949 r. w sprawie wykonywania wynalazków i wzorów użytkowych (Biuletyn PKPG z 1950 r. Nr 1, poz. 12)⁹⁾. Według § 1 tego zarządzenia Urząd Patentowy R. P. był obowiązany powiadomić właściwe ministerstwo o udzieleniu patentu na każdy wynalazek, posiadający znaczenie dla gospodarki narodowej, oraz przesłać temu ministerstwu — po wydrukowaniu — opis patentowy takiego wynalazku. To samo dotyczyło odpowiednio zarejestrowanych wzorów użytkowych. Dalsze przepisy zarządzenia normowały m. in. obowiązki ministerstw w zakresie wykonywania wynalazków i wzorów użytkowych oraz sporządzania dotyczących sprawozdań, jak również sposób zawierania umów z właścicielami opatentowanych wynalazków i zarejestrowanych wzorów użytkowych. Komórką organizacyjną Urzędu Patentowego R. P., która wykonywała czynności wynikające z zarządzenia, był Wydział Kontroli Wykonywania Wynalazków.

⁹⁾ Tekst zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1950 r. Nr 1, poz. 2.

Zarządzenie z 1949 r. zostało uchylone zarządzeniem Przewodniczącego PKPG Nr 316 z dnia 8 sierpnia 1951 r. w sprawie wykorzystania opatentowanych wynalazków (Biuletyn PKPG Nr 22, poz. 232)¹⁰⁾, wydanym w celu „zapewnienia jak najszybszego wykorzystania w poszczególnych gałęziach gospodarki narodowej“ opatentowanych w Polsce wynalazków, mających znaczenie dla gospodarki narodowej. Zarządzenie to weszło w życie z dniem 25 sierpnia 1951 r. Przepisów jego nie stosuje się do wynalazków pracowniczych oraz do wynalazków dotyczących obrony Państwa.

Według zarządzenia z 1951 r. Urząd Patentowy R. P. jest obowiązany przysyłać opisy patentowe w ciągu 14 dni od ich wydrukowania właściwym ministerstwom i centralnym urzędom oraz Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Departament Techniki). Komórką organizacyjną Urzędu Patentowego R. P., wykonywającą te czynności, jest Wydział Kontroli Wykonywania Wynalazków.

Paragrafy 3 i 4 zarządzenia ustalają terminy oraz sposób, w jaki ministerstwa i centralne urzędy badają i przyjmują do wykorzystania opatentowane wynalazki niepracownicze. Przepisy § 5, dotyczące nabywania patentów lub uzyskiwania licencji, są zamieszczone w zarządzeniu przede wszystkim w tym celu, aby wskazywać jednostkom gospodarki społecznej, że bez zgody właścicieli nie mogą wykonywać opatentowanych wynalazków niepracowniczych. Inne przepisy zarządzenia (§§ 7 — 9) dotyczą sporządzania planów wykorzystania wynalazków, odpowiedzialności za należyte wykorzystanie wynalazków oraz sprawozdań co do wykorzystania tych wynalazków.

Należy podkreślić, że jednostki gospodarki społecznej mogą podejmować kroki, zmierzające do zawarcia umowy z właścicielem opatentowanego wynalazku niepracowniczego, również przed otrzymaniem opisu patentowego w trybie, ustalonym w omawianym zarządzeniu. Może to mieć miejsce np. wówczas, jeżeli jednostka gospodarki społecznej otrzymała wiadomość o opatentowanym wynalazku przed wydrukowaniem dotyczącego opisu patentowego, albo jeżeli opis patentowy został wydrukowany w czasie, kiedy Urząd Patentowy R. P. nie był obowiązany przysyłać opisów patentowych ministerstwom i centralnym urzędom. Trzeba również zaznaczyć, że jednostki gospodarki społecznej mogą zawierać umowy o nabycie wynalazków, zgłoszonych do opatentowania. Podstawą zawarcia umowy powinien być w tym przypadku opis i rysunki wynalazku, złożone w Urzędzie Patentowym R. P.

VI. Opłaty za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych

Kolegium Rzeczników Patentowych jest powołane m. in. do udzielania porad i pomocy technicznej i prawnej oraz do zastępowania osób zainteresowanych przed Urzędem Patentowym R. P. w sprawach wynalazków, wzorów i znaków towarowych. Za czynności te Kolegium pobiera od wymienionych osób opłaty. Rodzaj i wysokość tych opłat, terminy ich uiszczania oraz przypadki, w których wynalazcy lub twórcy wzorów mogą być zwalniani w całości lub w części od ich uiszczenia, ustala rozporządzenie

¹⁰⁾ Tekst zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 5, poz. 60.

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)¹¹⁾, wydane w porozumieniu z Ministrem Finansów. Obowiązuje ono od dnia 29 marca 1950 r., tj. od dnia rozpoczęcia działalności przez Kolegium.

Składową częścią omawianego rozporządzenia jest taryfa opłat za czynności, wykonane przez Kolegium Rzeczników Patentowych po dniu 29 października 1950 r., oraz wykaz opłat za czynności, wykonane przez Kolegium od dnia 29 marca 1950 r. do dnia 29 października 1950 r. Stawki opłat, podane w taryfie i wykazie, nie obejmują opłat skarbowych oraz opłat i kosztów, przypadających Urzędowi Patentowemu R. P. z tytułu ochrony wynalazków, wzorów i znaków towarowych.

Wynalazcy i twórcy wzorów mogą być na uzasadniony wniosek zwolnieni w całości lub w części od opłat za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych, dotyczące wynalazków i wzorów, które mogą posiadać istotne znaczenie dla gospodarki narodowej. O zwolnieniu decyduje komisja, złożona z pracowników Kolegium.

Kolegium Rzeczników Patentowych wykonywa zlecone czynności w zasadzie po uiszczeniu przez zleceńodawców należnych opłat. W pewnych jednak ściśle określonych przypadkach Kolegium może wykonywać te czynności przed uiszczeniem opłat. Przypadki takie ustalają szczegółowo przepisy § 3 rozporządzenia.

VII. Organizacja wynalazczości pracowniczey w resorcie Ministerstwa Gospodarki Komunalnej

Minister Gospodarki Komunalnej wydał za zgodą Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego instrukcję z dnia 5 września 1951 r. o dostosowaniu przepisów zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 7 lipca 1951 r. w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceny pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień, jak również trybu postępowania tych organów — do organizacji jednostek podległych Ministrowi Gospodarki Komunalnej (*Monitor Polski* Nr A-95, poz. 1330)¹²⁾. Instrukcja weszła w życie z dniem 22 listopada 1951 r. W zakresie resortu Ministerstwa Gospodarki Komunalnej ma ona zadość zadość również przepisom § 67, § 8 pkt 1 i § 18 pkt 1 wymienionego powyżej zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 7 lipca 1951 r. (*Monitor Polski* Nr A-66, poz. 869), jak i przepisom art. 16 ust. 2 dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczey (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428).

W omawianej instrukcji można wyodrębnić pięć części.

W pierwszej części (§ 1) instrukcja ustala generalnie, że powołanie komórek wynalazczości i komisji wynalazczości w Ministerstwie Gospodarki Komunalnej oraz w zakładach pracy, podległych Ministrowi Gospodarki Komunalnej, następuje zgodnie z zasadami, ustalonymi we wzmiankowym zarządze-

¹¹⁾ Tekst rozporządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 4, poz. 45.

¹²⁾ Tekst instrukcji jest przedrukowany w niniejszym numerze *Wiad. Urz. Pat.* pod poz. 4.

niu Przewodniczącego PKPG o organizacji wynalazczości pracowniczej oraz z przepisami tej instrukcji.

Druga część instrukcji (§§ 2—9) dotyczy komórek wynalazczości i ich kierowników w Ministerstwie Gospodarki Komunalnej (w Samodzielnym Wydziale Techniki i w centralnych zarządach), w zakładach pracy, w Centralnym Biurze Studiów i Projektów Budownictwa Komunalnego i w jego oddziałach terenowych oraz w Komendzie Głównej Straży Pożarnej i w komendach terenowych straży pożarnych.

Część trzecia (§ 10) ustala, że małymi zakładami pracy, posiadającymi wspólne komisje wynalazczości, są zakłady, które zatrudniają do 50 pracowników.

Zagadnienie komisji wynalazczości i ich przewodniczących normuje czwarta część (§§ 11—15). Dotyczy ona centralnych komisji wynalazczości w Centralnym Zarządzie Przedsiębiorstw i Urzędzeń Komunalnych, w Centralnym Zarządzie Miejskich Przedsiębiorstw Remontowo-Budowlanych i w Komendzie Głównej Straży Pożarnej, jak również komisji wynalazczości w zakładach pracy, w terenowych komendach straży pożarnych, w prezydiach wojewódzkich rad narodowych dla pracowników wydziałów gospodarki komunalnej i mieszkaniowej oraz małych zakładów pracy.

Ostatnia część instrukcji (§ 16) zawiera przepisy końcowe ustalające datę wejścia jej w życie i uchylające dotychczasowe przepisy w zakresie unormowanym tą instrukcją.

VIII. Obliczanie oszczędności, wynikających ze stosowania pracowniczych pomysłów wynalazczych w resorcie Ministerstwa Gospodarki Komunalnej

Przepisy § 30 oraz § 2 ust. 2 pkt a uchwały Nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonań technicznych i usprawnień (Monitor Polski Nr A-36, poz. 446)¹³⁾ m. in. normują, że właściwi ministrowie i kierownicy centralnych urzędów wydadzą w porozumieniu z Przewodniczącym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Ministrem Finansów szczegółowe przepisy dla poszczególnych gałęzi przemysłu lub innych działów gospodarki narodowej w przedmiocie obliczania oszczędności, osiąganych w wyniku zastosowania pracowniczych pomysłów wynalazczych.

Na podstawie przytoczonych wyżej przepisów Minister Gospodarki Komunalnej wydał instrukcję z dnia 27 października 1951 r. w sprawie sposobu obliczania oszczędności, wynikających ze stosowania pracowniczych wynalazków, udoskonań technicznych i usprawnień (Monitor Polski Nr A-104, poz. 1516)¹⁴⁾. Instrukcja dotyczy całego resortu Ministerstwa Gospodarki Komunalnej.

Przepisy §§ 1—9 omawianej instrukcji zawierają normy materialne, podają kryteria, według których należy obliczać oszczędności, uzyskane na skutek zastosowania pracowniczych pomysłów wynalazczych. Dalsze przepisy instrukcji (§§ 10—13) są normami formalno-technicznymi, regulują szczegóły natury administracyjnej, związane z dokonywaniem obliczeń oszczędności. W załączniku do instrukcji są po-

dane 3 wzory: 1) wzór arkusza obliczeniowego oszczędności, 2) wzór karty ewidencyjnej oszczędności oraz 3) wzór zbiorowej karty ewidencyjnej oszczędności. Załącznik do instrukcji zawiera również objaśnienia, niezbędne przy wypełnianiu poszczególnych kolumn arkusza obliczeniowego oszczędności.

Instrukcja ustala w §§ 1—9, jak już powiedziano, zasady obliczania oszczędności, powstających przez zastosowanie pracowniczych pomysłów wynalazczych, które: 1) obniżają koszty własne produkcji (§ 1), 2) wpływają na zmniejszenie norm zużycia materiałów lub dotyczą zastosowania materiałów zastępczych (§ 2), 3) dotyczą całkowitego lub częściowego zastąpienia odpadami surowców lub materiałów (§ 3), 4) ulepszają lub wprowadzają nowe narzędzia, które dzięki ich zastosowaniu przyczyniają się do szybszego wykonania robót lub zmniejszenia nakładu pracy (§ 4), 5) zapobiegają niszczeniu się mechanizmów lub wpływają na zmniejszenie stopnia zniszczenia (§ 5), 6) dotyczą remontu narzędzi, sprzętu budowlanego i transportu (§ 6), 7) ulepszają organizację robót (§ 7) oraz 8) dotyczą bezpieczeństwa i higieny pracy (§ 8). W przypadkach, w których oszczędności nie da się obliczyć, wynagrodzenie ustala się szacunkowo, odpowiednio do rzeczywistej wartości pomysłu wynalazczego (§ 2 ust. 3, § 8 i § 9).

Arkusze obliczeniowe oszczędności sporządzają zakłady pracy (komórki wynalazczości) oddzielnie dla każdego pomysłu wynalazczego. Oszczędności obliczają na zlecenie komórek wynalazczości komórki działów technicznych i innych. W przedsiębiorstwach arkusze obliczeniowe podpisują dyrektorzy tych przedsiębiorstw (kierownicy techniczni) oraz główni (starsi) księgowi, którzy mają obowiązek kontrolowania danych liczbowych, przedłożonych przez komórki kosztów własnych.

Karty ewidencyjne oszczędności prowadzą zakłady pracy (komórki wynalazczości) dla każdego przyjętego i zastosowanego pomysłu wynalazczego. Dane liczbowe, zamieszczone w kartach ewidencyjnych, powinny być zgodne z danymi, zawartymi w arkuszach obliczeniowych oszczędności.

Zbiorcze karty ewidencyjne oszczędności prowadzi Ministerstwo Gospodarki Komunalnej (Samodzielny Wydział Techniki), ale tylko w stosunku do pomysłów wynalazczych, które zostały zastosowane w wielu zakładach pracy.

IX. Regulamin klubu techniki i racjonalizacji

Sekretariat Centralnej Rady Związków Zawodowych zatwierdził w dniu 18 października 1949 r. wzorcowy regulamin klubu techniki i racjonalizacji¹⁵⁾. Regulamin ten ustalił jednolite zasady tworzenia klubów techniki i racjonalizacji, które uprzednio były organizowane w poszczególnych zakładach pracy w sposób dowolny i miały różne nazwy. Regulamin ten stracił moc obowiązującą z chwilą zatwierdzenia przez Sekretariat CRZZ w dniu 5 września 1951 r. nowego wzorcowego regulaminu klubu techniki i racjonalizacji¹⁶⁾.

¹³⁾ Tekst uchwały jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 3, poz. 29.

¹⁴⁾ Tekst instrukcji jest przedrukowany w niniejszym numerze *Wiad. Urz. Pat.* pod poz. 5.

¹⁵⁾ Tekst regulaminu jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1949 r. Nr 11/12, poz. 89.

¹⁶⁾ Tekst regulaminu jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 6, poz. 80.

Regulamin z 1951 r. zachował wszystkie przepisy regulaminu z 1949 r. w niezmienionej niemal redakcji. Na podstawie prawie dwuletniego doświadczenia przepisy uzupełniono jednak nowymi normami, uzasadnionymi potrzebami rozwijającej się coraz bardziej wynalazczości. Bez zmian rzeczowych pozostał czwarty rozdział regulaminu (organizacja klubu). Rozdziały pierwszy, drugi i piąty (zasady ogólne; zadania; członkowie, ich prawa i obowiązki) wykazują jedynie nieznaczne zmiany. Pozostałe rozdziały regulaminu zostały uzupełnione. Wprowadzono w tych rozdziałach zupełnie nowe postanowienia, mianowicie przepisy pkt 4 lit. a oraz f, pkt 5—10, pkt 37 i 42. Postanowienia pkt 4 lit. c, d oraz e, pkt 20 lit. b, pkt 22 lit. b, pkt 23 lit. b oraz c, pkt 33 lit. d, pkt 36 lit. b oraz pkt 39 zostały przejęte z regulaminu z 1949 r. i poważnie znowelizowane.

Nowy regulamin kładzie nacisk na objęcie ruchem wynalazczości i racjonalizacji jak najszerzych mas pracowniczych w jednostkach gospodarki uspołecznionej, na planowanie pracy w klubach techniki i racjonalizacji oraz na ścisłą współpracę kierownictwa i komórek wynalazczości zakładów pracy z tymi klubami.

Na podkreślenie zasługują przepisy regulaminu, dotyczące przedstawicieli klubu na wydziałach oraz przepis pktu 10, który stanowi, że przy przygotowywaniu i wykonywaniu planu pracy należy korzystać z „załączonych wytycznych, opracowanych dla prowadzenia ważniejszych akcji w klubie“.

B. P R A W O O Z N A K A C H T O W A R O W Y C H ¹⁷⁾

I. Znaki towarowe dla towarów przeznaczonych na eksport

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydał w porozumieniu z Ministrem Handlu Zagranicznego zarządzenie z dnia 17 listopada 1951 r. w sprawie rejestracji znaków towarowych dla towarów przeznaczonych na eksport (Monitor Polski Nr A-100, poz. 1471) ¹⁸⁾. Zarządzenie to weszło w życie z dn. 13 grudnia 1951 r. Jednocześnie utraciło moc zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 29 listopada 1949 r. w sprawie zastrzeżenia praw pierwszeństwa oraz rejestracji znaków towarowych za granicą przez przedsiębiorstwa gospodarki uspołecznionej (Monitor Polski Nr A-102, poz. 1199) ¹⁹⁾.

Omawiane zarządzenie z 1951 r. stanowi, że towary, przeznaczone na eksport, należy oznaczać znakami towarowymi. Znaki towarowe, którymi są oznaczane te towary, powinny być zarejestrowane w Polsce oraz w tych krajach, do których towary są eksportowane. Zgłoszenia tych znaków towarowych do rejestracji w Polsce i w wymienionych krajach zagranicznych są obowiązane dokonać na swoją rzecz właściwe przedsiębiorstwa handlu zagranicznego. Jeżeli zarejestrowanie znaku towarowego za granicą byłoby niecelowe, Minister Handlu Zagranicznego może zwolnić przedsiębiorstwo handlu zagranicznego od obowiązku zgłoszenia tego znaku do

rejestracji. Jednostki gospodarki uspołecznionej, produkujące towary przeznaczone na eksport, są obowiązane oznaczać towary jedynie znakami, wskazanymi im przez właściwe przedsiębiorstwo handlu zagranicznego.

Inne przepisy zarządzenia (§§ 3, 4 i 5) normują m. in. zagadnienie znaków towarowych dla towarów przeznaczonych na eksport, zarejestrowanych za granicą przed dniem 13 grudnia 1951 r., oraz takich znaków towarowych, które przed tą datą zostały zgłoszone do rejestracji lub zarejestrowane tylko w Polsce i które ze względu na interesy eksportu należy zgłosić do rejestracji za granicą.

Należy podkreślić, że przedsiębiorstwa handlu zagranicznego są obowiązane zlecać Kolegium Rzeczników Patentowych dokonywanie czynności, związanych ze zgłaszaniem do rejestracji w Polsce i za granicą oraz z utrzymaniem w mocy ochrony zarejestrowanych znaków towarowych, którymi mają być oznaczane towary przeznaczone na eksport.

Kontrolę wykonania obowiązków, wynikających z omawianego zarządzenia, sprawuje Minister Handlu Zagranicznego.

II. Zamieszczenie herbów i innych oznaczeń w znakach towarowych

Przepisy art. 177 ust. 1 lit. e oraz art. 194 ust. 3 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384) ²⁰⁾ m. in. stanowią, że 1) nie jest ważne prawo z rejestracji znaków towarowych, „których część stanowią herby, flagi i inne godła Państwa Polskiego, związków komunalnych i innych korporacji publicznych, odznaczenia honorowe itp. oraz znaki i stemple urzędowe, kontrolne i gwarancyjne, jeżeli zgłaszający nie wykaże się zezwoleniem właściwej władzy lub instytucji“, oraz że 2) „jeżeli w znaku towarowym znajdują się obce nazwiska, herby lub wizerunki, należy złożyć pozwolenie dotyczących osób. W szczególności trzeba wykazać się pozwoleniem korporacji publicznych, jak to: Państwa, powiatu, gminy itp., których herby lub inne oznaczenia zamieszczone zostały w znaku towarowym“.

Od dnia 1 sierpnia 1951 r. obowiązuje w przedmiocie, określonym w przytoczonych wyżej przepisach, zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 lipca 1951 r. w sprawie udzielania zezwoleń na używanie przez jednostki gospodarki uspołecznionej w znakach towarowych herbu państwowego oraz znaków (herbów) województw, powiatów i miast (Monitor Polski Nr A-76, poz. 1053) ²¹⁾, wydane w porozumieniu z Prezesem Rady Ministrów w celu ustalenia jednolitego trybu postępowania w zakresie udzielania i wymienionych zezwoleń.

Według omawianego zarządzenia do udzielania zezwoleń, przewidzianych we wzmiarkowanych przepisach rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej, jest uprawniona Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego w porozumieniu z Prezydium Rady Ministrów.

Zezwolenie na zamieszczenie w znaku towarowym herbu państwowego może być udzielone w wyjątko-

¹⁷⁾ Patrz również „Opłaty za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych“, str. 124.

¹⁸⁾ Tekst zarządzenia jest przedrukowany w niniejszym numerze *Wiad. Urz. Pat.* pod poz. 3.

¹⁹⁾ Tekst zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1950 r. Nr 2, poz. 23.

²⁰⁾ Obowiązujący tekst rozporządzenia jest zamieszczony w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 3, poz. 30.

²¹⁾ Tekst zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 5, poz. 61.

wych przypadkach. Znaków towarowych, których część stanowi herb państwowy, nie można używać w obrocie towarowym wewnątrz kraju.

Wnioski o udzielenie zezwoleń składa się do Departamentu Handlu PKPG. Z wnioskami takim, w których należy uzasadnić celowość udzielenia zezwolenia, mogą występować tylko władze naczelne (ministerstwa, centralne urzędy itp.) zainteresowanych jednostek gospodarki uspołecznionej. Do wniosku o udzielenie zezwolenia na zamieszczenie w zna-

ku towarowym znaku (herbu) województwa, powiatu lub miasta, trzeba załączyć opinię prezydium właściwej rady narodowej.

Po uzyskaniu zezwolenia *quaestionis* jednostka gospodarki uspołecznionej powinna załączyć je do podania o zarejestrowanie znaku towarowego, albo przesłać dodatkowo do Urzędu Patentowego R. P. (Wydział Zgłoszeń Znaków Towarowych), jeżeli podanie takie zostało wniesione w terminie wcześniejszym.

RZECZNICTWO PATENTOWE

Institucja rzeczników patentowych istnieje we wszystkich prawie krajach od chwili powstania prawa patentowego, tj. od chwili pojawienia się zagadnienia, jak ma być sprecyzowany i ujęty w formę techniczno-prawną każdy wynalazek, aby mógł być nań udzielony patent, oraz aby patent ten faktycznie chronił wynalazek przed naśladownictwem, czyli aby na podstawie tego patentu jego właściciel mógł dochodzić swych praw z dobrym skutkiem.

W Polsce instytucję rzeczników patentowych reprezentuje obecnie Kolegium Rzeczników Patentowych, utworzone na podstawie ustawy z dnia 20.12.1949 r. (Dz.U.R.P. Nr 63 poz. 495). Kolegium jest instytucją państwową, członkami jego zaś są w większości dotychczasowi rzecznicy patentowi, wykonywujący teraz w Kolegium wszystkie czynności, wchodzące dawniej w zakres działania rzecznika patentowego jako zawodu wolnego. Zawód rzecznika patentowego, wyjaśniony szczegółowo poniżej, został uspołeczniony, gdyż wobec zmienionych warunków politycznych, społecznych i gospodarczych dotychczasowe przepisy o rzecznikach patentowych, zawarte w rozporządzeniu Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3.1928 r. (Dz.U.R.P. Nr 39, poz. 384) nie odpowiadały już nowej rzeczywistości i zgoła innym potrzebom. Precyzując ściślej, zawód rzecznika patentowego został uspołeczniony i przestał należeć do zawodów wolnych dlatego, aby rzecznik mógł być w całej pełni wykorzystany w służbie Państwa, oddając swą wiedzę i doświadczenie na usługi szerokiej mas wynalazców i polskiej wynalazczości w ogóle.

Zawód rzecznika patentowego — którego odpowiednikami zagranicą są: „*Conseil en Brevets*“, „*Ingenieur-Conseil*“, „*Patent Agent*“, „*Patent Attorney*“, „*Patentanwalt*“ — powstał jako swego rodzaju odmiana zawodu adwokata, ponieważ szybki rozwój techniki faktycznie uniemożliwił adwokatom spełnianie nadal funkcji zastępców i doradców w sprawach wynalazków.

Jak już wspomniano, zawód ten powstał z chwilą powstania prawa patentowego, ustalającego między innymi konieczność dołączania do dokumentu patentowego, czyli do tzw. „*Patentu*“, tekstu określającego w sposób ścisły przedmiot wynalazku i jego zakres. Wraz z powstaniem tego prawa wyłoniła się pierwsza trudność dla wynalazcy: redakcja opisu patentowego. Ponieważ prawo patentowe żądało i żąda określenia zakresu ochrony wynalazku pod postacią tzw. „*zastrzeżeń patentowych*“, siłą rzeczy nastąpiła konieczność odgraniczenia cech, zastrzeganych w patencie jako nowych, od znamion znanych. I tutaj wyłoniła się dla wynalazcy druga trudność,

polegająca na wyeliminowaniu z zakresu ochrony rzeczy znanych i podaniu tych znamion znanych jedynie jako tła, na którym wynalazek stawał się dopiero należycie zrozumiałym, a jego znaczenie praktycznie podkreślone. Konieczność takiego właśnie redagowania opisu patentowego została wywołana ponadto także sporami sądowymi pomiędzy wynalazcami a osobami; dla których dany patent był „*niewygodny*“, gdyż ograniczał wolność przemysłową.

Ponieważ zagadnienia patentowe są regulowane przez specjalne ustawodawstwo, wynalazcy, napotykając na wspomniane wyżej trudności, zwracali się pierwotnie o porady w sprawach patentowych do adwokatów. Aczkolwiek patent jest instrumentem prawnym, to jednak stanowi zespolenie znamion technicznych z pojęciami prawnymi. Należy tutaj szczególnie podkreślić okoliczność, że poza prawem patentowym nie istnieje żadna inna dziedzina prawa, gdzie prawo i technika tak ściśle łączą się z sobą w jedną całość. Z tych właśnie względów adwokaci, do których wynalazcy zwracali się początkowo o porady przy zgłaszaniu wynalazków, nie byli w stanie jako nie technicy dyskutować na tematy techniczne i mogli omawiać z owymi wynalazcami jedynie zagadnienia prawne, co nie wystarczało do należytego ujęcia przedmiotu wynalazku i opracowania zgłoszenia patentowego. Te właśnie okoliczności zrodziły nowy zawód: zawód rzecznika patentowego. Rzecznikiem stawał się technik, specjalnie obznajmiony z jednej strony z nowymi zdobyczami techniki, z nowymi wynalazkami oraz z interpretacją technicznych tekstów patentów, z drugiej zaś strony wyspecjalizowany w prawie patentowym zarówno krajowym, jak i zagranicznym, oraz w innych dziedzinach prawa, ściśle łączących się z prawem patentowym. Ci właśnie technicy stali się pionierami ruchu patentowego, a następnie „*rzecznikami patentowymi*“, których prawa i obowiązki zostały ujęte w większości krajów w normy, określone specjalnymi ustawami lub rozporządzeniami.

Na czym polega praca rzecznika patentowego? Istota tej pracy polega przede wszystkim na *konsultacji technicznej*, której to pracy nie był i nie jest obecnie w stanie podjąć się adwokat. Rzecznik patentowy udziela swemu klientowi bądź w bezpośredniej rozmowie, bądź też w drodze korespondencyjnej, wskazówek i informacji, dotyczących przede wszystkim wcześniejszych publikacji, zarówno patentowych, jak i zawartych w książkach technicznych, w dziedzinie pomysłu tego klienta, oraz informacji w zakresie wpływu, jaki te publikacje mogą mieć na sprawę uzyskania patentu na odnośny

wynalazek. Praca rzecznika patentowego jest tedy pracą trudną i żmudną. Musi on studiować wnikliwie literaturę fachową i patentową, dotyczącą przedmiotu wynalazku swego klienta, zwłaszcza gdy dziedziną wynalazku nie należy do specjalności danego rzecznika, aby móc w rezultacie wydać swój sąd i opinię co do prawdopodobieństwa uzyskania patentu, oraz aby naprawdę pomóc temu wynalazcy przez takie opracowanie opisu patentowego i takie ujęcie zastrzeżeń patentowych, aby patent, udzielony następnie przez Urząd Patentowy na dany wynalazek, nie wkraczał w dziedzinę innych patentów i stanowił istotną wartość gospodarczą przy eksploatacji przemysłowej i handlowej.

Opierając się na wieloletniej praktyce w sprawach patentowych, możemy stwierdzić, że większość polskich wynalazców to ludzie ciężkiej codziennej pracy, ludzie, którzy dokonują swych wynalazków w trudnych warunkach materialnych i w jeszcze trudniejszych warunkach technicznych, których nie stać na żadne studia w przedmiocie swego pomysłu. Nie należy się więc dziwić, że wynalazcy ci nie zdają sobie zazwyczaj sprawy z zakresu swego pomysłu; nie wiedzą dokładnie, na czym właściwie polega ich wynalazek, wyolbrzymiają znamiona mało ważne lub nawet od dawna znane, a nie widzą często cech naprawdę nowych i posiadających doniosłe nieraz znaczenie praktyczne i gospodarcze. Dzieje się tak dlatego, że ludzie ci ujmują zagadnienie swego wynalazku tylko z punktu widzenia praktyczno-technicznego, nie znają zaś literatury fachowej i patentowej w zakresie swego wynalazku i nie umieją operować pojęciami prawa patentowego.

Wyjaśnienie tych wszystkich zagadnień i udzielanie porad techniczno-prawnych jest pierwszym i głównym obowiązkiem rzecznika patentowego w stosunku do swego klienta-wynalazcy.

Reasumując, należy stwierdzić, że praca rzecznika patentowego polega na ścisłym sformułowaniu istoty wynalazku na podstawie danych, zakomunikowanych mu przez wynalazcę, na dostosowaniu istoty danego pomysłu do formalnych wymagań prawa oraz — przez dyskusję techniczną z wynalazcą, opartą na znajomości techniki danej gałęzi przemysłu lub wiedzy — na wyjaśnieniu klientowi, co w tej dziedzinie jest już znane, oraz na oddzieleniu tych znanych elementów od nowego pomysłu.

Rzecznik patentowy musi być powiernikiem wynalazcy, który winien darzyć go pełnym zaufaniem i być z nim zupełnie szczerzy, jeżeli chce, aby rzecznik mógł mu naprawdę pomóc przez należyte opracowanie zgłoszenia patentowego. Jakże wiele doskonałych nieraz pomysłów nie dało wynalazcy żadnych korzyści materialnych tylko wskutek nieodpowiedniego i niefachowego ujęcia zastrzeżeń patentowych albo niedopełnienia warunków formalnych, bądź niedotrzymania terminów ustawowych lub konwencyjnych!

Współpracę między wynalazcą a instytucją rzeczników patentowych należy uznać za konieczny warunek uzyskania patentu wartościowego pod względem prawnym i gospodarczym. Wynalazca, nie znając przeważnie prawa patentowego, które jest prawem specjalnym i bardzo złożonym, i orientując się co najwyżej w tzw. „przepisach“ zgłaszania wynalazków, podających do wiadomości jedynie warunki

czysto formalne, jakim winno odpowiadać zgłoszenie patentowe, gdy dokonywa zgłoszenia bezpośrednio do Urzędu Patentowego, tj. nie poprzez Kolegium Rzeczników Patentowych, popełnia bardzo często zasadnicze błędy, które pod względem prawnym czynią bezwartościowym patent, uzyskany nawet na poważny wynalazek.

Pozwolimy sobie tutaj wymienić kilka zasadniczych błędów, popełnianych często nawet przez tych wynalazców, którzy twierdzą, że znają przepisy Urzędu Patentowego, dotyczące zgłaszania wynalazków.

Najczęściej popełniany błąd polega na opublikowaniu lub rozpowszechnieniu przedmiotu wynalazku przed zgłoszeniem go do Urzędu Patentowego. Fakt opublikowania wynalazku w prasie codziennej lub w czasopiśmie periodycznym, albo też wprowadzenie przedmiotu wynalazku do obrotu handlowego przed datą jego zgłoszenia do Urzędu Patentowego, uniemożliwia w ogóle uzyskanie patentu *ważnego* pod względem prawnym, w myśl bowiem prawa patentowego patent ważny uzyskuje się tylko na wynalazek *nowy*, nie uznaje się zaś wynalazku za nowy, jeżeli *przed* datą zgłoszenia w Urzędzie Patentowym był już w sposób jasny i jawny stosowany lub na widok publiczny wystawiony, albo też opublikowany drukiem. Z praktyki znamy wiele przypadków, kiedy po wyjaśnieniu tej kwestii wynalazca oświadczał, że przepis ten jemu nie szkodzi, bo to on sam przecież wynalazek opublikował, bądź wprowadził na rynek. I tutaj należy podkreślić z całym naciskiem, że wynalazcy *nie wolno* swego wynalazku publikować ani wprowadzać na rynek przed zgłoszeniem, gdyż w myśl prawa patent, uzyskany w tych okolicznościach, jest *nieważny*, tj. może być z łatwością unieważniony przez osobę trzecią — okoliczność zaś, że to sam wynalazca dokonał publikacji lub stosował jawnie swój wynalazek przed datą złożenia go w Urzędzie Patentowym jest bez znaczenia.

Drugim błędem, najczęściej spotykanym, jest ujawnianie w opisie zgłoszenia istoty zgłaszanego pomysłu, lecz jedynie jego zalet i korzyści. W tych przypadkach Urząd Patentowy, stwierdziwszy taki stan rzeczy przy badaniu, które następuje zazwyczaj w kilka miesięcy po dokonaniu zgłoszenia, wzywa zgłaszającego do usunięcia tej usterki i podania konstrukcji, umożliwiającej uzyskanie tych korzyści, które wynalazca opisał w pierwotnym swym opisie. I tutaj również bardzo często powstaje stan, niweczący cały zgłoszony wynalazek. Urząd Patentowy bowiem przesuwając datę zgłoszenia na dzień złożenia nowego opisu, ujawniającego wynalazek, przesunięcie zaś tej daty powoduje brak nowości wynalazku, jeżeli jego przedmiot został w międzyczasie opublikowany lub zastosowany w przemyśle lub w handlu.

Dalsze błędy, popełniane przez wynalazców, prowadzących bezpośrednio swe sprawy patentowe, polegają na niedopełnieniu różnych warunków formalnych, najczęściej na przeoczeniu jakiegoś terminu, wyznaczonego przez Urząd Patentowy, co doprowadza w wyniku do uznania zgłoszenia za cofnięte, a tym samym powoduje utratę praw do wynalazku.

Chcielibyśmy jeszcze zwrócić uwagę na okoliczność, że bardzo często wynalazca nie ogranicza się do uzyskania ochrony tylko w Polsce, lecz życzy sobie patentować swój wynalazek za granicą. Według

obowiązujących obecnie przepisów wynalazca musi najpierw uzyskać zezwolenie Departamentu Techniki PKPG na takie zgłoszenie. Zgłaszanie tego rodzaju może być dokonywane obecnie jedynie za pośrednictwem Kolegium Rzeczników Patentowych, które śledzi ustawodawstwo patentowe zagraniczne, zna formalności — nieraz bardzo skomplikowane — zarówno techniczne, jak i prawne, niezbędne do dopełnienia przy odnośnym zgłoszeniu na zagranicę. W każdym niemal kraju są inne wymagania, dotyczące redakcji opisu i zastrzeżeń patentowych, inne przepisy dotyczące rysunków, pełnomocnictw, cesji, licencji itd. Sprawy te może załatwiać tylko specjalista, a więc rzecznik patentowy, tym bardziej, że w większości krajów istnieje obowiązek badania przez Urzędy Patentowe nowości wynalazków i w związku z tym zachodzi następnie konieczność obrony technicznej danego wynalazku przed zarzutami braku nowości, wysuwanymi przez te urzędy.

I tutaj znowu wynalazcy popełniają bardzo poważne błędy, uniemożliwiające Kolegium Rzeczników Patentowych dokonanie zgłoszenia za granicą. Wynalazcy bowiem starają się zazwyczaj uzyskać jak najprędzej w Polsce druk (opis) patentowy, a dopiero potem chcą zgłaszać swój wynalazek w tym lub innym kraju. Takie postępowanie nie budzi żadnych zastrzeżeń, o ile Kolegium może dokonać danego zgłoszenia z powołaniem się na tzw. „prawo pierwszeństwa“ ze zgłoszenia polskiego, tj. o ile zgłoszenie za granicą może być dokonane w granicach ściśle roku kalendarzowego od daty zgłoszenia w Polsce, w przeciwnym bowiem razie pierwszeństwo w myśl Międzynarodowej Konwencji Związkowej Paryskiej nie przysługuje i wspomniany własny druk patentowy polski jest przeszkodą do uzyskania prawnie ważnego patentu za granicą, gdyż ten właśnie druk patentowy staje się w tym przypadku dokumentem, szkodzącym nowości zgłoszenia zagranicznego.

Wynalazca musi pamiętać, że jeżeli z tych lub innych przyczyn nie może zgłosić swego wynalazku za granicą w ciągu ściśle 12 miesięcy od daty zgłoszenia w Polsce, winien prosić Urząd Patentowy o wstrzymanie publikacji drukiem odnośnego opisu patentowego aż do chwili dokonania zgłoszenia patentowego w kraju obcym, wówczas bowiem — aczkolwiek nie będzie przysługiwało mu prawo pierwszeństwa — jednak patent, uzyskany za granicą na takie zgłoszenie, będzie ważny pod względem prawnym.

Inaczej pod tym względem przedstawia się sprawa wynalazków, które mają być zgłoszone w Stanach Zjednoczonych Ameryki Północnej. Wynalazcy winni pamiętać, że praktycznie biorąc, zgłoszenie w tym państwie może być dokonane *tylko z powołaniem się na roczne pierwszeństwo*, albowiem w myśl prawa patentowego amerykańskiego do ważności patentu amerykańskiego jest rzeczą konieczną, aby patent był tam udzielony przed datą uchwały o udzieleniu patentu na tenże wynalazek w innych krajach, nie wyłączając kraju macierzystego.

Jak już wspomniano, patent jest instrumentem prawnym, przy czym istotę jego i zakres ochrony określają zastrzeżenia patentowe, których należyte ujęcie ma zasadnicze znaczenie dla wynalazcy ze względu na wartość uzyskanego patentu. Stąd też opracowanie zastrzeżeń patentowych należy do zasadniczych obowiązków instytucji rzeczników patentowych.

Większość wynalazców polskich, jak również społeczniotnych zakładów pracy, zgłaszając wynalazki pracownicze, nie przywiązuje zazwyczaj większej wagi do takiej czy innej redakcji wspomnianych zastrzeżeń, ponieważ nie zna wcale lub w dostatecznej mierze ani samych przepisów polskiego prawa patentowego, ani jego reguł interpretacyjnych, ani wykładni dotyczącej zakresu ochrony wynikającej z zastrzeżeń patentowych. To też nie rzadkie są wypadki, gdy fachowa analiza uzyskanego przez jakieś przedsiębiorstwo patentu pozwala stwierdzić, że patent ten, pomimo iż dotyczy wynalazku ważnego z punktu widzenia techniki i przemysłu, nie posiada jednak większej wartości handlowej jedynie z racji wadliwego ujęcia wynalazku w zastrzeżeniach patentowych. Miarą zaś wartości handlowej patentu jest niemożność lub trudność jego obejścia przez osoby trzecie, zainteresowane w produkcji przedmiotu tego patentu.

Słyszy się obecnie w Polsce zdanie, nawet wśród osób, dla których dziedzina patentowa nie jest zupełnie obca, że patenty w ogóle są niepotrzebne wobec upaństwowienia bądź uspołecznienia całego przemysłu, nie mówiąc już o tym, czy posiada jakiegokolwiek znaczenie dla Państwa praca pieczołowitego opracowywania opisu patentowego oraz zastrzeżeń patentowych. Świadczy to tylko o tym, że ta dziedzina wiedzy i pracy nie jest właściwie rozumiana ani doceniana, zapoznawana jest bowiem okoliczność, że rozwój przemysłu zależy właśnie w ogromnej mierze od patentów. Można zaryzykować twierdzenie, że wynalazki jako takie, bez ich należytego patentowania, nie decydują o rozwoju przemysłu, natomiast decydują o tym rozwoju wynalazki należycie opatentowane. Powyżej przytoczony pogląd o rzekomej zbędności patentowania wynalazków, lub o bezużyteczności pracy nad precyzowaniem opisu zgłoszenia patentowego, a następnie nad ostateczną redakcją zastrzeżeń patentowych, zdaje się wynikać z przemian gospodarczych i społecznych, dokonanych w naszym Państwie. Twierdzi się mianowicie, że wskutek tych przemian wynalazek może być eksploatowany jedynie przez upaństwowione lub uspołecznione zakłady pracy, a zatem nie zachodzi niebezpieczeństwo naruszania czy też podrabiania patentu, udzielonego takiemu zakładowi pracy, albo nabytemu na podstawie umowy lub licencji od właściciela patentu lub od wynalazcy. Jakości zaś zastrzeżeń patentowych, tj. wartości handlowej patentu, rzekomo nie należy brać obecnie pod uwagę przy nabywaniu wynalazku, zwolennicy bowiem skasowania patentów uważają, że nie ma żadnego celu rozważać sprawy prawnopatentowego ujęcia wynalazku w dokumencie patentowym, gdyż jedynym kryterium przy nabywaniu jakiegoś wynalazku jest obecnie i winna być wyłącznie korzyść przemysłowa, jaką dany wynalazek daje Państwu, oraz oszczędności, jakie uzyskuje się przy jego zastosowaniu. Takie rozumowanie posiada jedynie pozory słuszności.

Jest rzeczą oczywistą, że ponieważ cały przemysł jest obecnie objęty gospodarką uspołecznioną, więc tylko Państwo może zainteresować się wynalazkiem — inne zaś zgoła jest zagadnienie, czy z punktu widzenia państwowego jest rzeczą obojętną sprawa patentowania wynalazków w ogóle, jak również sprawa zakresu ochrony wynalazku, który ma być przedmiotem umowy kupna lub licencji pomiędzy wynalazcą a Państwem.

Rozpatrzmy najpierw sprawę rzekomej zbędności udzielania patentów na wynalazki.

1) Powszechnie wiadomo, że jeden wynalazek rodzi następne, rozpala nowe myśli, nowe ogniska twórczości, nie pozwalające wynalazcom spoczywać na laurach, prawo patentowe zaś jest potężnym czynnikiem rozwoju życia wynalazczego i postępu technicznego. Nikt nie zaprzeczy, że to właśnie i przede wszystkim instytucji patentów zawdzięczają St. Zjednoczone, Anglia i Niemcy olbrzymi rozwój swego przemysłu.

2) Przez udzielanie patentów własnym obywatelom, przy tym patentów możliwie najliczniejszych, broni się krajowego przemysłu przed koniecznością masowego nabywania licencji zagranicznych, gdyż własne patenty stanowią wówczas swego rodzaju zaporę dla firm obcych w uzyskiwaniu przez nie odnośnych patentów. Patenty własnych obywateli, czy też własnych firm, dają Urzędowi Patentowemu R.P. możność odmowy udzielania patentów firmom obcym, stanowiąc dowody braku nowości.

3) Patent jest publikacją i dokumentacją techniczną o bardzo daleko idącej specyfikacji. Jeżeli się zważy, że wynalazki, według przyjętej w wielu państwach, a także w Polsce, klasyfikacji patentowej, są podzielone na kilkadziesiąt tysięcy pozycji — zrozumiemy, że tak szczegółowa literatura techniczna, jaką są druki patentowe, jest niewyczerpaną skarbnicą wiedzy technicznej i co do swej generalności, a zarazem szczegółowości, nie da się porównać z książkową wiedzą techniczną. Zarówno dla naukowców, jak i dla praktyków przemysłu, nie mówiąc już o wynalazcach, patenty mają ogromne znaczenie, gdyż każda klasa, grupa czy podgrupa patentów, ułożonych na podstawie wspomnianej klasyfikacji w porządku chronologicznym, daje obraz historyczny zarówno każdego najdrobniejszego nawet przedmiotu powszechnego użytku, jak i najbardziej skomplikowanych urządzeń i instalacji we wszystkich dziedzinach przemysłu. Ponieważ istnieje międzynarodowa wymiana druków patentowych, także i polski wynalazca, technik czy pracownik naukowy mogą korzystać w Bibliotece Urzędu Patentowego R.P. z zagranicznych publikacji patentowych i w ten sposób zarówno studiować dany dział techniki, jak i porównywać swoje pomysły i projekty wynalazcze z wynalazkami już w tej dziedzinie istniejącymi. Takie studia należy uznać za bardzo ważne, gdyż pozwalają uniknąć marnotrawienia czasu i środków materialnych, a także eksperymentów nad rozwiązaniami zagadnień już znanych. Należy zdać sobie sprawę, że wobec istnienia kilku milionów udzielonych patentów na całym świecie, trudno jest wynaleźć rzecz naprawdę rewelacyjną lub całkowicie nową. O tym, niestety, zapominają nasi wynalazcy i całe lata pracują nad wynalazkami już dawno opracowanymi w najdrobniejszych szczegółach. Dzieje się tak dlatego, że nie wiedzą o istniejących w Polsce zbiorach patentowych. Powyższe stanowi jeden z aspektów, pozwalających stwierdzić ogromne znaczenie i celowość kontynuowania prac patentowych i dalszego udzielania patentów.

4) Istnienie patentów w ogóle umożliwia zgłaszanie polskich wynalazków, mających większe znaczenie dla przemysłu, do krajów zagranicznych i sprzedawanie ich tam po uzyskaniu ochrony. Sumy, otrzymywane ze sprzedaży tych patentów lub z opłat licencyjnych, mogą stanowić ważną pozycję w bud-

żecie dochodowym Państwa, powiększając dopływ pożądaných dewiz. Transakcje patentowe winny być tedy popierane przez Państwo, gdyż są to transakcje, przy których nie wywozi się za granicę żadnych dóbr materialnych, uzyskuje się zaś dewizy, przy czym odpływ dewiz z kraju na koszty zgłaszania jest znikomym w porównaniu z możliwościami ich dopływu. Okoliczność ta nie jest u nas w dostatecznym stopniu doceniana, a ilość zgłoszeń patentowych z Polski na zagranicę jest bardzo mała w porównaniu z ilością zgłoszeń patentowych z zagranicy do Polski.

Przejdźmy teraz do omówienia drugiego z poruszonych powyżej zagadnień, mianowicie, czy z punktu widzenia interesu państwowego jest rzeczą obojętną, jaki zakres ochrony pod względem prawnym obejmują zastrzeżenia jakiegoś patentu, oraz czy jest celowa i uzasadniona interesem państwowym zmudna praca zarówno Urzędu Patentowego, jak i wynalazców, bądź rzeczników patentowych, przy redakcji opisu patentowego i jego zastrzeżeń patentowych.

Uważamy, że sprawa ta nie jest i nie może być obojętna dla Państwa, ponieważ przez złe sformułowanie najlepszego nawet wynalazku stwarza się dla osób trzecich, zainteresowanych w danej dziedzinie techniki, możność wykorzystania niedociągnięć techniczno - prawnych patentu i wystąpienia z wnioskiem o udzielenie im patentu w należyтым ujęciu, mianowicie na te istotne cechy odnośnego wynalazku, które wskutek niezajomości zawiliwych przepisów patentowych zostały pominięte przez pierwszego zgłaszającego, a których to cech pominiętych, nawet w przypadku ich spostrzeżenia, nie mógł wprowadzić do patentu Urząd Patentowy przy badaniu odnośnego wynalazku. Urząd bowiem nie jest do tego powołany i nie ma prawa dokonywania „wynalazku“ w dokonany już zgłoszeniu (poza tym stanowiłoby to niedopuszczalne według przepisów własnych i zobowiązań międzynarodowych rozszerzenie pierwotnego zgłoszenia). I z tych właśnie przyczyn jesteśmy zdania, że ten przedstawiciel Państwa lub instytucji gospodarki społecznej, który otrzymał polecenie nabycia jakiegoś patentu, czy też zawarcia umowy licencyjnej, winien mieć obowiązek zapoznania się nie tylko z wartością techniczną nabywanego urządzenia, przyrządu czy instalacji, stanowiącej przedmiot nabywanych praw, lecz również z wartością nabywanego przedmiotu pod względem patentowym, tj. odnośnie zakresu ochrony tego patentu, czyli innymi słowy pod względem stopnia łatwości, czy też stopnia prawdopodobieństwa obejścia kupowanego patentu. Uważamy zatem, że przed zawarciem umowy kupna, czy też umowy licencyjnej, winna odbyć się konsultacja techniczno-patentowa osoby, nabywającej prawa patentowe, z instytucją rzecznictwa patentowego, tj. z Kolegium Rzeczników Patentowych, do którego zadań te właśnie zagadnienia również należą. Taka konsultacja może nie uchroni bezwzględnie od ewentualności obejścia odnośnego patentu, lecz ustali słabe punkty tego patentu, czyli określi wartość handlową patentu w świetle prawa patentowego.

Patent, stanowiąc pewnego rodzaju dokumentację techniczną, winien traktowane w nim zagadnienie techniczne obejmować możliwie najszerszej, a przy tym możliwie najogólniej. Patent, ściślej zaś mówiąc jego zastrzeżenia patentowe, winien chronić nie tylko postać wykonania wynalazku, przedstawioną na

rysunku, którą podaje się zazwyczaj jedynie tytułem przykładu, lecz winien w swych zastrzeżeniach patentowych zamykać bez reszty odnośne zagadnienie techniczne, którego rozwiązaniem jest dany wynalazek. Powyższe dotyczy oczywiście wynalazków natury bardziej ogólnej, wynalazków, stanowiących rozwiązanie pewnego problemu technicznego, gdyż nie zawsze można uogólnić wynalazek, dotyczący jedynie pewnego konstrukcyjnego ulepszenia jakiegoś urządzenia.

Sprawa redakcji i ujęcie jakiegoś wynalazku, a następnie jego należyta obrona przed zarzutami, stawianymi przez Urzędy Patentowe krajów, prowadzących dokładne badanie nowości wynalazków, jest zagadnieniem skomplikowanym i nie da się omówić w krótkim artykule. Sprawy te należą do zakresu działania instytucji rzeczników patentowych, którą u nas reprezentuje wspomniane już Kolegium Rzeczników Patentowych. Do tego Kolegium, opracowującego zgłoszenia patentowe przez swych członków, którymi są rzecznicy patentowi, a więc osoby o odpowiednim wykształceniu i praktyce, powinny zgłaszać się we własnym interesie osoby zainteresowane wynalazczością, a więc nie tylko wynalazcy i twórcy pomysłów racjonalizatorskich, lecz także organizacje gospodarki uspołecznionej. Udzielanie porad w sprawach patentowych należy do zasadniczych obowiązków Kolegium. Ochrona uzyskana na wynalazek, który przejdzie przez filtr Kolegium, będzie zawsze lepsza, aniżeli przy bezpośrednim zgłoszeniu go do Urzędu Patentowego, gdyż jego ujęcie będzie

odpowiadało z jednej strony wymaganiom prawa patentowego i przepisom Urzędu, z drugiej zaś strony będzie możliwie najszerzej chroniło interesy zgłaszającego.

Należy zaznaczyć, że chociaż w myśl statutu Kolegium Rzeczników Patentowych do zakresu pracy Kolegium należy wprowadzić tylko opracowywanie wynalazków, wzorów i znaków towarowych, to jednak Kolegium — opierając się z jednej strony na art. 2 ust. 2 ustawy o utworzeniu Kolegium, z drugiej zaś strony na przepisach art. 15 p. 2 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceny pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień — nawiązało z własnej inicjatywy ścisły kontakt zarówno z różnymi zakładami pracy gospodarki uspołecznionej, jak i z Okręgowymi Radami Związków Zawodowych oraz z klubami techniki i racjonalizacji, a członkowie Kolegium Rzeczników Patentowych współpracują bezpośrednio z racjonalizatorami, okazując im pomoc przy opracowywaniu opisów technicznych i wykonywaniu rysunków.

Reasumując należy stwierdzić, że w interesie naszego przemysłu jest możliwie najszerze patentowanie dokonywanych wynalazków i możliwie najszerze korzystanie z pomocy Kolegium przy opracowywaniu zgłoszeń patentowych. Ponadto w interesie Państwa jest, aby poważniejsze wynalazki były zgłaszane także na zagranicę. J. F.

Inż. WILHELM SCHMIDT (NRD)

O ZWIĘKSZENIE MIĘDZYREMONTOWEGO OKRESU CZASU PRACY KOMUTATORÓW PRZEZ TWARDE CHROMOWANIE

Komutatory i pierścienie ślizgowe maszyn elektrycznych ulegają zużyciu wskutek tarcia szczotek oraz wskutek ich iskrzenia. Spowodowane tym stale pogarszanie się powierzchni bieżnych wywołuje zwiększające się szybko ścieranie węgla szczotek, zwiększone ich zużycie i pogorszenie komutacji. Czas pracy komutatorów jest z tego powodu ograniczony. W celu przetoczenia komutatorów wirniki silników muszą być w określonych odstępach czasu wymontowywane i z powrotem wmontowywane.

Okres pracy komutatorów trakcyjnych silników lokomotyw elektrycznych i wagonów silnikowych przy pełnym ruchu kolejowym wynosi np. około 250 000 km. Natomiast zdolność przebiegu lokomotyw w czasie jednego okresu trzyletniego (tj. w okresie między dwiema rewizjami) wynosi około 500 000 km. Międzyremontowy okres czasu pracy komutatorów jest więc mniejszy, niż zdolność przebiegowa mechanizmu napędowego lokomotyw. Z tego powodu silniki trakcyjne w celu przetoczenia i odpolerowania komutatorów muszą być między dwiema rewizjami wymontowane, rozłożone na części, złożone z powrotem i wmontowane, przy czym na czas tych robót lokomotywy i wagony silnikowe muszą być wycofane z ruchu. Zwiększenie międzyremontowego okresu czasu pracy komutatorów silników trakcyjnych do 600 000 km i powyżej

dawałoby odpowiednio dużą oszczędność na czasie roboczym i na sile roboczej, a poza tym spowodowałoby znaczny wzrost zdolności przebiegowej lokomotyw i wagonów silnikowych.

Podobnie układają się stosunki na kolejach miejskich i w tramwajach, jak również w transporcie w odkrywkowych kopalniach węgla brunatnego. Lecz również i w stacyjnych maszynach elektrycznych przedłużenie międzyremontowego czasu pracy komutatorów przyniesie ułatwienia i da oszczędności.

Uwzględniając zużywanie się komutatorów i konieczne w określonych odstępach czasu wciąż ponowne przetaczanie i szlifowanie ich powierzchni bieżnych, wykonywa się komutatory o większej średnicy, niż to jest konieczne ze względów elektrycznych i mechanicznych i niż jest przewidziana najmniejsza przepisowa średnica komutatorów. Musi więc być zużyta dodatkowa miedź i komutatory są cięższe i droższe, niż wymagają tego warunki elektryczne i mechaniczne.

W przeciwstawieniu do powyższego powierzchnia bieżna komutatora o twardości szkła, odporna na ścieranie i dokładnie odpolerowana

1) przedłużyłaby znacznie międzyremontowy okres czasu pracy komutatorów;

2) zmniejszyłyby w znacznym stopniu prace reperycyjne i spowodowałyby znaczną oszczędność na sile roboczej w tych pracach reperycyjnych przy maszynach elektrycznych — w szczególności elektrycznych pojazdów silnikowych;

3) zwiększyłyby znacznie zdolność przebiegową elektrycznych pojazdów silnikowych;

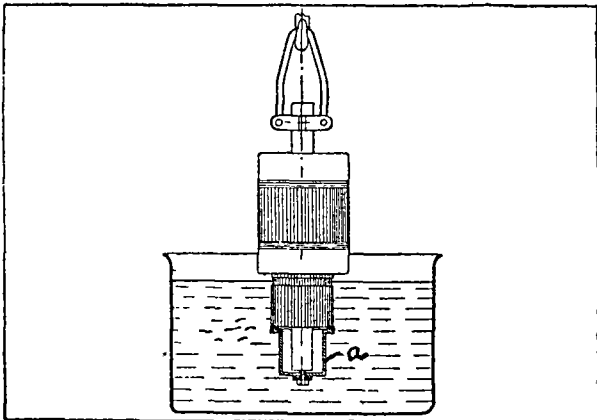
4) obniżyłyby znacznie zużycie węgla szczotkowych;

5) polepszyłyby komutację pod węglami szczotkowymi;

6) umożliwiłyby oszczędność na miedzi przy budowie nowych komutatorów.

Mając na widoku z jednej strony powyższe korzyści, z drugiej zaś strony znaną dużą twardość i dobre właściwości ślizgowe twardo chromowanych powierzchni bieżnych, przeprowadzono doświadczenia z twardo chromowanymi komutatorami.

Komutatory zostały twardo chromowane metodą zanurzenia, a więc w gotowych wirnikach. Badania około 50 w ten sposób potraktowanych wirników silnikowych wykazały, że wymagana oporność izolacji komutatora i uzwojenia wirnika, po zanurzeniu komutatora w kąpeli chromowej i następującym po niej przeszlifowaniu komutatora i wysuszeniu w piecu, została utrzymana. Zasadniczy układ przedstawiono na rysunku.



Od strony czołowej komutatora został nałożony na wał wirnika kołpak (a) z blachy i uszczelniony za pomocą taśmy i lakieru kryjącego. Brzegi wycinków komutatorowych zostały dokładnie zaokrąglone skrobakiem w celu uniknięcia znanego działania krawędziowego. Przestrzenie między wycinkami komutatorowymi na powierzchni bocznej komutatora zostały nasmarowane pastą z wapna wiedeńskiego i niebieskiego lakieru kryjącego. W każdym poszczególnym przypadku powierzchnie bieżne komutatorów były bardzo dokładnie odpolerowane, gdyż polepszenia jakości powierzchni bieżnych nie osiągnie się nigdy przez samo twarde chromowanie. Nie należy nigdy rezygnować z przeszlifowania komutatorów po twardym chromowaniu. Z tego powodu warstwy chromu były przy badaniach nałożone o stosunkowo dużej grubości 0,2 — 0,25 mm.

Jako pierwszy został twardo pochromowany komutator jednofazowego szeregowego silnika o mocy 5 KM na napięcie znamionowe 200 V i częstotliwość $16\frac{2}{3}$ herca. Jako nieoczekiwany i wielce obiecujący wynik stwierdzono, że silnik stał się nieczuły na rzeczywiście daleko posunięte przesta-

wienie szczotek z pasa neutralnego, to znaczy, że twardo chromowany komutator był daleko mniej skłonny do iskrzenia szczotek niż normalny komutator miedziany. Po tym doświadczeniu szczotki zostały z powrotem ustawione w pasie neutralnym i silnik został przyłączony do sieci prądu zmiennego 50-okresowego. Podczas gdy normalny komutator miedziany ze względu na silne iskrzenie o charakterze rozpryskowym nie pozwalał w ogóle na pracę silnika pod obciążeniem, silnik z komutatorem twardo chromowanym biegł z normalnym iskrzeniem perełkowym. Rzecz zrozumiała, że tym pocieszającym zjawiskiem zajęto się bliżej i stwierdzono te same zjawiska w jednofazowych silnikach szeregowych o mocy 15 i 25 KM i częstotliwości $16\frac{2}{3}$ herca. Należy przyjąć, że z powodu warstwy chromu na komutatorze opór poprzeczny między nabiegającymi i zbiegającymi brzegami węgla szczotkowych wzrósł w pożądanym sposób i przez to komutacja uległa polepszeniu.

Przeprowadzone następnie rozszerzenie zakresu badań na ok. 50 silników nie dało przy dokładnych badaniach komutatorów i pomiarach zużycia węgla szczotkowych jednolitego obrazu celowości twardego chromowania komutatorów. Podczas gdy część silników wykazała, że wytrzymałość warstwy chromowej jest bez zarzutu, w innych silnikach warstwa chromu złuszczyła się po upływie 3 miesięcy, a zużycie węgla szczotkowych było prawie dwa razy takie, jak w normalnych komutatorach miedzianych. Należy przyjąć, że duża różnica we współczynnikach rozszerzalności cieplnej chromu i miedzi (liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej chromu = $8,2 \cdot 10^{-6}$, miedzi = $17 \cdot 10^{-6}$) doprowadza do łuszczenia się warstwy chromu w wysokich temperaturach, osiąganych przez komutatory w czasie ich pracy.

Badania wyjaśniły jednak, że:

1) zanurzenie i następujące po tym przeszlifowanie komutatorów oraz suszenie w piecach nie pogarsza oporu izolacji wirnika, to znaczy, że może być stosowana prosta i szybka metoda zanurzenia;

2) polerowana warstwa chromu obniża zużycie węgla szczotkowych;

3) opór poprzeczny pod węglami szczotkowymi zostaje zwiększony dzięki warstwie chromu i przez to zostaje polepszona komutacja;

4) twarde chromowanie komutatorów miedzianych nie pozwala na oczekiwanie otrzymania dostatecznie wytrzymałych warstw chromowych, a to ze względu na dużą różnicę między współczynnikami rozszerzalności cieplnej chromu i miedzi.

Należy spodziewać się, że komutatory, wykonane z metalu, którego liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej będzie bliski liniowemu współczynnikowi rozszerzalności cieplnej chromu (np. żeliwo szare, mające współczynnik = $7,4 \cdot 10^{-6}$), dadzą lepsze wyniki. Jest więc zadaniem metalurgów wytworzyć stal, która praktycznie miałaby ten sam współczynnik rozszerzalności cieplnej, co chrom, i która czyniłaby zadość innym warunkom, stawianym materiałowi komutatorów. Da to powód do kontynuowania badań nad budową komutatorów o wyższym międzyremontowym okresie czasu pracy.

(„Erfahrungs — Austausch VEM“,

15 marca 1950 r., str. 13, 14)

ROZWÓJ BUDOWY POJAZDÓW SZYNOWYCH I DROGOWYCH W NRD

Aczkolwiek następstwa drugiej wojny światowej utrudniły Niemieckiej Republice Demokratycznej szybkie włączenie się w nurt postępu technicznego, to jednak baczna obserwacja osiągnięć obcych w połączeniu z własnym doświadczeniem pozwoliły przemysłowi NRD na wylegitymowanie się w dwóch ostatnich latach poważnymi wynikami m. in. w zakresie konstrukcji i produkcji środków transportu lądowego.

Najbardziej charakterystyczne przejawy tego rozwoju stanowią: 1) parowóz z kotłem La Mont do opalania pyłem węglowym, 2) parowy ciągnik drogowy, 3) czteroosiowy elektrowóz miejski. 4) trzyosiowy tramwaj przyczepny¹⁾.

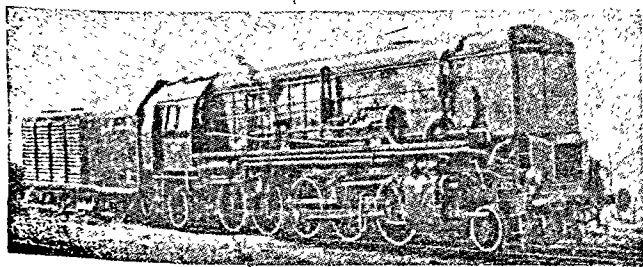
Parowóz z kotłem La Mont do opalania pyłem węglowym

Trudności konserwacji zwykłego kotła parowozowego typu Stephensona niejednokrotnie skłaniały konstruktorów do szukania nowych rozwiązań. Od dawna usiłuje się znaleźć użyteczny kocioł zastępczy, wolny od wad kotła Stephensona, którymi są: trudna produkcja, znaczny ciężar własny i kosztowna konserwacja, zwłaszcza skrzyni ogniowej.

Wadą zwykłego kotła parowozowego jest to, że nie nadaje się do ciśnień ponad 20 atn. Przy wyższych ciśnieniach nie można zapewnić pewnego usztywnienia skrzyni ogniowej i powiązania jej z kotłem. Toteż dążenie do podniesienia ekonomiczności pracy zwykłego parowozu drogą zwiększenia ciśnienia roboczego ma bardzo nisko wytkniętą granicę.

Próby zastąpienia kotła Stephensona kotłem wodnorurkowym o obiegu naturalnym podejmowano niejednokrotnie, jednakże bez większych sukcesów, gdyż kotły te z natury swego ustroju tylko z trudem przystosowane być mogą do specyficznych stosunków przestrzennych i gabarytowych parowozu. Natomiast kocioł o obiegu przymusowym systemu La Mont szczególnie nadaje się do parowozów, gdyż bez trudności daje się przystosować do każdego układu stosunków przestrzennych. Zaletami jego są między innymi: brak skrzyni ogniowej ze wszystkimi jej elementami usztywniającymi; łatwiejsza, prostsza i tańsza technologia produkcji; mniejszy ciężar niż kotła normalnego o identycznej wydajności.

Powyższe rozważania, łącznie z doświadczeniami dawniejszymi i nowszymi, doprowadziły do wykonania parowozu próbnego, opisanego obok.



Rys. 1. Pośpieszny parowóz towarowy produkcji NRD z kotłem syst. La Mont, opalany pyłem węglowym.

Kocioł składa się z koryta o przekroju w kształcie litery „U”, zawierającego wyparnik, przegrzewacz pary, podgrzewacz wody zasilającej, komorę dymową z dmuchawą ssącą, oraz walczak, w którym para oddziela się od wody. Przymusowy obieg wody, spowodowany działaniem pompy obiegowej, zapewnia dużą swobodę konstrukcyjną odnośnie rozmieszczenia rurek wyparnika, co umożliwia nadanie palenisku szczególnie celowej postaci o znacznej powierzchni opromieniowanej.

Jako ciśnienie wybrano 42 atn, osiągając znaczną oszczędność na parze i na paliwie. Ciśnienie to zmusiło do zastosowania dwustopniowego rozprężenia pary przy użyciu trzech cylindrów: jednego cylindra w zakresie ciśnienia oraz dwóch — niskiego.

Kocioł o obiegu przymusowym musi być zasilany czystym kondensatem i dlatego zaopatrzone tender w skraplacz, gdzie para odlotowa zostaje skroplona pod ciśnieniem atmosferycznym. Dmuchawa ssąca i wirniki wentylatora skraplacza są napędzane turbinkami na parę odlotową, przez co moc ich samoczynnie dostraja się do mocy maszyny i każdorazowej wydajności kotła. Skropliny podaje do kotła pompa wirowa, napędzana wraz z pompą obiegową turbinką parową. Podgrzewacz wody zasilającej jest tak wymiarowany, by podgrzać wodę niemal do temperatury parowania. Woda surowa, służąca do pokrywania strat, zostaje odparowana w osobnym wyparniku, ogrzewanym parą odlotową turbinki napędzającej pompy.

Wielkie palenisko, łatwo wykonalne u kotłów parowozowych syst. La Mont, czyni kotły te szczególnie przydatnymi do opalania pyłem węglowym. Osiąga się tu dłuższe drogi płomienia, umożliwiającą dobre spalanie pyłu. Kocioł ma 3 palniki pyłowe pod tlną ścianką kotła, zapewniające szeroki zakres regulacji opalania.

Mieszalniki pyłu z powietrzem do spalania znajdują się pod osobnym zbiornikiem pyłu, bezpośrednio za stanowiskiem maszynisty. Pył jest przesypany z dużego zbiornika w tendrze do wspomnianego zbiornika na parowozie za pomocą sprężonego powietrza.

Opisywany parowóz ma następujące cechy zasadnicze:

układ osi	1—5—1
średnica cylindra wysokoprężnego	400 mm
średnica cylindra niskoprężnego	520 mm
skok tłoka	720 mm
średnica kół pędzonych	1600 mm
ciśnienie robocze	42 atn
wydajność kotła normalna	10,5 t/godz
wydajność kotła największa	13,5 t/godz
ciężar całkowity	126 t
(z tego na osie pędne 90 t)	
zapas pyłu węglowego	28 m ³
zapas wody surowej	10 m ³
ciężar tendra	69 t
ogólny rozstaw osi (parowóz z tendrem)	22500 mm
ogólny ciężar (parowóz z tendrem)	195 t
największa dopuszczalna szybkość	100 km/godz
największa moc	2900 KM

¹⁾ „Die Technik“, nr 7, 1951 r.

Oprócz opisanego parowozu próbnego z kotłem o obiegu przymusowym wykonano w NRD szereg przeróbek parowozów zwykłych na opalanie pyłem węglowym. Na wyróżnienie zasługuje parowóz towarowy, odróżniający się od innych przebudowanych tym, że palenisko zwiększono przez wbudowanie komory spalania w celu zbadania wpływu dłuższej drogi płomienia na spalanie pyłu węglowego. Układ opalania jest taki sam, jak w parowozie opisanym.

Parowy ciągnik drogowy DW 65

Paliwa płynne uzyskiwane są przez NRD z importu oraz w drodze wodoryzacji węgla. Do zwiększenia ruchu drogowego byłoby zatem konieczne zwiększenie importu i zwiększenie produkcji paliw syntetycznych. Trudna sytuacja paliwowa w Niemczech, w wyniku ubiegłej wojny, zmusiła do poczynienia kroków celem złagodzenia braku paliw płynnych przy równoczesnym uwzględnieniu konieczności rozwoju transportu drogowego. Tym sposobem zaktualizował się znów problem napędu parowego, co doprowadziło m. in. do wykonania parowego ciągnika drogowego (kołowego), który wzbudził powszechne zainteresowanie.

Napęd parowy w stosunku do silnika Diesla czy gaźnikowego ma przewagę zarówno techniczną jak ekonomiczną. Techniczna przewaga wyraża się odpadnięciem sprzęgła i skrzynki biegów, ekonomiczna zaś tkwi w znacznie niższych kosztach paliwa. Tak np. koszt paliwa na trasie 100 km wynosi (dane z porównania 65-ciu pojazdów, ceny w markach NRD wg cenników z r. 1951):

przy silniku benzynowym	24,90 DM
przy silniku Diesla	12,85 „
przy napędzie gazogeneratorowym (drzewo)	8,10 „
przy napędzie parowym (koks)	6,12 „
przy napędzie parowym (bryk.ety)	4,64 „

Ogólny ustrój wozu. Za kabiną kierowcy, skąd mogą być obsługiwane wszystkie urządzenia niezbędne do eksploatacji wozu, znajduje się pionowy kocioł. Nad kotłem umieszczony jest na prawo zbiornik na ok. 750 kg paliwa. Nadbudówkę zamyka przylegające do kotła urządzenie kondensacyjne, a 2-cylindrowa maszyna szybkoobrotowa z reduktorem znajduje się po lewej stronie za przednią osią poniżej ramy. Z przeciwległej strony, również poniżej ramy podwozia, znajdują się dwie pompy, zasilające kocioł.

Kocioł. Dwuwalczakowy kocioł wodnorurkowy z rurowym przegrzewaczem pary i podgrzewaczem wody, na parę o parametrach: 25 atn i 320° C, ma wydajność pary 600 kg/godz, powierzchnię ogrzewaną 9,75 m², powierzchnię przegrzewacza 2,9 m², powierzchnię rusztów 0,48 m². Ciągu do opalania dostarcza podmuch dolny od dmuchawy, napędzanej turbinką na parę odlotową. Do lepszego spalania służy nadto powietrze wtórne, wchodzące dyszami z górnej części kotła. Osuwanie się paliwa następuje stosownie do wypalania się warstwy na ruszcie. Poziom wody odczytywany jest w lusterku ze stanowiska kierowcy, skąd również obsługiwane są pompy zasilające.

Maszyna napędowa. Leżąca dwucylindrowa maszyna parowa obustronnego działania, o mocy 65 — 70 KM przy 800 obr/min. Smarowanie przez rozbryzgiwanie, rozrząd zaworami talerzowymi. Napędzenie i kierunek obrotów reguluje się za pomocą przesuwanych grup garbów.

Przenoszenie mocy od silnika na tylną oś odbywa się przez jednostopniową przekładnię i wał kardanowy. Dla trudnego terenu i wyjątkowych obciążeń może być zastosowana przekładnia w stosunku 1,56:1.

Urządzenie kondensacyjne. Para odlotowa silnika zostaje skroplona w skraplaczach chłodzonych wentylatorem śmigłowym, napędzanym turbinką na parę odlotową. Większe opory jazdy powodują większe zużycie pary przez silnik, a tym samym zwiększają moc turbinki, tak że moc wentylatora i dmuchawy (a więc i wydajność kotła) samoczynnie dostosowują się do obciążenia silnika. Moc turbinki może być jeszcze zwiększona dodatkami pary świeżej. Za turbinką włączony jest odolnierz pary odlotowej, w dolnym zaś zbiorniku wody znajduje się urządzenie, umożliwiające odpływ ewent. zawartej w skroplinach oliwy.

Podwozie. Rama jest spawana z profili, prasowanych z blachy. Ciągnik posiada hamulce hydrauliczne, a przyczepa — powietrzne.

Zasadnicze cechy opisanego ciągnika są następujące:

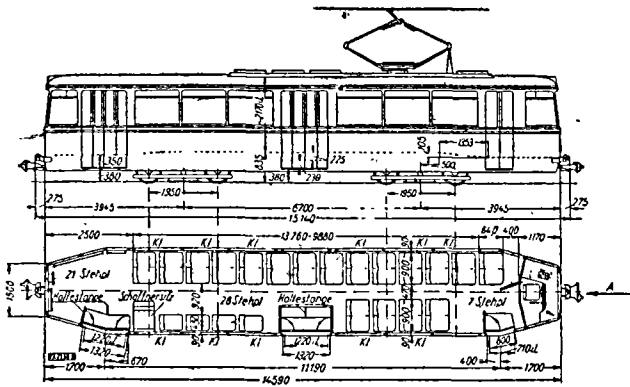
moc silnika parowego	65 KM
obroty silnika parowego	800 obr/min
wydajność kotła	600 kg/godz
ciśnienie robocze pary	25 atn
temperatura pary	325° C
paliwo	półkoks
szybkość na trasie poziomej	35 km/godz
uciąg na haku:	
trwały	520 kg przy 30 km/godz
pod górę	2300 kg przy 5 km/godz
najwyższy (przy ruszaniu) ok.	4000 kg
największy ciężar przyczepny (na trasie poziomej)	20 t przy 25—30 km/godz
ciężar własny	8 t
ogumienie przednie	900 — 20
ogumienie tylne	900 — 20 (podwójne)
hamulce oleohydrauliczne (u przyczepy powietrzne).	

Czterosiowy elektrowóz miejski

Główne wymiary 4-osowego elektrowozu miejskiego są następujące:

długość pudła wozu	14590 mm
szerokość pudła wozu	2500 mm
wysokość w świetle pośrodku wozu	2170 mm
wysokość w świetle pomostu	2275 mm
rozstaw czopów obrotowych	6700 mm
rozstaw osi wózków	1950 mm
szerokość toru	1435 mm
pojemność (40 miejsc siedzących, 56 miejsc stojących, 1 miejsce konduktora, 1 miejsce motorniczego)	98 miejsc
wysokość podłogi pomostu u wozu pustego — 730 mm ponad główką szyny,	
wysokość podłogi pustego wozu — 835 mm ponad główką szyny,	
ciężar pustego wozu ok. 17800 kg.	

Wózki. Wózki zbudowane są według opatentowanej zasady, przy uwzględnieniu najnowszych wiadomości i doświadczeń z tego zakresu, jako wózki wahliwe. Amortyzowane kauczukiem ściągające koła, osie z łożyskami rolkowymi, cichy napęd osi poprzez koła stożka o zazębieniu spiralnym, szybkoobrotowe silniki kołnierkowe z przekładnią pośrednią, uruchamiane linką wewnętrzną hamulce szczękowe, magnetyczne hamulce szynowe, resorowanie sprężynami



Rys. 2. Czterosiowy wagon silnikowy, produkowany przez zakłady LOWA (NRD).

śrubowymi oraz inne zdobycze nowoczesnej techniki zostały tu zastosowane, zapewniając wolny od wstrząsów i hałasu bieg wozu, jak również maksimum pewności i bezpieczeństwa jazdy. Za pomocą elementów gumowych tłumiących dźwięk wózki są skutecznie izolowane od pudła wozu. Każdy wózek posiada 2 szybkoobrotowe silniki o mocy godzinowej po 50 KW przy 1500 obr/min, nadające wozowi (wraz z wozem przyczepnym) największą szybkość ok. 51 km/godz.

Pudło wozu. Pudło wozu ma lekką konstrukcję stalową, w której obok profili walcowanych szeroko zastosowano profile tłoczone z blachy. Dach i ścianki boczne są nośnymi elementami struktury. Szkielet jest całkowicie spawany, natomiast zewnętrzne poszycie blaszane jest przynitowane w celu ułatwienia napraw i wymiany.

Wóz posiada jedną parę podwójnych drzwi wejściowych szerokości 1220 mm z tyłu, jedną parę identycznych drzwi wyjściowych pośrodku oraz jedną parę dodatkowych drzwi wyjściowych (pojedynczych) szerokości 800 mm z przodu. Drzwi są składane i mogą być uruchamiane pneumatycznie ze stanowiska konduktora bądź motorniczego. Stałe miejsca konduktora znajduje się obok tylnych drzwi wejściowych. Podłoga od środka wozu ku krańcom pochyłona jest o 8°, co umożliwia wygodne wsiadanie i wysiadanie przy użyciu tylko jednego schodka. Szyby są ze szkła nietłukącego grubości 5 mm. Wszystkie siedzenia są wyściełane i zwrócone w kierunku jazdy.

Wyposażenie elektryczne. Nastawnik o ok. 200-tu stopniach, znajdujący się pod podłogą, umożliwia szybki rozruch i hamowanie. Równomierne rozmieszczenie ciężarów, skrócenie przewodów i dobra osłona są dalszymi zaletami środkowego umieszczenia nastawnika.

Inż. J. I. ANOSOW (Moskwa)

ELEKTROMAGNETYCZNE SPRZĘGŁA CIERNE

Streszczenie. W artykule omówiono podstawowe elementy sprzęgieł elektromagnetycznych. Rozpatrzono kolejne przebiegi przejściowe mające miejsce przy włączaniu tych sprzęgieł. Opisano kilka schematów i konstrukcji sprzęgieł elektromagnetycznych.

Z wielu możliwych przekładni, łączących wał maszyny roboczej z wałem silnika napędowego, duże zainteresowanie wzbudzają sprzęgła cierne z elektromagnetycznym włączaniem, czyli jak je przyjęto na-

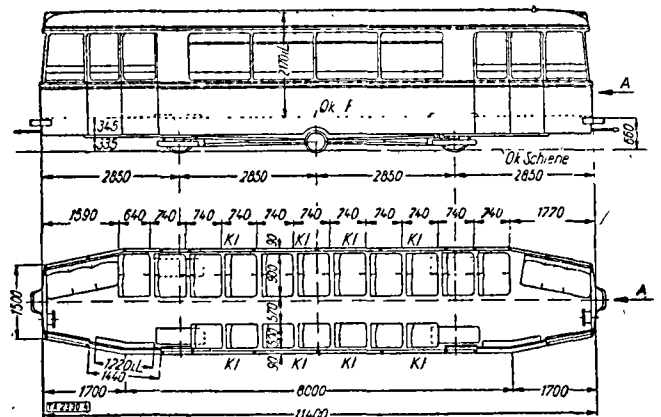
Oświetlenie, jak również inne urządzenia elektryczne (poza ogrzewaniem), np. wycieraczki szyb, kierunkowskazy itd., przyłączone są do sieci 24 V.

Hamulce. Wóz posiada wielostopniowy hamulec krótkozwarty, a prócz tego wszystkie koła zaopatrzone w wewnętrzne hamulce, umożliwiające również 100-procentowe zahamowanie wozu. Hamulce uruchamiane są układem niezwykle przejrzystej i mocnej konstrukcji.

Trzyosiowy tramwaj przyczepny

Główne wymiary tramwaju przyczepnego są następujące:

długość pudła wozu	11400 mm
szerokość pudła wozu	2200 mm
wysokość w świetle pośrodku wozu	2200 mm
rozstaw kół bieżących	5700 mm
średnica kół bieżnych	660 mm
odstęp czopów obrótowych	5300 mm
szerokość toru	1435 mm
pojemność (35 miejsc siedzących, 32 miejsca stojące, 1 miejsce konduktora)	68 miejsc
wysokość podłogi	680 mm
ciężar pustego wozu	7800 kg.



Rys. 3. Trzyosiowy wagon tramwajowy przyczepny (takie wagony otrzymała z NRD Warszawa).

Osie, koła, urządzenia hamulcowe (szczękowe), amortyzatory, resory i inne istotne elementy tego wozu są bądź identyczne, bądź analogiczne do opisanych poprzednio.

Powyższe opisy pozwalają stwierdzić, że dzięki metodycznej pracy oraz solidarnemu wysiłkowi aktywnego inżyniersko-robotniczego przemysłu NRD również w dziedzinie pojazdów lądowych potrafił w stosunkowo krótkim czasie uzyskać pomyślne wyniki.

Opr. inż. Jerzy Sawiczewski

zywać, sprzęgła elektromagnetyczne. Szybkość sprzęgania, łatwość rozrządzenia z odległości, jak również stosunkowa prostota budowy i małe zapotrzebowanie mocy zapewniły duże rozpowszechnienie takich sprzęgieł we wszystkich gałęziach techniki: przy budowie obrabiarek, w transporcie, w technice wojskowej itd.

W artykule rozpatrzono podstawowe procesy, zachodzące w sprzęgłach, oraz niektóre charakterystyczne konstrukcje sprzęgieł.

Podstawowa myśl sprzęgła elektromagnetycznego, polegająca na dociskaniu do siebie dwóch powierzchni ciernych za pomocą siły, wytwarzanej przez elektromagnes, otrzymała różnorodne rozwiązania konstrukcyjne. W artykule zostaną rozpatrzone niektóre konstrukcje i schematy.

Podstawowymi elementami, niezbędnymi w każdym sprzęgle elektromagnetycznym, są: powierzchnie cierne, urzeczywistniające sprzęgnięcie, uzwojenie, wytwarzające strumień magnetyczny, i rdzeń magnetyczny, kierujący i kształtujący ten strumień.

Powierzchnie cierne mogą być rozmieszczone tak samo, jak w zwykłym sprzęgle ciernym. Można wykonać elektromagnetyczne sprzęgło typu tarczowego ze stożkowymi powierzchniami i promieniowym tarciem. W ogólnej budowie maszyn rozpowszechniony jest typ tarczowy, który poniżej wzięty będzie pod uwagę.

W sprzęgle typu tarczowego elektromagnes zostaje wykonany w postaci zwykłego okrągłego magnesu ze zworą talerzową. Obliczenie takiego magnesu ze względu na konieczną siłę nacisku, znaną z mechanicznego obliczenia sprzęgła, oraz ze względu na przenoszony moment skręcający nie jest skomplikowane i może być wykonane z dokładnością dostateczną dla praktyki. Na skutek stosunkowo niedużej szczeliny powietrznej przy rozłączonym sprzęgle rozproszenie w sprzęgłach elektromagnetycznych jest nieduże.

Obliczenie obwodu magnetycznego można uprościć, ponieważ podstawowa część siły magnetomotorycznej, wytwarzanej przez uzwojenie, jest używana na przeprowadzenie strumienia magnetycznego przez szczelinę powietrzną. W przybliżeniu można liczyć, że całkowita siła magnetomotoryczna uzwojenia powinna być o 25—30% większa od siły magnetomotorycznej szczeliny powietrznej przy sprzęgle sprzęgniętym.

Jako materiał na rdzeń elektromagnesu sprzęgła, jeżeli nie stawia się w stosunku do niego specjalnych żądań ze względu na szybkość zgrywania się w pracy, można stosować zwykłą stal konstrukcyjną lub żelazo *Armko*. Indukcja w rdzeniu elektromagnesu może być przyjęta rzędu 10000 — 12000 gausów.

Uzwojenie, wytwarzające strumień magnetyczny, może być rozmieszczone na jednej z obracających się połówek sprzęgła. Prąd jest doprowadzany wówczas za pomocą kontaktów ślizgowych. Nieraz uzwojenie wirujące nie jest pożądane ze względu na kontakty ślizgowe lub ze względu na konieczność zmniejszenia ciężaru oraz momentu zamachowego części wirujących, lub też wreszcie ze względu na duży wymiar i ciężar samego uzwojenia. W tym przypadku może być zastosowana konstrukcja, w której cewka magnesująca jest nieruchoma i obejmuje obracający się rdzeń elektromagnesu. Taka konstrukcja, wprowadzająca do rdzenia elektromagnesu dodatkową szczelinę powietrzną, wymaga naturalnie zwiększenia siły magnetomotorycznej uzwojenia, lecz nieraz korzyści, jakie dają cewka nieruchoma, są tak duże, że warto pogodzić się z wymienionym zwiększeniem potrzebnej siły magnetomotorycznej.

Do zasilania uzwojenia stosowany jest zwykle prąd stały. Do sprzęgła na prąd zmienny konieczny jest rdzeń elektromagnesu z blachy stalowej, gdyż inaczej straty na prądy wirowe, łącznie ze stratami na hysterezę, wywołują niedozwolone nagrzewanie

się. Poza tym przy jednakowych płaszczyznach biegunów średnia siła pociągowa przy prądzie zmiennym jest dwukrotnie mniejsza niż przy prądzie stałym. Chociaż w elektromagnesach na prąd zmienny przy włączeniu przebieg osiągnięcia przez prąd wartości ustalonej odbywa się dużo szybciej niż w elektromagnesach na prąd stały, lecz to nie okupuje ich wad, ponieważ podobną szybkość sprzęgania można osiągnąć również i w sprzęgłach na prąd stały przy zastosowaniu forsowania.

Zastosowanie prądu stałego nie może być obecnie uważane za cechę ujemną, ponieważ półprzewodnikowe prostowniki dają bardzo proste rozwiązanie. Można wbudować prostowniki w kadłub sprzęgła i doprowadzać doń prąd zmienny wprost z sieci. W innym wykonaniu sprzęgło posiada dodatkowe uzwojenie i nieruchome magnesy. Prąd zmienny, doprowadzany do takiego sprzęgła, jest prostowany prostownikiem, wbudowanym w sprzęgło.

W niektórych pedniach należy w ogóle wykluczyć możliwość rozłączenia sprzęgła w razie przypadkowej przerwy w dopływie prądu do uzwojenia. W tym celu bieguny rdzenia elektromagnesu zostają wykonane ze stali o dużym magnetyzmie szczątkowym. Siła, utrzymująca zworę na początek magnetyzmu szczątkowego biegunów, winna być wystarczająca do wywarcia na powierzchnie cierne nacisku, niezbędnego do przeniesienia pełnego momentu skręcającego przy wyłączonym uzwojeniu sprzęgła. W celu rozłączenia sprzęgła należy doprowadzić do uzwojenia impuls prądu, przeciwny co do kierunku impulsowi, doprowadzonemu przy włączaniu, i w ten sposób rozmagnesować bieguny.

Warunki chłodzenia sprzęgieł przy ustalonym ruchu pedni nie są ciężkie. Moc, doprowadzana do uzwojenia, zwykle jest nieduża, a powierzchnia sprzęgła dostateczna, aby ją rozproszyć. Cewka sprzęgła znajduje się w korzystnych warunkach oddawania ciepła, stykając się ze wszystkich stron z dużymi masami stali, co zezwala na przyjęcie dla uzwojeń sprzęgieł dużych gęstości prądu.

Warunki są gorsze przy uruchamianiu. W tym przypadku przy poślizgu powierzchni ciernych wydzielą się dużo ciepła i przy częstych oraz ciężkich uruchamianiach temperatura może przekroczyć temperaturę dopuszczalną. Nieraz z tego powodu stosuje się ochronę cieplną sprzęgieł za pomocą przekazywnika, powodującego rozłączenie przy osiągnięciu niedozwolonego przegrzania powierzchni sprzęgła.

Kolejne fazy włączania

Fizyczny obraz przebiegu przejściowego procesu włączania sprzęgła można przedstawić w opisany poniżej sposób.

Przy $dh = \delta_0 - \delta$, iu do uzwojenia napięcia strumień magnetyczny narasta i zwora zaczyna się przesuwać. W pierwszym okresie zwora przesuwa się na odległość $h = \delta_0 - \delta$, gdzie δ_0 — szczelina powietrzna w stanie zwolnionym i δ — szczelina powietrzna w stanie przyciągniętym. W tym okresie styk powierzchni ciernych nie istnieje i wał prowadzony jest nieruchomy. Czas trwania tego okresu jest określony tylko parametrami sprzęgła i nie zależy ani od charakterystyki silnika pedni, ani od parametrów mechanizmu napędzanego.

Drugi okres — powierzchnie cierne zetknęły się i ślizgają się jedna względem drugiej. Strumień

magnetyczny sprzęgła nadal wzrasta i odpowiednio do tego zwiększa się moment skręcający, przenoszony przez sprzęgło. Wał prowadzony zaczyna obracać się wówczas, kiedy moment, przenoszony przez sprzęgło, stanie się większy od momentu statycznych oporów pędni. Obciążenie silnika wzrasta, jego prędkość obrotowa spada, prędkość części prowadzonej rośnie, ślizganie się zaś prowadzonej i prowadzącej połówek sprzęgła zmniejsza się. Gdy prędkości ich zrównają się, następuje całkowite sprzęgnięcie sprzęgła. Na tym kończy się drugi okres.

Trzeci wreszcie okres — rozpęd pędni po nastąpieniu całkowitego sprzęgnięcia — nie różni się niczym od zwykłego okresu przejściowego pędni z wałami silnika napędowego i maszyny roboczej, połączonej na stałe, i nie przedstawia zainteresowania dla dalszych rozważań w tym artykule.

M. F. Filipow¹⁾ podaje dokładną analizę przebiegu drugiego i trzeciego okresu, w założeniu (mówiąc ogólnie, nie zawsze słusznym), że do momentu zetknięcia się powierzchni ciernych wzrost prądu w uzwojeniu sprzęgła został już zakończony i moment, przenoszony przez sprzęgło, jest stały. Sprecyzowanie tej analizy z uwzględnieniem zmiany momentu sprzęgła po zetknięciu się powierzchni ciernych zostało podane w załączniku.

Czas ruchu zwory do momentu zetknięcia (pierwszy okres) może być określony, jak dla dowolnego mechanizmu elektromagnetycznego, metodami ogólnymi — całkowaniem równania ruchu zwory pod wpływem sił przyciągania magnetycznego. Zwykle siła pociągowa w sprzęgłach elektromagnetycznych jest duża, przesuw jest mały, a czas ruchu zwory wynosi kilka setnych sekundy.

Największe zainteresowanie i dużą złożoność przedstawia studiowanie drugiego okresu. Przebieg przyłączenia uzwojenia sprzęgła do napięcia stałego może być przedstawiony w sposób niżej podany.

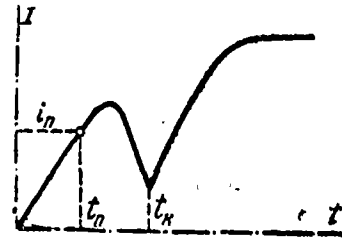
Zwora jest nieruchoma do pewnego momentu i prąd w uzwojeniu wzrasta, jak zwykle, zgodnie z równaniem $i = i_0 (1 - e^{-\frac{t}{T}})$.

W pewnym momencie czasu t_n prąd osiągnie taką wartość, że siła przyciągania stanie się większa od sił przeciwdziałających ruchowi zwory (tarcie, naciąg sprężyn itd.) i zwora ruszy z miejsca. Ta zmiana miejsca spowoduje zmianę strumienia magnetycznego, otaczającego uzwojenie, a zatem w uzwojeniu powstanie przeciw SEM, skierowana odwrotnie do napięcia sieci i opóźniająca wzrastanie prądu.

Zmianę prądu w uzwojeniu w zależności od czasu przedstawiono na rys. 1 w postaci krzywej. Od momentu $t = 0$ do $t = t_n$ zwora jest nieruchoma i prąd wzrasta jak w zwykłej cewce indukcyjnej. Od momentu $t = t_n$ rozpoczyna się ruch zwory, który kończy się w momencie $t = t_k$, po czym wzrost prądu trwa nadal jak w zwykłej cewce indukcyjnej, lecz o wartości indukcyjności, odpowiadającej indukcyjności sprzęgła z przyciągniętą zworą.

Studiowanie ruchu zwory prowadzi do równania różniczkowego trzeciego stopnia, którego nie można rozwiązać w ogólnej postaci. Do obliczenia sprzęgła

rozwiązanie to nie jest konieczne. Jest rzeczą zupełnie dostateczną zastosować metodę przybliżoną, podaną przez A. I. Moskwitina²⁾.



Rys. 1.

Należy uwzględnić jeszcze jedną okoliczność, opóźniającą wzrost prądu w uzwojeniu sprzęgła, a więc zwiększającą czas przebiegu procesów przejściowych w pędni z takim sprzęgłem. Po włączeniu napięcia do uzwojenia sprzęgła w rdzeniu jego elektromagnesu indukują się prądy wirowe, przeszkadzające wzrostowi strumienia magnetycznego. W sprzęgłach, co do których szybkości zgrywania się w pracy są stawiane zwiększone żądania, obecność tych prądów może być bardzo niepożądana, jako opóźniających to zgrywanie się sprzęgła. Tu mogą być pożyteczne przecięcia w rdzeniu elektromagnesu, zwiększające jego opór dla prądów wirowych. Zwykły sposób walki z prądami wirowymi drogą wykonania rdzenia blaszkowego jest dla sprzęgieł mało przydatny. Proponowano również wykonywać rdzenie elektromagnesów sprzęgieł (zwłaszcza niedużych) z dielektryków magnetycznych przez ich stłaczanie.

Analityczne badanie wpływu prądów wirowych na pracę sprzęgła jest bardzo złożone i wartość praktyczna jego nie jest chyba duża, jeżeli uwzględnić dużą liczbę założeń, które trzeba przyjmować dla umożliwienia obliczenia. Należy oddać pierwszeństwo badaniu doświadczalnemu kilku typowych konstrukcji, którego wyniki można rozszerzyć, stosując teorię podobieństwa dla mechanizmów elektromagnetycznych³⁾.

Obecnie zostaną wyjaśnione sposoby skrócenia czasu trwania procesów przejściowych w pędniach ze sprzęgłami elektromagnetycznymi. Będzie tu mowa tylko o możliwościach skrócenia tego czasu, związanych ze sprzęgłem elektromagnetycznym, nie biorąc pod uwagę samej pędni. W celu skrócenia pierwszego okresu czasu ruchu zwory — do momentu zetknięcia obu połówek sprzęgła — można zastosować zwykle środki przyspieszenia zgrywania się mechanizmów elektromagnetycznych, mianowicie przyłączenie do wyższego napięcia z następnym wprowadzeniem oporu ograniczającego prąd, zastosowanie obwodu, zawierającego pojemność zbrocznikową opornikiem itd. Jednakże, jak wskazują obliczenia, sposób ten, znajdujący zastosowanie dla przyspieszenia zgrywania się przekaźników telegraficznych, mało nadaje się do sprzęgieł, ponieważ wymaga zbyt dużych pojemności.

Duże zainteresowanie wzbudza sposób forsowania wzrastania prądu w uzwojeniu sprzęgła, opisany

1) M. F. Filipow: Stany przejściowe silnika asynchronicznego w pędniach z elektromagnetycznym sprzęgłem ciernym. Wiadomości Tomskiego Instytutu Przemysłowego, t. 59, wyd. 2, str. 38—51, 1941.

2) A. I. Moskwitin: Równania przebiegów w elektromagnetycznym ze zworą ruchomą. Wiadomości Akademii Nauk ZSRR. Oddział Nauk Technicznych, nr 4, 1948.

3) N. E. Łysow: Obliczanie mechanizmów elektromagnetycznych. *Oborongiz*, 1949.

przez M. F. Filipowa⁴⁾, polegający na włączaniu nieliniowych oporników, w szczególności żarówek. Szerogowo z uzwojeniem sprzęgła włącza się opornik nieliniowy, jaskrawo zależny od temperatury. Z początku proces przebiega tak, jak w obwodzie z małym oporem i napięciem wyższym od nominalnego. Prąd szybko wzrasta. Temperatura włókna żarówki nie zdążyła jeszcze wzrosnąć i opór żarówki jest nieduży. Potem, w miarę nagrzewania się włókna, opór jego zwiększa się i prąd spada do wartości ustalonej. M. F. Filipow podaje takie dane: bez stosowania forsowania proces rozbiegu pędni zakańcza się w ciągu 0,22 sek. od chwili włączenia, z forsowaniem oporem stałym — w ciągu 0,16 sek., a z forsowaniem za pomocą żarówek — w ciągu 0,085 sek. Prostota tego sposobu forsowania i duże prędkości zgrywania się pobudzają do dalszego jego studiowania i rozpracowania.

Należy zaznaczyć, że dla forsowania procesu przejściowego ma znaczenie nie tyle wartość wierzchołka prądu w ogóle, ile prędkość jego wzrastania w początkowej części procesu przejściowego, gdy zwora jeszcze jest w ruchu lub dopiero co skończyła swój ruch.

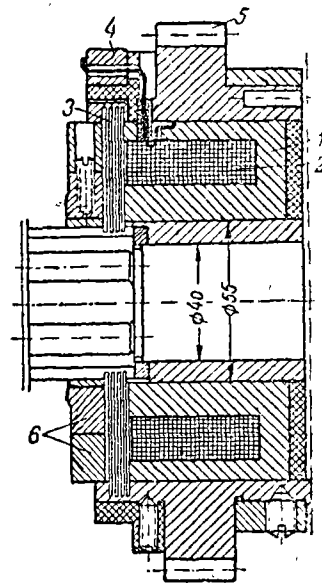
Z punktu widzenia konstrukcyjnego w szybko działającym sprzęgle jest rzeczą ważną zabezpieczyć minimalny przesuw i małą masę części ruchomych — zwory. W tym celu przewiduje się niekiedy powierzchnie cierne na membranie. Należy podkreślić konieczność rozpatrzenia procesu przejściowego pędni w całości przy współdziałaniu wszystkich jego części: silnika napędowego, sprzęgła i mechanizmu pędniowego. Nie ma sensu np. drogą jakichkolwiek konstrukcyjnych lub schematowych kombinacji zmniejszać czas przesuwu zwory sprzęgła; jego masy zamachowe są o tyle duże, że cały proces przejściowy w zasadzie jest określony drugim lub nawet trzecim okresem, a mianowicie rozbiegiem pędni po ukończonym sprzęgnięciu obu połówek sprzęgła.

Konstrukcja i zastosowanie sprzęgieł elektromagnetycznych

Dziedzina wykorzystania sprzęgieł tego rodzaju, jak również przenoszone przez nie moce są bardzo różnorodne. Znane są sprzęgła, wykorzystywane w mechanice precyzyjnej lub w indywidualnych pędniach wrzecion włókienniczych, z momentem przenoszonym wielkości dziesiątych części kilogramometra, oraz sprzęgła pędni walcarek lub powietrznych dmuchaw wielkopieczowych o mocy przenoszonej 30000 KM.

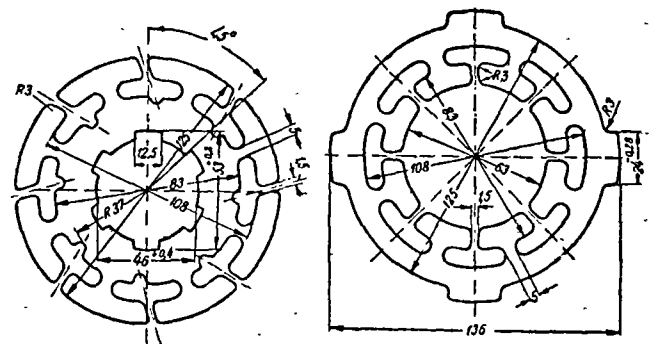
Opisywano zastosowanie sprzęgieł elektromagnetycznych do walcarek, dźwigów i żorawi oraz do automatycznych głowic spawalniczych. Sprzęgła są stosowane z powodzeniem we wszystkich przypadkach ciężkiego uruchamiania, przy stosunkowo niedużym momencie rozruchowym silnika, w pędniach sprzężarek, wirówek cukrowniczych, posiadających duże masy zamachowe. Sprzęgła elektromagnetyczne zastosowano również w pędniach nowych radzieckich warsztatów tkackich. Ciekawe zastosowanie znalazły sprzęgła elektromagnetyczne łącznie z hamulcami elektromagnetycznymi w pędniach dozowników mą-

ki, cementu itp., gdzie z ich pomocą udało się osiągnąć dokładności 0,05^o/. Szerokie zastosowanie mają sprzęgła elektromagnetyczne w urządzeniach transportowych: w pojazdach z silnikami spalinowymi, w samochodach, na statkach.



Rys. 2. 1 — Rdzeń elektromagnesu; 2 — uzwojenie; 3 — tarcze cierne; 4 — pierścień doprowadzający prąd; 5 — koło zębate prowadzące; 6 — pierścienie zwory.

Tytułem przykładu konstrukcji zostanie rozpatrzone sprzęgło elektromagnetyczne, wyrabiane przez przemysł budowy obrabiarek i stosowane do obrabiarek metali (rys. 2). Sprzęgło jest wykonane jako wielotarczowe. Tarcze cierne są wykonane ze stali o grubości 1 mm. Aby prawidłowo skierować strumień magnetyczny i zapobiec jego zamykaniu poprzez tarcze cierne z pominięciem zwory, tarcze (rys. 3) mają wycięcia, zwiększające opór dla przejścia strumienia magnetycznego w kierunku promieniowym. Zwora sprzęgła składa się z dwóch pierścieni wzdłużkowych, mogących przesunąć się jeden względem drugiego, przez co osiąga się bardziej równomierny nacisk na tarcze cierne. Uzwojenie sprzęgła jest umieszczone w wytoczeniu pierścieniowym kadłuba rdzenia elektromagnesu, wykonanego z żelaza Armko. Napięcie robocze uzwojenia 24 V, prąd 0,5 A.



Rys. 3. Tarcze cierne: z lewej strony — prowadząca, z prawej — prowadzona.

Pragnienie połączenia płynności uruchamiania i regulowania ze sztywnym połączeniem wałów bez poślizgu powołało do życia sprzęgła kombinowane.

⁴⁾ M. F. Filipow: O forsowaniu wzbudzenia sprzęgieł elektromagnetycznych. Wiadomości Tomskiego Instytutu Politechnicznego, t. 63, str. 202—208, 1944.

⁵⁾ J. I. Anosow. Sprzęgła magnetoemulsyjne. „Elektricità”, str. 78—79, nr 6, 1950.

Sprzęgła te stanowią skojarzenie ze sprzęgłem ciernym tego lub innego sprzęgła regulowanego, np. indukcyjnego lub hydraulicznego. Przy uruchamianiu sprzęgło cierne jest rozłączone i całe połączenie pracuje jak sprzęgło, dopuszczające poślizg jednego wału względem drugiego. Po ukończeniu rozruchu, gdy prędkości wałów prowadzącego i prowadzonego są prawie równe, zamyka się sprzęgło cierne.

Interesujące jest sprzęgło kombinowane, zaproponowane przez E. W. Nitusowa i innych⁶⁾. Sprzęgło posiada wspólny dla obu układów rdzeń elektromagnesu, w którym są wykonane wytoczenia. Przy uruchamianiu sprzęgło pracuje jako sprzęgło indukcyjne. Przy zwiększeniu wzbudzenia zwężone części rdzenia elektromagnesu zostają nasycone, wskutek czego strumień magnetyczny rozdziela się w ten sposób, że jego większa część przechodzi przez zworę, zaopatrzoną w powierzchnie cierne, co wywołuje zamykanie części ciernej sprzęgła.

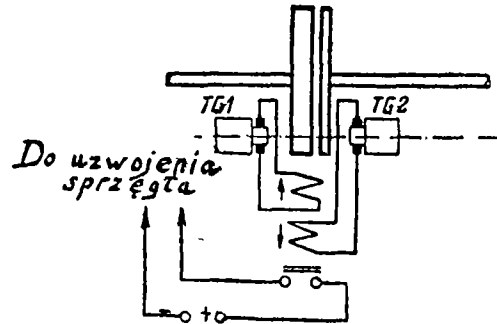
Sprzęgło elektromagnetyczne może być stosowane do regulowania prędkości maszyny roboczej, napędzanej nie dającym się regulować silnikiem, np. synchronicznym. W tym celu w obwód uzwojenia sprzęgła wprowadza się przerywacz, okresowo przerywający obwód. Przy dostatecznie często następujących po sobie włączeniach i wyłączeniach prędkość pędni będzie się wahała w wąskich granicach wokoło pewnej wartości średniej. W celu rozrządzania przerywaczem można stosować różne sposoby w zależności od zadań konkretnych. Np. przerywacz może pracować przy kontroli regulatora odśrodkowego lub tachogeneratory na wale mechanizmu pędniowego, może być obracany silnikiem o regulowanej szybkości itd. Taki sposób jest bardzo podobny do tzw. regulowania impulsowego na drodze okresowego odłączania od sieci silników asynchronicznych, różniąc się dodatnio od niego znacznie łżejszymi cieplnymi warunkami pracy silnika i prostotą aparatury. Zarazem należy wskazać na jego poważną stronę ujemną, mianowicie szybkie zużywanie się powierzchni ciernych.

Przykładem takiego sposobu regulacji może być sprzęgło, służące do połączenia prądnicy spawalniczej z silnikiem. Sprzęgło ma trzy uzwojenia: uzwojenie wzbudzenia niezależnego, uzwojenie zasilane prądem proporcjonalnym do prądu obciążenia prądnicy spawalniczej oraz uzwojenie zasilane prądem proporcjonalnym do napięcia prądnicy spawalniczej. Strumienie drugiego i trzeciego uzwojenia są skierowane przeciwnie do strumienia uzwojenia wzbudzenia niezależnego. W czasie pracy normalnej podstawową rolę odgrywa uzwojenie wzbudzenia niezależnego. Wraz ze zwiększeniem prądu w obwodzie spawalniczym działanie skierowanego przeciwnie uzwojenia szeregowego wzrasta, wypadkowy strumień magnetyczny zmniejsza się, sprzęgło rozłącza się i prędkość wirowania prądnicy zmniejsza się. Takie samo działanie wywiera również uzwojenie równoległe przy niedopuszczalnie dużym zwiększeniu się napięcia prądnicy spawalniczej.

Opisywano również regulację momentu skręcającego tokarki przez zmianę natężenia prądu w uzwojeniu sprzęgła.

Stosując sprzęgła elektromagnetyczne można w sposób dogodny urzeczywistnić sprzęgnięcie dwóch

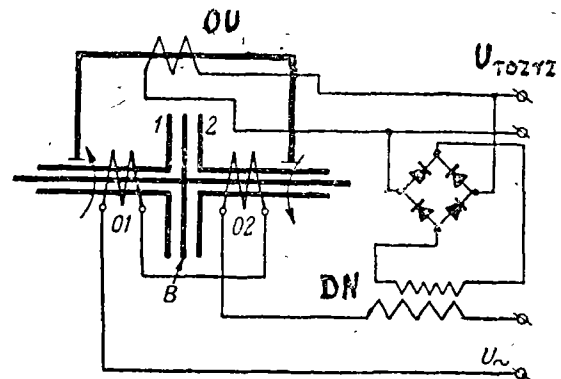
obracających się wałów bez spowodowania uderzenia. W tym celu na oba wały nasadza się tachogeneratory, działające na przekaźnik włączający sprzęgło. Przykład takiego schematu rozrządu zmiany prędkości, zastosowanego w pojeździe z silnikiem spalinywym, podano na rys. 4.



Rys. 4.

Tachogeneratory TG1 i TG2 są tak włączone, że strumienie magnetyczne, wytwarzane przez nie w uzwojeniach przekaźników, są skierowane przeciwnie. Przy równości napięć tachogeneratorów (a więc i prędkości wałów) zwora przekaźnika opadając zamyka obwód zasilania sprzęgła. W innym wykonaniu takiego urządzenia tachogeneratory zostały zastąpione regulatorami odśrodkowymi.

Ciekawy schemat sprzęgła z zastosowaniem bezkontaktowego rozrządzania zmianą fazy (np. od schematu mostkowego) został podany na rys. 5.



Rys. 5.

Tarcza B, osadzona na wale prowadzonym, sprzęga się z tarczą 1 lub 2, obracającą się w różnych kierunkach, w zależności od pożądanego kierunku obrotu wału prowadzonego. Strumienie magnetyczne, wytwarzane uzwojeniami 01 i 02, są skierowane przeciwnie, a co do wartości są równe. Gdy napięcia rozrządzającego nie ma, to dławik nasycenia DN, włączony w obwód uzwojeń 01 i 02, ma dużą indukcyjność i prąd w tym obwodzie jest mały. Przy zjawieniu się napięcia na uzwojeniu rozrządzającym dławik zostaje domagnesowany, strumienie uzwojeń wzrastają. Strumień uzwojenia rozrządzającego w zależności od swej fazy będzie wzmacniał strumień jednego z podstawowych uzwojeń, osłabiając jednocześnie strumień drugiego z uzwojeń. W wyniku tego tarcza B sprzęga się z jedną z tarcz 1 lub 2 i prowadzony wał obraca się w pożądanym kierunku. Jeżeli faza napięcia rozrządzającego zmieni się, wzrasta wówczas drugi strumień o kierunku przeciwnym, a od-

⁶⁾ E. W. Nitusow i inni. Świadectwo autorskie nr 83472. Biuletyn wynalazków. *Standartgiz*, str. 29, nr 6, 1950.

powiednio do tego będzie inny również kierunek obrotu wału prowadzonego.

Jest rzeczą zrozumiałą, że taki sam schemat może być urzeczywistniony i na prąd stały. W tym przypadku np. uzwojenie rozrządzające może być włączone w przekątną schematu mostkowego i kierunek prądu będzie w nim ulegał zmianie w zależności od stosunku boków mostku. W innym wykonaniu takiego schematu uzwojenie rozrządzające jest zasilane prądem zmiennym z wtórnego uzwojenia transformatora wyjściowego przeciwobno lampowego wzmacniacza, pracującego w układzie z odcinaniem. Uzwojenie domagnesowywania dławika nasycenia jest włączone szeregowo do baterii anodowej wzmacniacza. Jak wiadomo, przy pracy takiego wzmacniacza prąd źródła anodowego zasilania nie zawiera zmiennej składowej i wzrasta przy zjawianiu się napięcia na siatce. W ten sposób przy daniu na siatkę napięcia rozrządczego dławik zostaje domagnesowany, a uzwojenie rozrządzające sprzęgła otrzyma zmienne napięcie odpowiedniej fazy.

W tym krótkim przeglądzie postarano się pokazać niektóre z możliwości sprzęgieł elektromagnetycznych i zadania, rozwiązywane z ich pomocą. Należy zaznaczyć, że wytwarzaniem takich sprzęgieł zajmują się w Związku Radzieckim oddzielne organizacje tylko na własne potrzeby. Zdaje się, że byłoby całkownie na czasie postawić zagadnienie zorganizowania wyrobu takich sprzęgieł jako wyrobów standardowych w zakładach wyspecjalizowanych. Niewątpliwie, że przy tak szybko rosnącej automatyzacji przemysłu ZSRR potrzeba takiego elementu automatyki, stosunkowo prostego i posiadającego takie szerokie możliwości, jak sprzęgło elektromagnetyczne, jest bardzo duża. Powstanie zakładu wyspecjalizowanego pozwoli na dużo szersze zastosowanie sprzęgieł elektromagnetycznych we wszelkich konstrukcjach i umożliwi w sposób bardziej pełny wykorzystać doświadczenie, zdobyte przez oddzielne organizacje.

Załącznik. Określenie czasu rozpędu pędni przy wzięciu pod uwagę zmiany momentu sprzęgła.

Założono, że charakterystyka silnika ma postać $M_d = As$, gdzie s — poślizg. Oznaczono M_1 — moment oporów statycznych prowadzącej części pędni (w rzeczywistości moment biegu luzem silnika); J_1 — moment bezwładności prowadzącej części pędni; ω_s — prędkość synchroniczna silnika;

$M_T = M_0 \cdot (1 - e^{-\frac{t}{T}})$ — moment, przenoszony przez sprzęgło. W tym wyrażeniu stała $M_0 = C \cdot \Phi^2$ odpowiada nominalnemu momentowi sprzęgła.

Można napisać równanie ruchu: dla silnika

$$M_d = (M_1 + M_T) - J_1 \omega_s \frac{ds}{dt} \quad (1)$$

dla części prowadzonej

$$M_T = M_2 - J_2 \omega_s \frac{ds'}{dt} \quad (2)$$

W drugim równaniu M_2 , J_2 , s' oznaczają odpowiednio moment oporów, moment bezwładności i poślizg części prowadzonej.

Równanie (1) można przepisać w postaci:

$$\frac{ds}{dt} + \frac{As}{J_1 \omega_s} = \frac{M_1}{J_1 \omega_s} + \frac{M_0 (1 - e^{-\frac{t}{T}})^2}{J_1 \omega_s}$$

Przyjęty kształt charakterystyki silnika — liniowa zależność momentu od poślizgu — odpowiada silnikowi asynchronicznemu lub bocznikowemu. Inny kształt zależności skomplikuje matematyczną stronę rozwiązania. Jednocześnie te dwa typy silników są przeważającymi w pędniach.

Zaznacza się, że $\frac{J_1 \omega_s}{A} = T_k$ jest stałą elektromechaniczną części prowadzącej. Wówczas

$$\frac{ds}{dt} + \frac{1}{T_k} s = \frac{M_1}{J_1 \omega_s} + \frac{M_0}{J_1 \omega_s} (1 - e^{-\frac{t}{T}})^2$$

To równanie całkuje się łatwo

$$s = C e^{-\frac{t}{T_k}} + \frac{M_1 + M_0}{A} - \frac{2M_0 e^{-\frac{t}{T}}}{J_1 \omega_s \left(\frac{1}{T_k} - \frac{1}{T} \right)} + \frac{M_0 e^{-2\frac{t}{T}}}{J_1 \omega_s \left(\frac{1}{T_k} - \frac{2}{T} \right)} \quad (3)$$

Stałą C określa się z warunku, że przy $t = t'_0$ $s = \frac{M_1}{A}$ ponieważ od chwili włączenia uzwojenia sprzęgła do zetknięcia się powierzchni ciernych przechodzi czas t'_0 . Do chwili $t = t'_0$ poślizg silnika określa się tylko momentem M_1 .

Wówczas

$$C = \frac{M_0}{J_1 \omega_s} \left(\frac{2e^{-\frac{t'_0}{T}}}{\frac{1}{T_k} - \frac{1}{T}} - \frac{e^{-\frac{2}{T} t'_0}}{\frac{1}{T_k} - \frac{2}{T}} - \frac{M_1 T_k}{M_0} \right)$$

Obecnie zostanie podane równanie ruchu części prowadzonej:

$$\frac{ds'}{dt} = \frac{M_2 - M (1 - e^{-\frac{t}{T}})^2}{J_2 \omega_s}$$

skąd

$$s' = \left(\frac{M_2 - M}{J_2 \omega_s} \right) t - \frac{2M_0 T e^{-\frac{t}{T}}}{J_2 \omega_s} + \frac{M_0 T e^{-2\frac{t}{T}}}{2J_2 \omega_s} + C_1 \quad (4)$$

Przy $t = t'_0$, $s' = 1$ do chwili sprzężenia część prowadzona jest nieruchoma, skąd

$$C_1 = 1 - \frac{M_2 - M_0}{J_2 \omega_s} t'_0 + \frac{M_0 T}{J_2 \omega_s} \left(2e^{-\frac{t'_0}{T}} - \frac{e^{-2\frac{t'_0}{T}}}{2} \right)$$

Rozwiązując łącznie równania (3) i (4) można określić wartość t , przy której $s = s'$, a więc nastąpi całkowite sprzężenie. Analityczne rozwiązanie tego systemu równań nie jest możliwe i należy rozwiązać go wykreślnie.

Jeżeli zetknięcie powierzchni ciernych następuje przy strumieniu prawie równym ustalonomu⁷⁾, zadanie może być uproszczone.

⁷⁾ To jest możliwe albo przy forsowaniu sprzęgła, albo przy małym zapasie siły magnetomotorycznej, kiedy pierwszy okres — ruch zwory — trwa długo.

W tym przypadku, jako pierwsze przybliżenie, można przyjąć⁸⁾ moment sprzęgła jako stały: $M_T = M_0$. Wówczas równania (3) i (4) ulegają znacznemu uproszczeniu.

Przy tym przypuszczeniu ma miejsce:

$$s = \frac{M_0 (1 - e^{-\frac{t-t_0}{T_k}}) M_1}{A} \quad (5)$$

$$s' = 1 - \frac{M_0 - M_2}{J_z \omega_s} (t - t_0) \quad (6)$$

⁸⁾ M. F. Filipow: Stany przejściowe silnika asynchronicznego w pędniach z elektromagnetycznym sprzęgłem ciernym. Wiadomości Tomskiego Instytutu Przemysłowego, t. 59, wyd. 2, 1941.

J. SAWICZ

frezer Zakładów im. Kirowa
(Leningrad)

SZYBKOŚCIOWE FREZOWANIE

W ramach współzawodnictwa socjalistycznego o przedterminowe wykonanie planu powojennej pięcioletki stalinowskiej, w leningradzkich zakładach przemysłowych zostały szeroko rozpowszechnione nowoczesne metody obróbki metali, a zwłaszcza skrawanie szybkościowe.

Dla mnie, jako frezera, było początkowo rzeczą nader trudną rozwiązać samodzielnie wszystkie zagadnienia, wynikające z przejścia na frezowanie szybkościowe. Wpadłem wówczas na myśl wciągnięcia do tej pracy również inżynierów i techników, a także uczonych. Organizacja partyjna i zawodowa Zakładów im. Kirowa zaoprobowały moją inicjatywę. W ten sposób w roku 1949 powstała u nas, w ośrodku budowy traktorów, mieszana brygada, która postawiła sobie za cel wprowadzenie frezowania szybkościowego. Początkowo brygada składała się z sześciu członków, później z dwunastu.

Kolektyw nasz pracuje w oparciu o określony plan techniczny. Plan obejmuje projektowanie i wykonywanie nowych narzędzi, zastępowanie dotychczasowych mechanizmów innymi o większej liczbie obrotów, unowocześnianie urządzeń pomocniczych, rozpracowywanie i udoskonalanie metod skrawania szybkościowego itp. Plan ustala również terminy, w których powyższe nowe środki techniczne mają być wprowadzone do eksploatacji. Wykonanie planu jest kontrolowane na naradach brygady, które odbywają się co tydzień. Jednocześnie przedyskutowujemy wszystkie aktualne zagadnienia i ustalamy nowe konkretne posunięcia.

Praktyczną pomoc okazuje brygadzie zakładowa organizacja partyjna i zawodowa. Zakładowy komitet partii i rada miejscowa niejednokrotnie interesowały się naszą pracą i przedsiębrały niezbędne kroki w celu dopomożenia nam. W pierwszym okresie po uruchomieniu przez zakłady produkcji urządzeń do frezowania szybkościowego wielu frezerów nie umiało obchodzić się z nimi, podobnie jak i wielu brygadzystów, a nawet mistrzów. Z inicjatywy komitetu organizacji partyjnej zorganizowano specjalne kursy. Członkowie brygady mieszanej przeszkolili na liczn 65 frezerów oraz 87 mistrzów i brygadzystów.

Można bez dużego błędu przypuścić, że punkt przecięcia krzywej według równania (5) z prostą według równania (6) zbiega się z punktem przecięcia asymptoty tej krzywej z prostą (6).

Wówczas

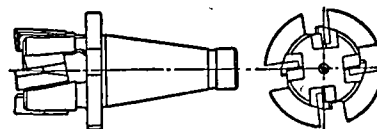
$$t_2 = \frac{J \omega_s}{M_0 - M_2} \left(1 - \frac{M_1 + M_0}{A} \right) + t'_0$$

Mając tę przybliżoną wartość t_2 — czasu zakończenia drugiego okresu, można zastosować dowolną metodę liczbowego rozwiązania równań w celu ścisłego ustalenia go w granicach potrzebnych.

(„Elektryczestwo“ nr 11, 1951 r., str. 28—33)

Na każdej obrabiarce zostały zawieszane karty przebiegu skrawania i maksymalnego stępienia frezów. Posunięcie to dopomogło bardzo wydatnie naszej sprawie.

Części traktora pociągowego, które frezuje się w naszych zakładach, stanowią odlewy ze stali węglistej i stopowej, a także elementy tłoczone i blachy, wykonane ze stali węglistej. Są one obrabiane w zasadzie na frezarkach zwykłych lub karuzelowych. Część tych obrabiarek została zmodernizowana w myśl projektów członków brygady. Zainstalowano silniki o większej mocy, podniesiono szybkość obrotu wrzecion, powiększono podłużny posuw stołu każdej maszyny, założono koła zamachowe i zastosowano niezbędne wyłączniki. W niektórych maszynach zastąpiono mosiężne wkładki w wysięgniku obrotowym łożyskami wałeczkowymi; wzmocniono również pewne elementy składowe skrzynki biegów.



Czołowy frez palcowy ze stożkiem amerykańskim.

Szereg operacji, przeprowadzanych dotychczas przy użyciu frezów ze stali twardych, brygada wykonuje metodą szybkościową, stosując przy tym frezy walcowe czołowe, kształtowe i komplet frezów tarczowych.

Czołowe głowice frezowe są zaopatrzone w noże, zamocowane za pomocą klinów. W podobny sposób zamocowuje się noże w przypadku frezów walcowych o średnicy przekraczającej 60 mm oraz frezów tarczowych o szerokości większej niż 12 mm.

Wartości kątów ostrzy frezów, wykonanych ze stali twardych i przeznaczonych do obróbki stali, są następujące: podłużny kąt natarcia -8° — -12° ; poprzeczny kąt natarcia -2° — -10° ; kąt wierzchołka 55° — 70° ; kąt przyłożenia 15° — 20° ; w niektórych przypadkach stosujemy frez z dodatnim kątem natarcia wynoszącym 5° .

Do frezowania stali stosuje się stopy T15K6 i T5K10, żeliwo WK8.

W celu skrócenia czasów pomocniczych członkowie brygady zaprojektowali i zastosowali szybko-działające wielopozycyjne urządzenia pneumatyczne, hydrauliczne i elektromagnetyczne, służące np. do zamocowywania przedmiotów na obrabiarkach oraz do innych celów.

Przytoczę kilka operacji frezowania szybkościowego, wykonywanych przez naszą brygadę mieszaną.

Widelki przełącznika przewodów skrzynki biegów traktora pociągowego były dotychczas wykonywane ze stali 45 i obrabiane na frezarce poziomej. Frezowane powierzchnie szczęk były umieszczone w uchwycie pionowo. Uniemożliwiało to wystarczająco niezawodne zamocowywanie przedmiotów. Widelki były frezowane dwoma frezami tarczowymi, zaopatrzonymi w noże ze stali szybkoobrotowej EI262, przy czym szybkość frezowania wynosiła 22 m/min., a posuw 27 mm/min. Wydajność obróbki była nader niska. Ponadto znaczna liczba przedmiotów musiała być odrzucona jako braki na skutek niewystarczającej dokładności obróbki.

Przenieśliśmy tą operację na frezarkę pionową. Zaczęliśmy frezować omawiane widelki frezem czołowym ze stopu twardego z zastosowaniem nowego szybko-działającego urządzenia pneumatycznego do zamocowywania przedmiotów, przy czym w celu dalszego ułatwienia tej ostatniej czynności użyto elektromagnesu. Frezowane powierzchnie szczęk zostały umieszczone w uchwycie poziomo, co umożliwia dostatecznie pewne zamocowanie widelki. Przy tak przeprowadzonej operacji braki nie powstawały. Widelki są wówczas obrabiane z szybkością skrawania 267 m/min. i przy posuwie wynoszącym 210 mm/min. O ile poprzednio można było przefrezować w ciągu jednej zmiany 60 widelki, o tyle obecna wydajność wyraża się liczbą 360 sztuk.

Żłobki o głębokości 8 mm i szerokości 81 mm w stalowym kadłubie resoru traktora wykonywano dawniej przy użyciu frezu walcowego ze stali szybkoobrotowej. Szybkość skrawania wynosiła 19 m/min., posuw 53 mm/min. Szybkościowe frezowanie takiego żłobka przeprowadza się obecnie za pomocą ośmiopozycyjnego urządzenia pneumatycznego, przy czym zamocowanie przedmiotu uskutecznia się na drodze hydraulicznej. Całą operację wykonuje się przy użyciu frezu palcowego czołowego, zaopatrzonego w ostrza ze stopów twardych (patrz rysunek), na frezarce pionowej o mocy 5,5 kW przy maksymalnej liczbie obrotów. Szybkość skrawania zwiększono do 125 m/min., a posuw do 243 mm/min. W wyniku zastosowania wysokich szybkości skrawania i nowych urządzeń pomocniczych obrabia się obecnie 420 przedmiotów w ciągu jednej zmiany zamiast poprzednich 70.

Komplety frezów ze stopów twardych, które zastosowała nasza brygada mieszaną, uważa się za wielką nowość techniczną. W wyniku użycia ich można było obrabiać metodami szybkościowymi jednocześnie kilka powierzchni przedmiotu. Każdy traktor jest zaopatrzony w 6 podobnych dźwigni różnego kształtu. Dźwignie te są wytłaczane ze stali 45. Dźwignie wszystkich sześciu typów są obrabiane u nas w urządzeniu wielopozycyjnym typu kasetowego. Dla każdego typu dźwigni wykonano jedną parę wymiennych kaset. Przygotowanie urządzenia

ogranicza się obecnie do wyboru odpowiedniej kasety. Do każdej kasety wkłada się 4 dźwignie¹⁾.

Szybkościowe frezowanie powierzchni dźwigni na głębokość $40 \pm 0,5$ mm oraz żłobka o szerokości $7,5 \pm 0,5$ mm przeprowadza się przy użyciu kompletu frezów ze stopów twardych. Komplet składa się z dwóch frezów dwustronnych (lewo- i prawostronnych), trzystronnego frezu tarczowego, krajków nastawczych, dwóch kół zamachowych i trzona. Frezy dwustronne są zaopatrzone w noże, zamocowane na klin żłobkowany. Do głowicy trzystronnego frezu tarczowego przypada się ze względu na jego niedużą szerokość płytki ze stopów twardych przy użyciu urządzenia na wysokie częstotliwości. Zastosowanie kół zamachowych, nasadzonych na specjalny trzon, obniża znacznie nierównomierność obrotów wrzeciona i tłumi uderzenia prądu w sieci elektrycznej głównego zasilania. Polepsza się również w ten sposób jakość obrabianej powierzchni.

Wspomniane dźwignie są obrabiane z szybkością skrawania 186 m/min., przy posuwie 210 mm/min. Nowy sposób obróbki pozwolił zwiększyć wydajność pracy trzykrotnie.

Brygada nasza wprowadziła również szybkościowe frezowanie frezami kształtowymi ze stopów twardych. Jako przykład może służyć obróbka wycinka zębatego, wytłaczanego ze stali 45. Zęby wycinka są frezowane na unowocześnionej frezarce poziomej frezami kształtowymi z twardego żeliwa. Szybkość skrawania wynosi 195 m/min., posuw 700 mm/min. Dla porównania podajemy, że dawniej zęby te były obrabiane frezami ze stali szybkoobrotowej przy szybkości skrawania 21,2 m/min i posuwie 100 mm/min.

Od początku swej działalności brygada mieszaną przestawiła na wysokie szybkości skrawania w zakładach traktorowych ogółem 160 operacji frezowania, i to na 35 frezarkach różnego typu. W wyniku wprowadzenia szybkościowych metod skrawania i wszechstronnego stosowania wielopozycyjnych urządzeń pomocniczych wydajność pracy robotników wzrosła przy powyższych operacjach od 2 do 6 razy. Jednocześnie zlikwidowano t. zw. wąskie gardła i podniesiono wydatnie jakość obrabianych powierzchni. Wprowadzenie szybkościowego frezowania umożliwiło dotychczas zwolnienie 6 frezarek i przeniesienie 12 frezerów do innych zakładów.

Dzięki skutecznemu opanowaniu nowych metod obróbki większość frezerów naszych zakładów stała się produktywniejsza. Frezerka A. Gromowa, frezerzy I. Łosjakow, P. Rakutin, N. Kozyrjew i setki innych przekraczają znacznie normy.

Nasi nowatorzy przekazują systematycznie innym swe doświadczenia. Stachanowiec ośrodka traktorowego, towarzysząca Ollomenowa, demonstrowała w Domu Techniki szybkościowe frezowanie urządzeń kasetowego. Obecni inżynierowie, technicy i robotnicy przekonali się naocznie o zaletach tej wysoko wydajnej metody.

¹⁾ W celu wyjaśnienia podaje się, że 4 dźwignie zostają zamocowane w kasetowym urządzeniu mocującym poza obrabiarką, w czasie jej pracy. Po ukończeniu procesu frezowania w obrębie jednej kasety stół frezarki zostaje obrócony automatycznie w celu podsunięcia następnej kasety; proces frezowania kontynuuje się, a w międzyczasie zostaje opróżniona kasetka z wyfrezowanymi dźwigniami i osadzona na stole maszyny świeża kasetka. Czynności te powtarzają się stale w podanej kolejności.

Członkowie brygady mieszanej napisali dwie broszury na temat swych doświadczeń warsztatowych. Broszury te zostały wydane przez Dom Techniki w Leningradzie i przyczyniły się do rozpowszechnienia frezowania szybkościowego w wielu zakładach budowy maszyn.

Członkowie brygady wygłaszali ponadto referaty w Domach Kultury, w leningradzkim oddziale Technicznego Towarzystwa Naukowego Inżynierów Mechaników, w wielu fabrykach w Leningradzie i w innych miastach kraju. O pracy naszej brygady dyskutowano na konferencji Biura Politycznego leningradzkiego Komitetu WKP(b), przy czym została ona wówczas wysoko oceniona jako praca, torująca drogę nowej skutecznej metodzie walki o wykonanie zobowiązań, złożonych przez mieszkańców Leningradu na ręce towarzysza Stalina o dalszy postęp techniczny w przemyśle.

W oparciu o przykład kolektywu oddziału traktowego utworzono brygady mieszane, stawiające sobie za cel wprowadzenie metod szybkościowych również w niektórych innych oddziałach naszych zakładów oraz w innych zakładach budowy maszyn w Leningradzie.

Ostatnio Zakłady im. Kirowa (dawniejsze Zakłady Putiłowskie) obchodziły 150-lecie swego istnienia. Ten pamiętny dzień brygada uczciła wykonaniem zobowiązań socjalistycznych przed terminem. Będziemy również nadal wprowadzali energicznie szybkościowe metody obróbki metali, aby pomóc swemu kolektywowi wykorzystać racjonalniej urządzenia produkcyjne i dać krajowi więcej wartościowych narzędzi pracy.

(„Zlepsovatel a Vynalezce“ nr 11, 1951 r., str. 309, 310)

DODATKI POLEPSZAJĄCE WŁAŚCIWOŚCI OLEJÓW SMAROWYCH

W ostatnich latach zjawiają się na rynku w coraz większej liczbie preparaty, których dodatek polepsza właściwości olejów smarowych. Do zwykłych olejów smarowych stosuje się tych dodatków 8—10%, a w przypadku specjalnych maszyn, np. ciągników gąsienicowych, nawet 15—20%. Na rynku znajdują się gotowe oleje z dodatkami — pod różnymi nazwami, które reklamuje się jako posiadające następujące zalety:

a) wykazują dużą odporność na utlenianie, uzyskaną przez dodatek inhibitorów, co zabezpiecza oleje przed żywieniem, a tym samym uniemożliwia zanieczyszczanie wentyli i pierścieni tłokowych,

b) nie wywołują korozji powierzchni metalowych dzięki zawartości dodatków przeciwkorozyjnych,

c) posiadają zdolność unieszkodliwiania zanieczyszczeń, uzyskaną przez zastosowanie specjalnych dodatków, które wszelkie zanieczyszczenia utrzymują w postaci koloidalnej zawiesiny i przez to uniemożliwiają osadzanie się ich w cylindrach, na pierścieniach tłokowych, w filtrach, przewodach olejowych itd.

Jeśli zastanowić się nad przyczynami, które spowodowały w ostatnich czasach zainteresowanie się dodatkami polepszającymi właściwości olejów smarowych, to dochodzimy do wniosku, że główną przyczyną jest olbrzymi rozwój przemysłu maszynowego. Przy tej samej sprawności wielkość bardzo wielu maszyn zmniejszyła się znacznie. A. Bokemüller¹⁾ podaje następującą tabelę porównawczą:

	1925/27	1948/50
Sprawność na jednostkę pojemności cylindra		
silnik Otta	12 — 14 HP/l	25 — 30 HP/l
silnik Diesla	9 — 10 HP/l	22 — 28 HP/l
szybkość tłoka		
silnik Otta	6 — 8 m/s	10 — 12 m/s
silnik Diesla	5 — 6 m/s	9 — 11 m/s
stosunek mocy silnika do uagi przy samochodach ciężarowych	5 — 6 HP/t	10 — 12 H ² /t

¹⁾ A. Bokemüller: *Erdöl u. Kohle*, rocznik 3/1950, str. 459.

Obciążenie właściwe łożysk w maszynach wzrosło też wskutek tego w takim stopniu, że znajdujące się w użyciu oleje smarowe nie odpowiadały już stawianym im wymaganiom. Zaczęto poszukiwać smarów lepszych, wysokosprawnych i przez stosowanie najrozmaitszych dodatków do olejów usiłowano polepszyć ich właściwości.

W celu lepszego zrozumienia dróg rozwoju techniki wytwarzania olejów wysokosprawnych przez stosowanie specjalnych domieszek, właściwą rzeczą będzie omówić najpierw dawniej stosowane dodatki, które również obecnie zachowały się częściowo w praktyce. Tak np. przy łożyskach silnie obciążonych, gdy łożysko zaczynało się zagrzewać, dodawano już dawniej kwiatu siarczanego. Pobudziło to naukowców do zbadania zachodzących przy tym procesów i doprowadziło do zsyntetyzowania dużej liczby związków organicznych zawierających siarkę, które dzisiaj polecane są jako dodatki do olejów.

Przy siarkowaniu olejów należy liczyć się z następującymi reakcjami. Siarka reaguje z olejami mineralnymi, wchodząc w skład ich cząsteczek, przy równoczesnym wydzieleniu siarkowodoru. Siarka wchodzi więc do cząsteczki na miejsce wodoru. Struktura oleju zostaje przez to znacznie zmieniona, gdyż nie jest możliwa zwyczajna wymiana, jaka następuje np. z chlorowcem, siarka bowiem jest dwu-, cztero- lub sześciowartościowa. Wiąże ona z sobą kilka cząsteczek węglowodorów w postaci tioeterów, lub też tworzą się związki dwu- albo trójtionowe. Praktycznie niepolarne cząsteczki olejów smarowych uzyskują przez wbudowanie w nie siarki dość znaczny moment dipolowy i mogą wiązać wolne wartościowości z powierzchnią metalu. Powstawanie mocno przylegających warstw polimolekularnych zapobiega wzajemnemu stykaniu obracających się części metalowych. Przy siarkowaniu należy również liczyć się z tworzeniem się siarczków metali, które też mają właściwości, utrudniające styk części metalowych.

Drugą grupę dodatków, już dawniej stosowanych do olejów smarowych, stanowią oleje tłuste. Są to właściwie najdawniej znane smary o zaletach trudnych do przewyższenia. Współczynniki tarcia są bardzo małe, a krzywa zależności lepkości od tempe-

ratury (według Ubbelohde'go) bardzo płaska. Przy praktycznym zastosowaniu następuje jednak szybko ich starzenie się, a styk części maszyn potęguje się znacznie w miarę wzrostu obciążenia. Mimo to jako dodatek do olejów mineralnych zachowały one długi czas swoje znaczenie i jeszcze dzisiaj znajdują zastosowanie w smarach w postaci soli sodowych, wapniowych i litowych. Aby zmniejszyć ilość dodatku, poddawano tłuste oleje — w celu zwiększenia ich lepkości — polimeryzacji w elektrycznych zmiennych polach i dopiero po tym mieszało je z olejami mineralnymi. Sposób ten znany jest pod nazwą „woltolizacji“, a oleje noszą nazwę „woltoli“. Dla silnie obciążonych łożysk weszły zwłaszcza w użycie mydła metali ciężkich, których głównymi przedstawicielami są mydła ołowiowe i cynowe i które są już skuteczne w znacznie mniejszych ilościach niż tłuste oleje. Działanie polega tu również na znacznym momencie dipolowym, wspomaganym przez wyższe wartościowości, zdolne jeszcze do wysycenia, metale bowiem w mydłach stosuje się w ich najniższym stopniu wartościowości, np. w przypadku ołowiu i cyny jako dwuwartościowe. Jako kwasów używa się przede wszystkim kwasu stearynowego i kwasów naftenowych.

Trzecią grupę dodatków do olejów smarowych, którą należy omówić, stanowią środki, obniżające punkt krzepnięcia olejów. Było rzeczą znaną, że dodatek substancji wysoko spolimeryzowanych wywołuje nieznaczne obniżenie punktu krzepnięcia, co zauważono zwłaszcza przy rafinowaniu pozostałości po destylacji ropy naftowej. Punkt krzepnięcia wzrastał w miarę usuwania wysokich polimerów. Rozwój badań nad tego rodzaju dodatkami datuje się od roku 1931, gdy stwierdzono, że produkt kondensacji chloroparafiny z naftalenem, dodany w ilości 0,5—2% do olejów silnikowych, obniża ich punkt krzepnięcia. Produkt ten znany jest pod nazwą „Paraflow“ i ma zastosowanie jeszcze i dzisiaj. Z produktów konkurencyjnych o innej podstawie nie przyjęły się w praktyce żadne, jeśli nie wspominać o znanym już dawniej, lecz znacznie słabszym w działaniu tłuszczu z wełny. Począwszy od roku 1931 fabryki w różnych państwach przystąpiły do produkcji „Paraflow“, przy czym produkt ten stosowano do wyrobu np. olejów cylindrowych o temperaturze zapłnienia aż do 350°C. Jedną jedyną fabryką w Ludwigshafen wyprodukowała w r. 1942 1200 ton takich olejów. Jak widać, „Paraflow“ służy nie tylko jako dodatek obniżający punkt krzepnięcia olejów, lecz również jako jeden ze składników wysokowartościowych olejów smarowych, co znacznie zwiększa jego zapotrzebowanie. Sam „Paraflow“ można też stosować jako smar.

Według E. Kadmera²⁾ środki, obniżające punkt krzepnięcia olejów, działają słabo w przypadku olejów aromatycznych i naftenowych.

Kalichevsky³⁾ w pracach swoich, opublikowanych w r. 1949, dzieli dodatki do olejów smarowych na następujące grupy:

- a) dodatki obniżające temperaturę kroplenia,
- b) dodatki polepszające lepkość,

c) dodatki polepszające właściwości smarownicze (pod pojęciem tym — *ang. oilness* — rozumie się właściwość, wyrażającą się przy olejach o tej samej lepkości i przy próbach w tych samych warunkach różnymi stratami wskutek tarcia),

d) dodatki zapobiegające utlenianiu samego oleju oraz takie, które chronią przed utlenieniem środki oczyszczające, dodawane do oleju,

e) dodatki zapobiegające korozji,

f) dodatki oczyszczające,

g) dodatki zapobiegające pienieniu się,

h) dodatki chroniące przed rdzą.

E. Kadmer przyjmuje podobny podział, wprowadzając jeszcze pojęcia dodatków wysokosprawnościowych i dodatków wysokociśnieniowych. Dodatki wysokosprawnościowe rozpuszczają zwłaszcza zanieczyszczenia i utrzymują je w postaci bardzo drobnej zawiesiny w oleju (*ang. efekt detergent-dispersant*). Dodatki wysokociśnieniowe nadają olejowi właściwości tworzenia specjalnie mocnych błon.

W dalszym ciągu omówimy nowsze osiągnięcia w dziedzinie dodatków do olejów i podamy krytyczną ich ocenę. Zacniemy od dodatków, zapobiegających utlenianiu i chroniących jednocześnie olej od przemian wewnętrznych.

Zapobieganie utlenianiu za pomocą tzw. inhibitorów jest znane już dawno w chemii. Liczne związki chemiczne okazały się specjalnie skuteczne, np. dwuoksyfenole, jak hydrochinon, pirokatechina lub naftylamina, zwłaszcza fenylo- β -naftylamina, która znalazła szerokie zastosowanie do stabilizacji kauczuku.

Jednym z najistotniejszych warunków, aby inhibitor spełniał swoje zadanie, jest jego własna odporność na utlenianie. Wzrasta ona, jak wiadomo, w następującej kolejności: olefiny, nienasycone węglowodory o prostych łańcuchach, izoparafiny z trzeciorzędowym atomem węgla, nafteny i węglowodory aromatyczne. Inhibitory są połączeniami tlenowymi, siarkowymi lub azotowymi związków tych grup. C. Kröger⁴⁾ badał w ostatnich latach szczegółowo wpływ inhibitorów na utlenianie się węglowodorów oraz olejów smarowych w zależności od budowy inhibitorów. Przy wszystkich olejach stwierdzono występowanie okresu początkowego, po którym ustala się dopiero stała szybkość pobierania tlenu. Badania przeprowadzono z syntetycznymi olejami smarowymi. Porównywano szybkość pobierania tlenu przez oleje bez dodatków i z dodatkami. Posługiwano się przy tym następującym wzorem:

$$K = az + b$$

w którym K oznacza całkowitą ilość tlenu pobraną przez olej, a — ilość tlenu pobieraną w jednostce czasu po okresie początkowym, tj. po ustaleniu się szybkości pobierania tlenu, z — czas, b — nadmiar lub niedomiar tlenu pobrany w okresie początkowym w porównaniu z ilością pobraną w takim samym czasie po ustaleniu się szybkości.

Otrzymano np., stosując próbki 30 cm³ oleju, wyniki następujące:

nieuwodorniony	olej I ₁ :	K ₃₀ = 123 cm ³ /godz. + 1040 cm ³
nieuwodorniony	olej I ₂ :	K ₃₀ = 117 cm ³ /godz. + 1230 cm ³
uwodorniony	olej II:	K ₃₀ = 298 cm ³ /godz. + 875 cm ³

⁴⁾ C. Kröger i A. Kaller: *Öl u. Kohle*, rocznik 39/1943. str. 669; *Erdöl u. Kohle*, rocznik 2/1949, str. 240 i 389.

²⁾ E. Kadmer: *Erdöl u. Kohle*, rocznik 3/1950, str. 77 i 78.

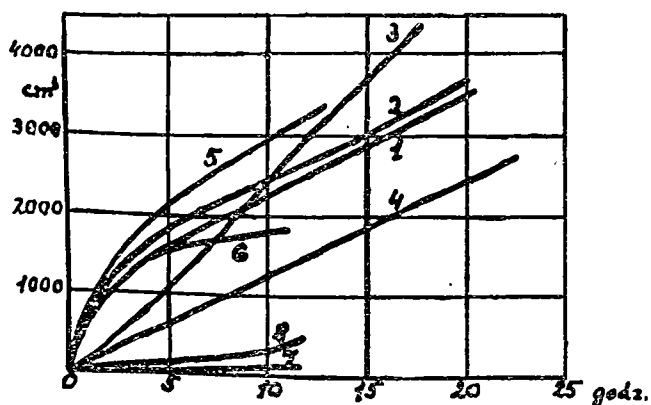
³⁾ V. A. Kalichevsky: „*Lubricating Oil Additives*“, *Petrol Refiner*, rocznik 28/1949, nr 6, str. 97 (część I); nr 7, str. 112 (część II); nr 8, str. 102 (część III); nr 9, str. 85 (część IV); nr 10, str. 125 (część V—VIII).

Jak widać, oleje niuwodornione zachowują się całkiem odmiennie od olejów uwodornionych. Oleje I₁ i I₂ pobierają stosunkowo dużą ilość tlenu w okresie początkowym, a mało po ustaleniu się szybkości pochłaniania, podczas gdy w przypadku oleju II mamy do czynienia z krótkim (ok. 5 godzin) okresem początkowym, w którym olej pobiera niewielką ilość tlenu. Stosując dodatek 0,05—1% β-naftyłaminy lub β-naftolu można było w przypadku olejów niuwodornionych sprowadzić utlenianie do ułamka podanych wartości, a w przypadku olejów uwodornionych po upływie 10 godzin w ogóle nie stwierdzono pobierania tlenu.

Sole metali w bardzo małym stopniu przeciwdziałają utlenianiu się olejów, a w niektórych przypadkach nawet aktywują olej. Badania porównawcze utleniania się olejów, przeprowadzane w ruchu i podczas prób laboratoryjnych, wykazały, że uzyskiwane wyniki dość znacznie odbiegają od siebie, jak widać z załączonej tabeli, cytowanej przez Kröger'a. Podany w tabeli współczynnik działania *v* wyraża stosunek między szybkościami pobierania tlenu przez olej z dodatkiem i bez dodatku inhibitora, po ustaleniu się szybkości utleniania. Jeśli *v* jest większe od 1, oznacza to, że szybkość pochłaniania tlenu przez olej została zwiększona przez dodatek inhibitora.

Dodatek	K ₅₀	współczynnik działania <i>v</i> w próbach laboratoryjnych	współczynnik działania <i>v</i> oznaczony w maszynie
nonylan miedzi	258z — 210	2,1	1,42
chinaldyna	149z + 1400	1,27	—
olejan cyny	121z ± 0	0,99	1,39
masłan miedzi	112z + 1350	0,91	—
olej gorczyczny	43z + 1310	0,37	0,92
β-naftol	58z — 350	0,19	—
β-naftyłamina	4,6z ± 0	0,04	0,41

Graficzne przedstawienie wyników widzimy na poniższym wykresie.



Wpływ dodatków organicznych na szybkość pobierania tlenu przez oleje syntetyczne w temperaturze 150°C

- 1 — olej I₂
- 2 — olej I₁ + olej I₂ + 1% masłanu miedzi
- 3 — olej I₂ + 1% nonylanu miedzi
- 4 — olej I₂ + 1% olejanu cyny
- 5 — olej I₁ + 1% chinaldyny
- 6 — olej I₁ + 1% oleju gorczycznego
- 7 — olej I₁ + 1% β-naftyłaminy
- 8 — olej II + 0,05% β-naftolu

W wyniku prób, przeprowadzanych w aparatach laboratoryjnych z najrozmaitszymi związkami chemicznymi, stwierdzono, że niektóre inhibitory są specjalnie skuteczne. Na 140 związków zbadanych przez C. Krögera następujące inhibitory wykazały najlepsze działanie:

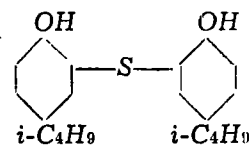
Inhibitor	współczynnik działania	
	w temp. 150° C	w temp. 175° C
α - antramina	0,003	0,067
metylo - β - naftyłamina	0,020	0,126
α, α - dwunaftyłamina	0,027	0,02
hydrochinon	0,030	0,155

Wszystkie badania były jednak robione wyłącznie z olejami syntetycznymi, toteż należałoby przeprowadzić analogiczne próby z olejami pochodzenia naturalnego.

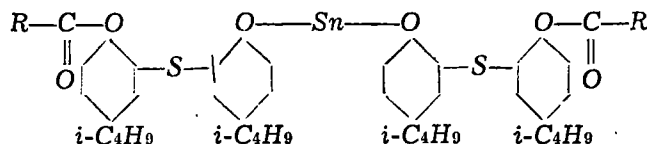
Reasumując ustalono:

- a) związki alifatyczne są mniej skuteczne od aromatycznych,
- b) działanie przeciwutleniające jest związane z istnieniem aktywnych centrów w postaci atomów tlenu, siarki, azotu itd., które powinny być związane możliwie swobodnie; szczególnie czynne są grupy: NH₂—; OH—; HS— i —S—
- c) związki jednometyloaminowe są specjalnie skuteczne; w razie obecności dwóch podstawników najlepiej działają związki z podstawnikami w położeniu para.

W latach 1932/33 firma I. G. Farbenindustrie wprowadziła na rynek jako inhibitor siarczek dwu-(izometylofenolu), a następnie pod marką BPS siarczek dwu-(izobutylofenolu) o wzorze:



Inhibitor ten wykazuje współczynnik działania zaledwie 0,33. Przez wbudowanie do niego cyny (10—15%) uzyskano inhibitor, który dodawany do olejów już w ilości 0,02% wykazuje bardzo dobre działanie. Z badań przeprowadzonych w silniku wynika, że przez dodanie tego inhibitora żywotność olejów zostaje zwiększona o 220%. Okazało się jednak, że z oleju wydziela się nieznaczny osad, który w postaci łusek osadza się na niektórych częściach silnika. Wobec tego zsyntetyzowano nowy inhibitor *r*, który nie powoduje wydzielenia się osadu i jest lepiej rozpuszczalny w oleju. Budowa chemiczna tego inhibitora jest następująca:



50%-owy roztwór inhibitora w oleju wrzeczionowym wykazywał zawartość cyny 5% i zawartość siarki 3,18%. Przy próbach w silniku działanie inhibitora okazało się takie samo, jak inhibitora poprzedniego, jeśli chodzi o zwiększanie żywotności oleju.

Inhibitor *u* zawiera srebro zamiast cyny. Mimo dobrych właściwości nie jest trwały w roztworach olejowych. Oleje z dodatkiem tego inhibitora ciem-

nieją na świetle wskutek wydzielenia się koloidalnego srebra.

Opisane dodatki znalazły największe zastosowanie do olejów lotniczych, i to do olejów pochodzenia syntetycznego, natomiast brak jest odpowiednich doświadczeń z olejami pochodzenia mineralnego. Z wyników prób, które robiono badając wpływ dodatków na oleje turbinowe, należy sądzić, że wyniki, osiągnięte z olejami syntetycznymi, nie dają się przenieść na oleje mineralne. Badania z olejami do turbin parowych przeprowadzał E. Knoop⁵⁾, który doszedł do wniosków, że oleje różnego pochodzenia różnie reagują na wprowadzane do nich dodatki oraz że należyty skutek osiąga się tylko z najlepszymi gatunkami olejów, wolnymi w dużej mierze od związków polarnych. Autor nie podaje składu chemicznego stosowanych przeciwutleniaczy, można jednak przypuszczać, że były to znane związki charakteru polarnego, nieodporne na kwas siarkowy, gdyż przy oczyszczaniu zużytych olejów za pomocą kwasu siarkowego ulegają rozkładowi. Stosowany przez Knoopa dodatek przeciwdziałający rdzewieniu stanowi ester dwuzasadowego kwasu z alkoholem wielowodorotlenowym, znany jako środek zwilżający. Tworzy on prawdopodobnie na metalu powłokę, chroniącą metal przed korodującym działaniem powietrza rozpuszczonego w wodzie. W pracy Knoopa znajdujemy też ciekawą obserwację, że dodatki nie działają na oleje zestarzone, toteż do olejów turbinowych, będących już jakiś czas w ruchu, nie należy ich dodawać.

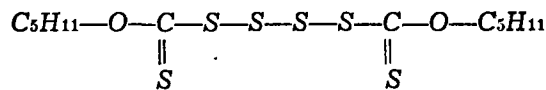
Reasumując należy stwierdzić, że dodatki przeciwdziałające utlenianiu zdały dotychczas egzamin tylko w zastosowaniu do olejów syntetycznych i silnie rafinowanych olejów mineralnych. Należy przypuszczać, że w olejach, przy praktycznym ich użyciu, tworzą się na skutek starzenia nowe polarne substancje czynne, które częściowo reagują z metalami, przez co powstają warunki, których nie można przewidzieć na podstawie prób laboratoryjnych zwłaszcza na podstawie prób na starzenie. Toteż próby praktyczne, w maszynie, są nieodzowne. Próby na starzenie, przeprowadzone w laboratorium przy użyciu tlenu, w których czas starzenia zostaje skrócony do 0,3—0,4%, mogą służyć jedynie do porównywania między sobą różnych inhibitorów. E. Kadmer⁶⁾ ostrzega przed wyciąganiem wniosków ze skróconych prób laboratoryjnych. Pisze on:

Środki, hamujące starzenie się olejów, muszą być w pierwszym rzędzie wypróbowywane w praktycznym użyciu olejów, a więc w badaniach długoczasowych. Krótkoczasowe próby na starzenie, przeprowadzone w laboratorium, nie dają dokładnego obrazu, często zaś dają obraz całkiem fałszywy. Trzeba zrozumieć, że czynnika czasu, w praktycznych warunkach, nie można zastąpić w próbach laboratoryjnych po prostu podwyższoną temperaturą lub energiczniejszym działaniem powietrzem lub tlenem. Trzeba sobie zadać trud wypróbowywania wszelkich dodatków do olejów w warunkach praktycznych, w maszynach, i tylko z takich prób wyciągać wnioski.

Grupa dodatków do olejów, nazywanych dodatkami wysokosprawnościowymi, jak np. niektóre związki organiczne zawierające siarkę, rozwinęła się z opi-

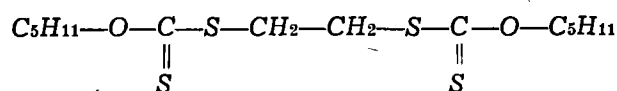
sanych już powyżej dawniej stosowanych dodatków. Przy omawianiu dodatków, przeciwdziałających utlenianiu i starzeniu się olejów, były również podane takie, które są jednocześnie dodatkami wysokosprawnościowymi. Należą do nich: zawierający cynę inhibitor τ oraz związki, zawierające w cząsteczce zarówno tlen jak siarkę. Z innych znanych dodatków tego typu można wymienić tzw. „Mersulfol I” i „Mersulfol II”, stosowane do olejów lotniczych.

„Mersulfol I”, o wzorze:



jest produktem reakcji ksantogenianu alkoholu amylowego z chlorkiem siarki i zawiera 48—50% siarki.

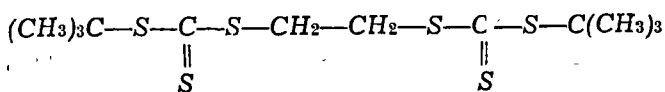
„Mersulfol II”, o wzorze:



jest produktem reakcji ksantogenianu alkoholu amylowego z chlorkiem etylenu i zawiera 34—36% siarki.

Oba związki mają charakter olejów wrzecionowych i punkty krzepnięcia poniżej -50°C .

Z innych związków podobnych został opatentowany, jako środek przeciwdziałający korozji, produkt kondensacji trzyczłonowego butylotrójtiowęglaanu sodu z chlorkiem etylenu, o wzorze:



Jako dodatki wysokosprawnościowe znalazły też zastosowanie organiczne estry kwasu fosforowego i fosforowego, np. produkt reakcji kwasu dwuchlorodwufenylofosforowego ze stearyloaminą, sól chromowa kwasu dwuoktylokrezylofosforowego, estry trójfosfidowe, przy czym jako alkohole mogą być użyte hydroksy pochodne tioeterów aromatycznych. Stosowano również sole podwójne ksantogenianów metalowo-alkilowych, które wywierają też działanie przeciwutleniające.

Tzw. dodatki oczyszczające nie zawierają przeważnie metalu ani siarki i stanowią zwykle estry najrozmaitszego rodzaju. O estrach — produktach reakcji kwasów dwuzasadowych z alkoholami wielowodorotlenowymi — była już mowa w związku z omawianiem wyników badań nad olejami turbinowymi. Stosuje się kwasy takie, jak np. kwas adypinowy, i alkohole takie, jak np. 1,4-butenodiol. Zastosowanie znajdują też produkty takie, jak tzw. „mersol” — sulfochlorowany gacz parafinowy. Nie ustalono dotychczas metod badania dodatków oczyszczających, przyjmują się jednakże coraz bardziej metody badania w silniku, przy czym obok analizy oleju zużytego bierze się pod uwagę stan silnika, ubytek wagi łożysk itd.

Oddzielną grupę dodatków do olejów stanowią substancje, poprawiające lepkość oleju. Prawie wszystkie dodatki, wpływające korzystnie na zmienność lepkości wraz z temperaturą, należą do wysoko spolimeryzowanych związków, które przy odpowiednio wysokim stopniu polimeryzacji stają się elastyczne, tak jak kauczuk. Można tu wymienić związki takie, jak poliizobutylen, polimetakrylany, polialki-

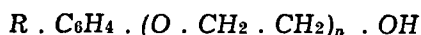
5) E. Knoop: Z. VDI, tom 92/1950, str. 883.

6) E. Kadmer: *Erdöl u. Kohle*, rocznik 3/1950, str. 73.

lostyreny i silikony. Dodatki te nie zawsze można stosować, gdyż substancje wysoko spolimeryzowane są przeważnie termicznie i mechanicznie nietrwałe.

Oleje, wykazujące małe zmiany lepkości wraz ze wzrostem temperatury, a nawet stałą lepkość w dużych zakresach temperatur, są niezmiernie cenne np. przy hydraulicznym przenoszeniu siły, do amortyzatorów, do przyrządów regulujących itd.

Ciecze o praktycznie stałej jakości w określonych granicach temperatur są znane. Mamy tu zawsze do czynienia z roztworami. Tak np. 5—10%—owe roztwory wodne eterów alkilofenylopoliglikolowych, o wzorze:



w którym R oznacza resztę co najmniej oktylową, wykazującą stałą lepkość w granicach temperatur od 25° C do 65° C. Lepkość jest tu niewielka, wynosząca około 2 cSt.

Według Boedeckera i Harmsa⁷⁾ solwatacja wysokich polimerów zmniejsza się wraz ze wzrostem temperatury (spadek lepkości); wyswabdzające się przy tym makrocząsteczki łączą się w agregaty liniowe (wzrost lepkości). Przy agregacji wszczepilibyśmy do czynienia ze spadkiem lepkości.

W przypadku mieszaniny dwuoksanu i gliceryny przyczyną niezależności lepkości od temperatury jest według Harmsa wzajemne działanie rozpuszczające obu cieczy. Mieszanina składa się zawsze z dwóch faz. Jedna zawiera przeważnie dwuoksan (gęstość 1,0329/20° C) i rozpuszcza wraz ze wzrostem temperatury glicerynę (gęstość 1,2604/20° C). Lepkość jest tu też bardzo mała i wynosi około 2 cSt.

Jako dodatki do olejów, poprawiające krzywą zależności lepkości od temperatury, wymienia się ostatnio coraz częściej silikony. Wyniki badań w tym kierunku nie zostały jeszcze ogłoszone. Na podstawie jednak znanych właściwości czystych olejów silikonowych można sądzić, że nie uda się osiągnąć w ten sposób niezależności lepkości od temperatury, ale jedynie znacznie korzystniejszy przebieg krzywej tej zależności.

Jeśli chodzi o dodatki do olejów, zapobiegające tworzeniu się piany, należy wspomnieć o jednym zjawisku. Przez dodatek zaledwie 0,001% oleju silikonowego zapobiega się pienieniu nawet w obecności innych dodatków. Jest rzeczą znaną, że ten sam efekt następuje w przypadku pniących się roztworów wodnych już przy rozcieńczeniach 1:1 milion.

Na podstawie omówionych osiągnięć techniki w dziedzinie dodatków, poprawiających właściwości olejów smarowych, można powiedzieć na zakończenie:

Najważniejszym zadaniem dodatków stosowanych do olejów, jest zwiększanie nośności oleju i związanej z tym zdolności tworzenia mocnych błon. Zgodnie z teorią molekularną wymagana jest w tym celu wysoka polarność olejów, aby wysycić czynne na powierzchni metalu wartościowości i wytwarzać możliwie duże skupienia cząsteczek. W technice dotychczasowej, na podstawie praktycznych doświadczeń,

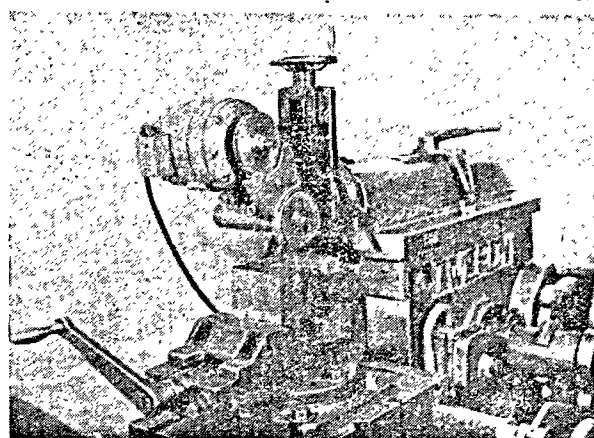
dość, dodawano w tym celu do olejów, poddawanych dużym obciążeniom, wysokowrzęcych składników, tzw. „Bright-Stocks“. Można je uważać za naturalne dodatki, poprawiające właściwości olejów. Ponieważ jednak związki polarne wykazują duże powinowactwo z tlenem, oleje zawierające wspomniane dodatki mają skłonność do szybkiego starzenia się pod wpływem tlenu powietrza. Zadaniem inhibitorów jest przeciwdziałanie starzeniu się. Sprawa jednak komplikuje się, gdyż inhibitory mogą reagować ze związkami, które wytwarzają się przy używaniu oleju, tworząc nieczynne połączenia. Wzajemne oddziaływanie na siebie dodatków naturalnych i syntetycznych nie jest jeszcze dokładnie zbadane, toteż nie można przewidzieć z góry działania dodatków syntetycznych. Z uwagi na racjonalne wykorzystanie dodatków naturalnych zbadanie ich będzie miało duże znaczenie. Rozwój techniki w dziedzinie dodatków wskazuje, że obrano dotychczas najłatwiejszą drogę, mianowicie uwalniano oleje mineralne od zawartych w nich dodatków naturalnych i dodawano związków syntetycznych.

Należałoby stworzyć placówki badania olejów i oznaczać nie tylko, jak dotychczas, ich fizyczne i chemiczne właściwości, lecz również ich wartość użytkową przy praktycznych próbach w maszynie. Po dokładnym wyjaśnieniu reakcji, zachodzących w olejach w czasie ich używania, oraz roli dodatków, można będzie prowadzić racjonalną gospodarkę smarami i do każdego celu zastosować właściwy olej, zyskując nie tylko większą sprawność maszyny, lecz również mniejsze jej zużycie.

Na podstawie artykułu dr A. Dierichs'a (NRD) w „Chemische Technik“, nr 9/1951 opracował inż. H. M.

Szlifowanie płaszczyzn na szlifierce poprzecznej

Wiele warsztatów mechanicznych nie posiada do tej chwili szlifierek do płaszczyzn. Ten brak można usunąć dzięki dostosowaniu szlifierki suportowej do strugarki poprzecznej.



Szlifierka suportowa, zamocowana w sposób uwidoczony na rysunku, umożliwia wykonywanie operacji szlifowania płaszczyzn z dokładnością, wystarczającą do normalnych robót produkcyjnych i narzędziowych.

Tego ciekawego usprawnienia dokonał Jan Wojtas w Głównym Instytucie Metalurgii w Gliwicach.

⁷⁾ K. Boedecker: *Kolloidzeitung*, tom 94/1941, str. 161.
H. Harms: *Deutsche Luftfahrtforschung, Untere. — Mitt.* 757.

Inż. MIECZYŚLAW ULASIŃSKI

METODY OTRZYMYWANIA WŁÓKNA Z ROŚLIN ŁYKOWYCH

Len uprawiany jest na olej lub na włókno. Lny oleiste sieje się rzadko, a w okresie pełnej dojrzałości siemienia zbiera się z pola i odziarnia. Siemię idzie na olej, a słoma na ściólkę. Niejednokrotnie len jest zbierany przed okresem pełnej dojrzałości i wówczas siemię „dochodzi“ w czasie suszenia. Ziarno jest mniej pełne, lecz za to słoma nadaje się do przerobu w fabrykach na grubszą przędzę. Inaczej przedstawia się sprawa z lnem na włókno. Nasienie musi być wówczas selektywne i sieje się je gęsto. Przy dobrych warunkach gleby i atmosfery otrzymuje się słomę długą i cienką, o niewielkiej ilości rozgałęzień u wierzchołka, ziemia jednak wymaga starannej uprawy, nawozów, a plantacja pielęgnacji — co najmniej dwukrotnego pielienia. Roślinę wyrzywa się z korzeniami i suszy, najlepiej w warunkach naturalnych, na powietrzu. Przy zbiorze len winien być sortowany, tj. łodygi dobierane według długości, koloru słomy, grubości itd. Następnie len jest odziarniany, tj. oddziela się słomę od siemienia. Słoma taka jest już produktem handlowym, lecz ze względu na jej wielką objętość i wysokie koszty transportu nie wytrzymuje przewozu na wielkie odległości. Aby słoma lniana była surowcem odpowiednim dla fabryk przetwórczych, tj. przędzalń, musi podlegać dalszej obróbce, aż do otrzymania z niej włókna. To samo odnosi się również do konopi.

Z dawna znane były sposoby otrzymywania włókna ze słomy roślin łykowych — lnu i konopi, mianowicie: 1) przez rozkładanie na łące, czyli tzw. roszenie, co obecnie przyjęto nazywać „słaniem“, oraz 2) drogą moczenia słomy w wodzie, zwanego obecnie roszeniem. Lny słane dawały włókno bardziej szare, ciemniejsze, lecz delikatniejsze, a więc bardziej cienką przędzę; lny roszone w wodzie — włókno jaśniejsze, mocniejsze (na osnowę), lecz nie tak delikatne. W niektórych okolicach Polski i krajów sąsiednich lny rozkładano na łące; w innych, gdzie były dobre po temu warunki: stawy lub rzeczki o słabym prądzie, lub gdzie budowano specjalne doły, lny roszone w wodzie. W pewnych jeszcze okolicach lny najpierw moczone w wodzie, a przed końcem procesu roszenia wyjmowano z wody i rozkładano na łące. Otrzymywano w ten sposób lny delikatniejsze, mające cechy lnu słanego, a jednocześnie cała słoma była równo wyroszona. W Belgii jeszcze mniej więcej do roku 1930 moczone słomę w rzece Lys (ogólnie znane piękne i cienkie lny *Courtrai*), lecz takie roszenie ogromnie podnosiło cenę włókna i opłacało się tam moczyć tylko długą, bardzo cienką słomę wysokich gatunków. Następnie należy wymiędlić słomę, tj. oddzielić włókno od drzewnika. Dokonywano tego ręcznie na tarlicy lub cierlicy, na których drzewnik został pokruszony, a następnie oddzielony w postaci paździerz — ręcznie lub na tzw. „trzapkach belgijskich“. Widzimy więc, jak dużo ręcznej pracy wymaga uprawa lnu. Toteż w początku obecnego wieku na zachodzie Europy rolnik, o ile decydował się uprawiać len na włókno, to na obróbkę słomy, wykony-

waną zwykle przez kobiety i wymagającą dużo zachodu i umiejętności, a przy tym niezbyt popłatną, nie decydował się. Dlatego obszar lnu na zachodzie Europy zaczął zmniejszać się szybko, a w niektórych krajach zanika zupełnie.

Poniższa tabela daje obraz zmniejszania się areału lnu w Europie.

Zasiewy lnu w tysiącach ha*)

Kraj	1860	1887	1897	1913	1928	1932	1937
Austro-Węgry .	126,9	98,4	100,6	39,8	—	—	—
Anolia	99,5	54,7	18,9	26,4	18,4	8	—
Belgia	56,8	39,3	30,6	25,2	23,8	16	28
Francja	107,0	43,7	25,1	31,2	34,9	10	28
Holandia . . .	26,0	15,3	10,9	16,2	19,2	24	28
Niemcy	191,0	109,3	33,9	18,2	13,2	17	57
Włochy	80,9	49,2	51,4	20,5	?	?	—
Rosja — ZSRR .	306	1223,1	1223,1	1237	1730	2520	—
Czechosłowacja	—	—	—	—	21,4	7	—
Es'onia	—	—	?	42,1	33,5	10	31
Litwa	—	—	—	55,1	75,3	51	69
Łotwa	—	—	—	69,1	68,7	32	—
Polska	—	—	—	81,8	114,1	140	146

Do zmniejszania się areału lnu przyczynił się także szybki rozwój przemysłu, w szczególności przemysłu bawełnianego, który powodował spadek zapotrzebowania na wyroby lniane, gdyż cena ich była znacznie wyższa w porównaniu z wyrobami bawełnianymi. Uprawa lnu przesuwana się na wschód i już przed pierwszą wojną światową Rosja była głównym dostawcą włókna lnianego. Ale w końcu XIX wieku uprawa roślin zbożowych przestaje być w Europie opłacalna, rolnicy więc z konieczności wracają do uprawy roślin technicznych, częściowo również do lnu.

Uprawa i wyprawa lnu może być możliwa i opłacalna, jeżeli z metody chałupniczej przejdzie się na pracę rolniczo-przemysłową. W związku z tym skonstruowano wiele maszyn. Siewniki umożliwiają znaczne zwiększenie plantacji, suszarki — suszenie słomy, międlarki — szybkie i tanie międlenie itd. Sprawę roszenia załatwiono w ten sposób, że przy dużych plantacjach, ewentualnie przy przędzalniach lub jako specjalne zakłady, zaczęły powstawać roszarnie przemysłowe, w których roszone len, mocząc go w specjalnych basenach. Produkcja niektórych roszarni była nawet poważna, a przemysł zyskał, gdyż otrzymywał teraz duże partie lnu tej samej jakości. Naturalnie, sposób roszenia lnu drogą słania był na Zachodzie rzadko stosowany ze względu na duże obszary niezbędne do tego celu oraz wysokie koszty robocizny. Zaznaczyć jednak należy, że na obszarach wschodnich obróbka słomy

*) Według danych Towarzystwa Lnianskiego w Wilnie z poprawkami według danych GUS.

lnianej nadal miała charakter chałupniczy i dopiero po pierwszej wojnie światowej również zaczęto stosować maszyny.

Przejdźmy teraz do zasadniczego zagadnienia — do roszczenia słomy.

Słoma lniana, w przekroju, składa się z kory, drewna, rdzenia i kanału rdzeniowego. W korze łyka tkanką najbardziej zewnętrzną jest skórka — epiderma, łyko zaś składa się z komórek miękiszowych. Komórki te pełnią rolę tkanki wzmacniającej; są to komórki włókna. Elementarne komórki włókna mają kształt wrzecionowaty o długości przeciętnie od 10 do 60 mm w lnieniu i 25—40 mm w konopiach. Elementarne włókna w łądydze różnią się kształtem, mianowicie u podstawy łądygi w przekroju poprzecznym są owalne, w części środkowej — wielokątne o małym świetle, zakończenie zaś posiadają ostre. U podstawy są najkrótsze, a w części wierzchołkowej najdłuższe. Komórki te tworzą pęczki i łączą się z sobą, tworząc ułożone pionowo tzw. włókna techniczne. Młode komórki mają cienkie ścianki i wewnątrz przezroczystą protoplazmę; w miarę starzenia się ścianki grubieją od wewnątrz, a protoplazma wysycha. Komórki lnu i konopi są sklejone z sobą oraz z resztą tkanek w łądydze tzw. pektynami.

Metoda biologiczna, zwana roszczeniem, polega na działaniu drobnoustrojów, bakterii lub grzybków, w sprzyjających warunkach, na łądygi roślin włóknistych. Bakterie w wodzie, a grzybki przy sianiu działają na pektyny, rozkładając je. W zależności od dostępu powietrza przy roszczeniu w wodzie rozwijają się bakterie tlenowe lub beztlenowe. Przy roszczeniu w zimnej wodzie, w niekorzystnych warunkach (późną jesienią), roszczenie może trwać do 30 dni. Roszenie zaś w basenach krytych w ciepłej wodzie o temperaturze 28° — 32° C trwa ok. 70 — 120 godzin w zależności od jakości słomy oraz wskutek częściowej zmiany wody w czasie procesu roszczenia. W ostatnich dziesiątkach lat proces moczenia w ciepłej wodzie przyjął się ogólnie w roszalniach przemysłowych. Na Zachodzie jednak, wobec łagodniejszego klimatu oraz wysokich kosztów pary i dość kosztownych instalacji, najczęściej moczą len w wodzie zimnej — w basenach, budowanych na powierzchni ziemi, tzw. basenach belgijskich. Podczas roszczenia słomy lnianej przez zanurzenie jej w wodzie zachodzi szereg następujących po sobie procesów fermentacyjnych, przy których materię inkrustującą, otaczającą wiązkę włókien, zostają usunięte łącznie ze związkami pektynowymi, włókno zaś oddziela się od łądygi. W czasie pierwszych 20 godzin działają bakterie tlenowe, następnie, w miarę tworzenia się kwasów organicznych — bakterie beztlenowe. W tym czasie spuszcza się zwykle część płynu roszarniczego i doprowadza świeżą wodę, aby usunąć nadmiar tworzących się kwasów, lecz wraz z płynem odpływają sole mineralne, które rozpuściły się w wodzie, a które służą jako pożywka dla bakterii.

Tak długo trwający proces roszczenia podrażał znacznie koszt włókna. Z tych względów zaczęto szukać innych sposobów oddzielania włókna od drzewnika, np. na drodze chemicznej. Czyniono próby stosowania rozcieńczonych ługów i kwasów oraz różnych soli mineralnych lub organicznych na gorąco, lecz na ogół otrzymywano włókno tward-

sze, szorstkie i mało dzielące się, lub rozkładające się na włókienka elementarne (kotonizacja). Metody te okazały się zbyt kosztowne i w przemyśle nie stosuje się ich. Jedną z tych metod stosuje się obecnie w laboratoriach przy badaniu lnów na wydajność włókna. Przy stosowaniu 2% 0-ego ługu sodowego w temperaturze wrzenia czas rozłożenia substancji sklejających trwa około pół godziny.

Próbowano również stosować tzw. metodę termiczną. W okresie ostatniej wojny próbowano rosic len w specjalnych autoklawach przy zastosowaniu wysokiej temperatury i ciśnienia. Włókno otrzymane gorsze, szorstkie i bez połysku, lecz jednocześnie otrzymano uboczny produkt — ekstrakt pektynowy, stosowany jako namiastka odżywcza. Z ukończeniem wojny sposób ten został zarzucony.

Na przełomie ubiegłego wieku w celu skrócenia czasu oddzielania włókna od drzewnika próbowano omijać metodę bakteriologiczną rozpuszczania pektyn przez tzw. dekortykację. Słomę suszoną przepuszczano przez międlarkę, która kruszyła drzewnik i rozgniałała korę, a następnie trzepano łądygi na trzepak. Włókno było sklejone, szorstkie i przylegały do niego częściowo komórki drzewnika. Potem włókno gotowano w słabym roztworze alkalicznym, a po wysuszeniu przepuszczano ponownie przez międlarkę lub rodzaj zgrzeblarki, czyli stosowano tzw. szcztokowanie. Otrzymywano włókno gorsze, grubsze i mniej delikatne. Metoda ta nie przyjęła się. Obecnie niekiedy stosują tę metodę z pewną odmianą. Włókno, starannie oddzielone od drzewnika, w postaci taśmy, podlega działaniu bardzo gorącej wody lub ługu potasowcowego, podczas czego ulega rozklejeniu. Metoda ta jest stosowana w zakresie bardzo ograniczonym.

Włókno lniane, jakkolwiek mocniejsze od bawełny i lepiej nadające się do wielu celów, lecz wymagające więcej kosztownych zabiegów, jest znacznie droższe od bawełny. Wskutek tego po pierwszej wojnie światowej z powodu ogólnego zubożenia produkcja tkanin lnianych coraz bardziej malała. Len stał się do pewnego stopnia luksusem, tym bardziej, że przedzenie włókna lnianego na cienkie numery, odbywające się na mokro w gorącej wodzie, również jest droższe od przerobu bawełny. Z dawna już nauczono się prać odpadki lniane, tj. pakuły oraz przedzę, wymagającą dużej mocy, z włókna długiego, na sucho, co znacznie obniżało koszt przedzenia. Lecz tą drogą można otrzymywać tylko grube numery. Poza tym samo roszczenie oraz przerób na przedzę i tkaniny, w warunkach najlepszego wykorzystania surowca, trwa normalnie zbyt długo. Niemcy w okresie wojny zastosowali metodę dekortykacji na szerszą skalę do włókna przeznaczonego na grubszą przedzę. Po wojnie niskie gatunki słomy, szczególnie słoma krótka, która nie może być trzepana na turbinie, są przerabiane metodą dekortykacji. Tym sposobem otrzymuje się włókno grube, tzw. „włókno zielone“, które jest potem przedzone na specjalnych maszynach na sucho.

Obecnie dokonuje się prób budowy maszyn specjalnych, tzw. „dekortykarek“, które by pozwoliły otrzymać włókno „uprządliwe“, tj. dające się prać w zwykłych warunkach na normalnych maszynach na cieńsze numery. Jak dotychczas jednak włókno „zielone“ daje przedzę zdatną tylko na sznurki i powrozy.

Rozwiązanie zagadnienia otrzymywania włókna lnianego metodą tanią i w krótkim czasie przyczyniłoby się wydatnie do znacznego zwiększenia konsumpcji tkanin lnianych.

Studiującemu roszarnictwo nasuwa się ciekawe spostrzeżenie. Oto w połowie ub. wieku, głównie we Francji, wielu uczonych rozpoczęło badanie metod otrzymywania włókna roślin łykowych. Badania te doprowadziły do ciekawych odkryć. Również praktycy drogą empiryczną dochodzili do niezłych wyników. Tak np. zaobserwowano, że jakość włókna lnianego związana jest z jego barwą, że lny o barwie niebieskawej lub szaro-srebrzystej były bardziej poszukiwane, więc przy roszeniu w wodzie stojącej, w temperaturze powietrza, latem i wczesną jesienią, warstwy słomy przykrywano mułem, a do basenu wkładano liście i gałęzie drzewa „alnuś“ (*alune*), przy czym otrzymywano włókno miękkie i delikatne. Alnus neutralizował jednocześnie żółtą barwę, którą nadawało włóknu zawarte w wodzie żelazo. Czyniono również próby oddzielania włókna przez wymrażanie. Słomę w stanie wilgotnym rozkładano cienkimi warstwami na polu i wystawiano na działanie mrozu. Zamrożony len, powiązany w paczki, wstawiano do zamkniętych pojemniczek, a po pewnym czasie rozwiązywano paczki i suszono słomę. Następnie słomę międlono i trzepano. Podobno otrzymano tą metodą włókno cienkie i miękkie.

W połowie ubiegłego stulecia znana była metoda Schencksa (*Schencks patent system of steeping flax*), wprowadzona w Irlandii i udoskonalona przez inżynierów francuskich. Według tej metody słomę odziarnioną wkładano po obciążeniu korzeni do 12 kotłów, stojących w dwóch szeregach, napełnionych wodą i posiadających podwójne dna, między którymi znajdowały się węzownice do doprowadzania pary i ogrzewania wody do 32° C. Roszenie trwało około 90 godzin. Jak widzimy, metoda ta, przejściowo zapomniana, wróciła do przemysłu w ostatnich czasach.

Metoda Lefebure'a, znana od 1830 r., polegała na obróbce słomy surowej międlonej. Słoma taka była poddawana pewnego rodzaju zgrzebleniu i układana w skrzyniach o ściankach z klepek. Słomę w skrzyniach wstawiano do kadzi, zawierającej gorący roztwór węgla sodu. Rozczyn doprowadzano do stanu wrzenia. Roszenie trwało około 6 godzin. Słoma po ostudzeniu, intensywnym płukaniu i wysuszeniu była międlona powtórnie, a potem trzepana. Metoda ta nie znalazła zastosowania z powodu zbyt wysokich kosztów.

Metoda Parsy, z połowy XIX wieku, polegała na wprowadzeniu do zamykanego kotła wózka napełnionego słomą, po czym len zalewano wodą, pochodzącą w 2/3 z poprzedniego roszenia i ogrzewano wodę do wrzenia, przy czym usuwano powietrze. Po 30 minutach ogrzewanie przerywano i kadź wypróżniano, po czym wpuszczano parę pod ciśnieniem 5 atm. przez 1 godzinę. Tą metodą otrzymywano len o odcieniu niebieskawym. Przy użyciu płynu o słabej reakcji alkalicznej otrzymywano kolor kremowy.

Inne metody, wnoszące do powyższych drobne odmiany, można pominąć. Lecz później, wobec zmniejszenia się uprawy lnu, sprawę roszenia pozostawiono na długie lata praktykom — mniej wię-

cej aż do pierwszej wojny światowej. W tym okresie zastoju praca szła w kierunku użycia do roszenia różnych chemikaliów oraz wynalezienia maszyn do obróbki słomy surowej, czyli do tzw. dekortkacji, bądź systemu mieszanego. Ciekawy jest z tego okresu patent niemiecki nr 178 901 (1906 r.), polegający na tym, że do roszenia używa się częściowo płynu z poprzedniego roszenia oraz że w czasie roszenia tłoczy się kilkakrotnie powietrze w celu usunięcia nieprzyjemnego zapachu. Dokonany w wiele lat później włoski wynalazek Rossiego polegał również na przepuszczaniu powietrza przez płyn rozszarniczny, do którego Rossi wprowadzał bakterie przez siebie wyhodowane (*Bacillus Comessi*), lecz metoda okazała się zbyt kosztowna. Również według patentu niemieckiego nr 265 057 (1913 r.) proponowano wprowadzenie do wody rozszarnicznej o temperaturze 35 — 40° C bakterii wyhodowanych na pożywce ziemniaczanej z dodaniem nieznacznych ilości pepsyny, fosfatu amonu lub btp.

Ciekawy jest patent niemiecki nr 300 819 (1917 r.), proponujący słomę, mającą 70 — 80% wilgoci, ogrzewać gorącym powietrzem o temperaturze 50 — 90° C. Po wysuszeniu słoma była gotowa do dalszej obróbki mechanicznej. Patent niemiecki nr 316 417 (1919 r.) proponuje użycie do płynu rozszarnicznego soków roślinnych, np. z ziemniaków lub dodawania organicznych substancji jako enzymów. W patencie niemieckim nr 325 887 (1920 r.) proponuje się użycie do płynu rozszarnicznego fermentów — diastazy. Inny patent niemiecki nr 346 828 (1922 r.) proponuje dodawanie do płynu rozszarnicznego kwasu węglowego lub NaHCO_3 . Patent niemiecki nr 378 553 (1923 r.) proponuje gotowanie słomy w wodzie z dodatkiem krzemianu (Kieselgur).

W Polsce w tym okresie wynalazczość szła raczej w kierunku udoskonalenia maszyn do obróbki słomy. Ciekawy jest z tych lat patent polski nr 184 (1924 r.) — trzeparka do słomy.

Wracając do roszenia, należy zaznaczyć, że na drogę naukową wprowadził je Instytut Badawczy w Zorach.

Według patentu niemieckiego nr 399 765 (1924 r.) do płynu rozszarnicznego dodaje się specjalnie wyhodowanych bakterii *Bacillus Felsineus*.

Szereg patentów proponuje dodawanie do płynu rozszarnicznego mocznika z dodatkiem HCONH_2 (formamid) lub soli mineralnych z dodatkiem NaHCO_3 . Patent polski nr 12 000 (1930 r.) polega na dodawaniu do wody moczeniowej odpowiednio dobranego zespołu czystych kultur bakterii, jak bakterie grupy *Mesentericus*, grupy *Coli*, grzybków pączkujących, wyhodowanych na pożywkach wziętych z wody, użytej przy zwykłym moczeniu lnu, albo brakującego do roszenia specjalnego gatunku bakterii. Inny patent polski nr 18 307 (1933 r.) dodaje do wody moczeniowej zmydlonych tłuszczów oraz soli mocnych zasad i słabych kwasów. W celu wzmocnienia włókna lnianego i usunięcia nieprzyjemnych zapachów według patentu polskiego nr 28 076 (1939 r.) mokrą wyroszoną słomę należy poddać przed suszeniem działaniu gorącego strumienia świeżego powietrza, które odparowuje część wody zawierającej kwasy. Ciekawy jest też patent niemiecki nr 562 927 (1932 r.), w którym słomę surową, w atmosferze wilgotnej, poddaje się działaniu promieni ultrafioletowych.

Uczony radziecki I. A. Makrynow uzyskał w roku 1935 patent niemiecki nr 619 779, polegający na użyciu bakterii grupy *Pectinobacter amylophilum* czystej, przez siebie wyhodowanej. Roszenie trwa 30 do 48 godzin. Patent ZSRR nr 63 642 (1944 r.) trzech uczonych radzieckich polega na roszeniu w wodzie o temperaturze 30—32° C z dodaniem mikrobów grupy *Felsineus* Nr 1M i Nr 2E.

W roku 1950 profesor Politechniki Łódzkiej J. Kubicki wyhodował na roślinach łykowych specjalne drożdżaki, które po dodaniu do płynu rozeniowego, przy zastosowaniu również różnych soli mineralnych, skracają czas roszenia do 40—48 godzin.

Badając różne metody otrzymywania włókna, wydaje się, że najwłaściwsza jest metoda biologiczna. W ostatnich latach prace wynalazców idą w kie-

runku skrócenia czasu roszenia. Lecz również rad metodą dekortykacji na drodze mechanicznej w połączeniu z chemiczną obróbką włókna pracuje wielu wynalazców. Wydaje się, że nie będzie tu zwycięzców i zwyciężonych i że zależnie od celu, do którego włókno będzie użyte, oraz od jakości słomy, obie metody mogą być stosowane.

Obecnie w Polsce sprawa uprawy lnu i konopi oraz obróbki słomy tych roślin została powierzona Lniarsko-Konopnej Centralnej Stacji Doświadczalnej w Poznaniu oraz Głównemu Instytutowi Włókienniczemu, które pracują w porozumieniu z Wydziałem Rolnym Uniwersytetu Poznańskiego oraz Wydziałem Włókienniczym Politechniki Łódzkiej. Można więc mieć nadzieję, że badania, prowadzone na podstawach naukowych, dadzą pomyślne wyniki dla gospodarki narodowej.

Inż. JERZY ODROWAŻ-PIENIAŻEK

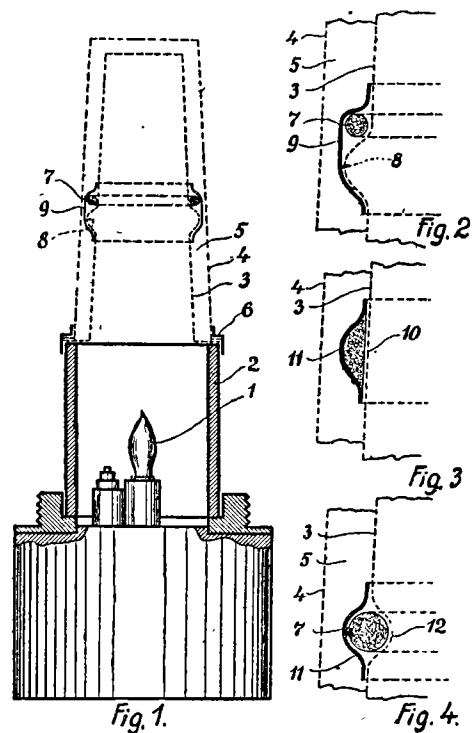
UDOSKONALENIE LAMP GÓRNICZYCH DAVY'EGO

Lampy bezpieczeństwa Davy'ego, używane w przodkach kopalni, nie dają całkowitego bezpieczeństwa przeciw eksplozjom tam, gdzie zjawia się nagle gaz wybuchowy ziemny, gdyż gaz ten może przedostać się między siatki ochronne lampy, jak również dalej — do przestrzeni ograniczonej cylindrem szklanym — i zmieszany z powietrzem może rozprzestrzeniać się aż do płomienia lampy. Pod wpływem tego płomień lampy wydłuża się, może osiągnąć przestrzeń ograniczoną wewnętrzną siatką lampy i może doprowadzić siatkę do niebezpiecznego rozgrzania, odpowiedniego do zapalenia się gazu. W konsekwencji może zapalić się gaz, eksplodując między siatką wewnętrzną i zewnętrzną i doprowadzając do tego, że również siatka zewnętrzna rozpali się podobnie jak wewnętrzna i spowoduje zapalenie się gazu w atmosferze na zewnątrz lampy, powodując eksplozję w chodniku. Podobne wypadki spowodowały wiele poważnych katastrof.

Celem uniknięcia powyższych sytuacji proponowano liczne urządzenia mechaniczne, działające np. za pomocą sprężyny i gaszące płomień lampy w przypadku podniesienia się temperatury wewnątrz lampy. Urządzenia te działały przy pomocy mechanizmów, uruchamianych pod wpływem jakiegoś materiału ulegającego stopieniu lub spalaniu w wyższej temperaturze. Zastosowanie jednak urządzeń mechanicznych podniosło ogromnie koszt wyrobu lampy i mimo wszystko nie dało całkowitej pewności działania urządzenia, zwłaszcza że materiał, ulegający topieniu i spływający kroplami w dół lampy, mógł przeszkadzać prawidłowemu samoczynnemu działaniu urządzenia mechanicznego. Poza tym różne części urządzenia mechanicznego podlegały niszczylielskiemu działaniu atmosfery, oksydując się szkodliwie lub ulegając korozji.

Wynalazek opatentowany we Francji za nr 996 405 stawia sobie za cel stworzenie lampy bezpieczeństwa, opartej na systemie Davy'ego, w której u wejścia do miejsca wybrzuszenia cylindra siatkowego (8) na siatkę wewnętrzną lampy została umieszczona substancja, zdolna pod wpływem pewnej temperatury wydzielać gaz lub dym, który natychmiast i bezpośrednio gasi nie tylko płomień lampy, lecz również mieszaninę gazu, palącego się już ewentualnie w górnej części lampy, otoczonej siatką wewnętrzną. Bezpośrednie działanie urządzenia osiąga się bez jakiegokolwiek pomocy środków mechanicznych do ga-

szenia płomienia lampy, jedynie dzięki chemicznemu i fizyko-chemicznemu działaniu substancji wydzielającej gaz lub dym.



Lampa udoskonalona Davy'ego posiada ochraniacz metalowy, zabezpieczający substancję, wydzielającą pod wpływem wzrostu temperatury gaz lub dym, i właśnie dzięki temu gaz lub dym nie może przenikać na zewnątrz lampy.

Na rysunku 2 pokazano kształt ochraniacza (9) i umiejscowienie substancji (7). Cyfrą (1) oznaczono płomień lampy, (2) — cylinder szklany, (3) — siatkę wewnętrzną, (4) — siatkę zewnętrzną, (5) — przestrzeń pomiędzy obu siatkami, (6) — pierścień umocowujący siatki na czole cylindra. Czapeczka-ochraniacz (9) jest wysunięta na zewnątrz powierzchni podlegającej ochronie siatki (3). Obrączka (7), wytworzona z substancji, której działanie opisano powyżej, jest pokryta czapeczką-

ochraniaczem (9) na powierzchni zewnętrznej siatki (3) i powłoka ochroniacza (9) chronią obrączkę (7) oraz czapkę-ochraniacz na zewnątrz. Powłoka ochroniacza (9) powinna być zrobiona z metalu lub materiału dobrze przewodzącego ciepło. Ma ona na celu zapobiegać kierowaniu się na zewnątrz lampy gazów, powstających z obrączki (7), a oprócz tego podtrzymuje obrączkę (7) na właściwym miejscu i nie dopuszcza do jej opadnięcia. Powinna być zrobiona z blaszki metalowej o zagiętych krawędziach.

W momencie pokazania się gazu wybuchowego w otoczeniu lampy płomień (1), zasilany gazem przenikającym przez siatki do lampy, wydłuża się i jak już powyżej podano, rozpala siatkę wewnętrzną, pod wpływem czego substancje obrączki (7) zaczynają tlić się, wytwarzając duże ilości gazu lub dymu, które kierują się do we-

wnątrz lampy dzięki czapce-ochraniaczowi (9), powodując natychmiast zapalenie się nimi lampy i zgaszenie płomienia świecącego, co alarmuje górnik.

Obrączkę (7) wykonuje się z substancji, zapalającej się już przy temperaturze 160—190° C, która spalając się wydziela gaz lub dym o ciężarze gatunkowym większym niż powietrze. Do substancji dodaje się w myśl wynalazku negatywnego katalizatora w postaci jodu lub bromu, który zapobiega zapaleniu się gazu eksplodującego. Sama substancja może być wytworzona np. z nitrocelulozy, do której dodano jodu w postaci pięciotlenku jodu. Obrączka (7) może być też pokryta powłoką, topiącą się pod wpływem nadmiernego ciepła. Substancja może mieć postać oddzielnych kulek, tkwiących odpowiednio w oprawkach, umiejscowionych podobnie jak obrączka (7).

Z ruchu racjonalizatorskiego w Węgierskiej Republice Ludowej

JAK ZAOSZCZĘDZONO 50 WAGONÓW OŁOWIU ROCZNIE

Wynalazczość pracownicza, masowo rozwijająca się w Węgierskiej Republice Ludowej, o czym można było przekonać się na zorganizowanej w październiku 1950 r. wystawie racjonalizatorskiej w Budapeszcie (patrz *Wiad. Urz. Pat.* Nr 5/6 z 1950 r.), coraz bardziej przyczynia się do odbudowy kraju i wzrostu dobrobytu mas pracujących, m. in. również dzięki temu, że władze partyjne i związkowe, nie krępując oczywiście twórczej myśli racjonalizatorów, starają się podsunąć im pewne palące problemy, wymagające rozwiązania. Racjonalizatorzy węgierscy dochodzą też coraz częściej do wniosku, że pewne problemy trudno jest nieraz rozwiązać indywidualnie, i samorzutnie organizują się w zespoły.

Opis takiej zespołowej pracy wynalazczej, prowadzonej przez racjonalizatorów pracujących w różnych przedsiębiorstwach, a nawet w różnych miejscowościach, podał m. in. *Deméndy Miklós* w książce, opracowanej przez *Gabóra Nyarady* pt. „*Ujítók*“.

Grupa racjonalizatorów postawiła sobie za zadanie rozwiązanie problemu, wysuniętego przez organa partyjne, mianowicie wynalezienia farby do gruntowania, która zastąpiłaby farbę otrzymywaną z minii ołowianej i pokostu lnianego.

Ołów jest na Węgrzech metalem deficytowym i sprowadzanie go z zagranicy pochłaniało dużo dewiz, toteż podjęte zadanie było nader aktualne.

Mimo dużych trudności zespół wypracował w końcu po długich próbach farbę gruntową, w zupełności zastępującą farbę z minii ołowianej. Jako podstawę zastosowano kombinację oleju lnianego, sztucznej żywicy alkidowej oraz kalafonii lub oleju talowego.

Na 100 części podstawy farby bierze się:

51	części	wagowych	oleju lnianego
25	„	„	bezwodnika italowego
16	„	„	gliceryny
8	„	„	kalafonii.

Podstawę żywiczną miesza się w stosunku 1:1 z benzyną do lakierów.

Zamiast minii ołowianej zastosowano zmielony czerwony bauksyt, występujący na Węgrzech. Poza tym użyto sykatywów, zwykle stosowanych do pokostów. Bauksyt wraz z sykatywami uciera się z roztworem żywicznym, otrzymując w rezultacie farbę o konsystencji papki.

Farba ostatecznie ma skład następujący:

49	części	wagowych	czerwonego bauksytu
24	„	„	podstawy żywicznej
24	„	„	benzyny do lakierów
3	„	„	sykatywów (tlenku manganu z tlenkiem kobaltu lub ołowiu).

Farbę przed użyciem rozcieńcza się zależnie od potrzeby, przy czym racjonalizatorzy ustalili też najkorzystniejszy skład rozcieńczalnika, mianowicie:

50	części	wagowych	pokostu lnianego
25	„	„	terpentyny
25	„	„	benzyny do lakierów.

Próby laboratoryjne, wykonane przez specjalistów, których nowatorzy dokooptowali do swego zespołu racjonalizatorskiego, potwierdziły, że nowa farba dobrze zastępuje farbę z minii ołowianej, nadaje się zaś tak samo do żelaza i stali, jak do drzewa, i może być nakładana na powierzchnię przez smarowanie i przez natryskiwanie.

Skłonność farby do nasiąkania wilgocią i do pęcznienia jest bardzo nieznaczna, a jej zdolność przylegania i tworzenia cienkiej błony jest bez zarzutu. Również odporność na działanie ciepła i czynników chemicznych okazała się bardzo dobra. Powłoka, po wyschnięciu farby, jest jedwabisto lśniąca, jednostajna, twarda, elastyczna. Czas schnięcia 12 godzin.

Wielką zaletą farby jest to, że przy przechowywaniu nie osiada w niej osad na dnie naczyń. Powłoki z nowej farby są też nadzwyczaj trwałe, jeśli chodzi o połysk i barwę, oraz odporne na czynniki atmosferyczne.

Pod niektórymi względami nowa farba posiada lepsze właściwości niż farba z minii ołowianej. Tak np. zdolność krycia nowej farby jest 2—2½ razy większa niż farby z minii ołowianej, tzn. że tą samą ilością można pokryć tyleż razy większą powierzchnię. Ważną zaletą jest także to, że w przeciwieństwie do farby z minii ołowianej nie jest trująca.

Po prawie dwuletniej pracy i doświadczeniach z nową farbą zespół racjonalizatorski doczekał się zaszczytnego ukoronowania swego dzieła. Prezes Krajowego Urzędu Planowania zarządził obowiązkowe wprowadzenie nowej farby gruntowej w całym kraju. Węgierska Republika Ludowa zaoszczędziła 50 wagonów importowanego ołowiu hutniczego rocznie.

Ciekawe usprawnienie czopowania desek

Adam Kupiec, kierownik jednego z działów w Głównym Instytucie Metalurgii w Gliwicach, dokonał ciekawego usprawnienia czopowania desek.

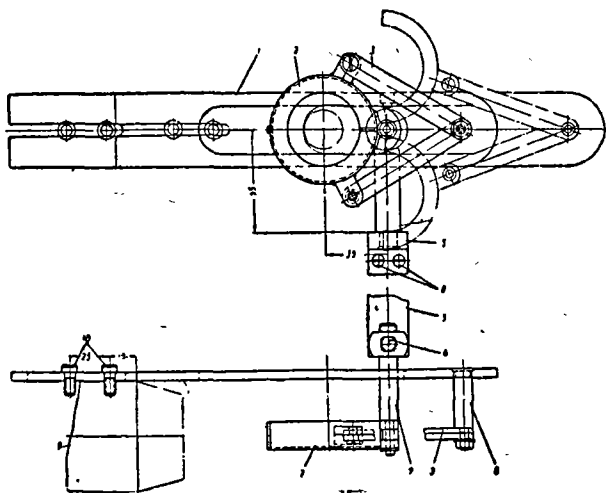
Dotychczasowe sposoby wykonywania tej czynności wymagały uprzedniego rysowania, dłutowania ręcznego czopów, co przy składaniu dwóch współpracujących desek często wymagało jeszcze prac dodatkowych, polegających na wzajemnym ich dopasowywaniu.

Dzięki zastosowaniu specjalnego przyrządu do frezarki do drewna oraz stożkowego freza uzyskano 50% oszczędności na czasie wykonania operacji czopowania desek.

Przyrząd składa się z kopiału, na którym mocuje się deskę, po odpowiednim ustawieniu zamocowując ją zaciskami śrubowymi (rys. 1).

Przyrząd zwiększający bezpieczeństwo pracy na frezarce

Przyrząd, zaprojektowany przez B. P. Wierchousińskiego, osłania automatycznie frez przy zakładaniu i zdejmowaniu obrabianego przedmiotu z obrabiarki i chroni robotnika od urazu.



Przyrząd zawiera listwę 1, przymocowaną śrubami 10 do stołu 9 obrabiarki. Do listwy jest przytwierdzony kołek 8, na którego czopie osadzone są obrotowo ramiona 3. Ramiona 3 są połączone z osłoną 2, składającą się z dwóch połów, osadzonych obrotowo na osi 7. Oś 7 jest połączona trwale z łóżem obrabiarki za pomocą klamry 4 i kątownika 5 oraz śrub 6.

Działanie przyrządu jest następujące: przy posuwie stołu wraz z obrabianym przedmiotem w kierunku freza łącznie ze stołem porusza się listwa 1, która za pośrednictwem ramion 3 otwiera obie połowki osłony 2 (oznaczono liniami kreskowanymi) i w ten sposób umożliwia dosunięcie przedmiotu do freza.

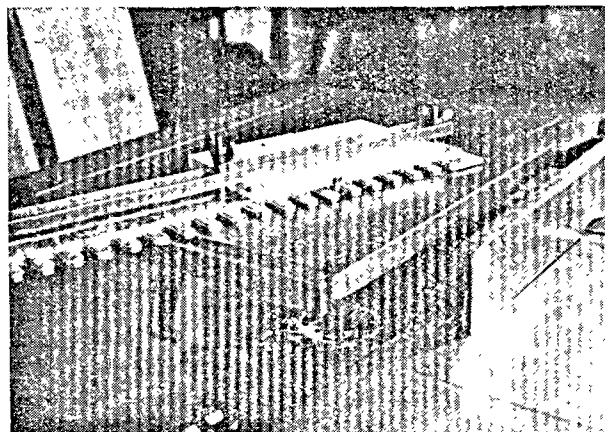
Po zakończeniu operacji frezowania stół wraz z frezowanym przedmiotem przesunie listwę 1 w lewo i ramiona 3 zewrą dokoła freza obie połowki osłony.

(„Technicka Praca“ nr 11/1951)

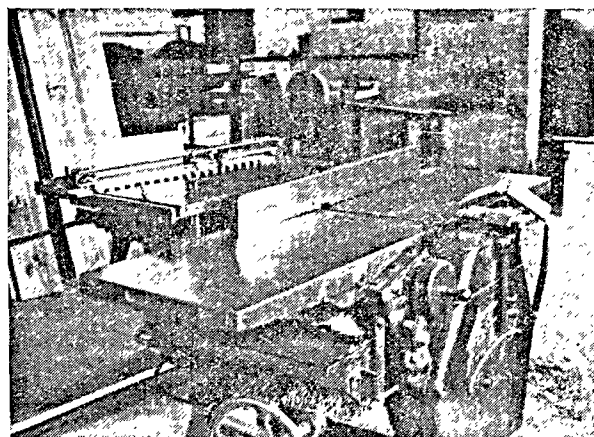
Po wykonaniu w desce czopów, zgodnie z opisem jak wyżej, przystępuje się do czopowania deski współpracującej. Deskę współpracującą obrabiamy w pozycji pionowej, mocując ją do kątownika przymocowanego do kopiału (rys. 2).

Po ustawieniu deski, tak poziomej jak i następnie współpracującej pionowej, przystępujemy do frezowania czopów, prowadząc frez w wycięciach kopiału i nie troszcząc się o równość podziału, gwarantowanego przez wycięcia wodzące w kopiale.

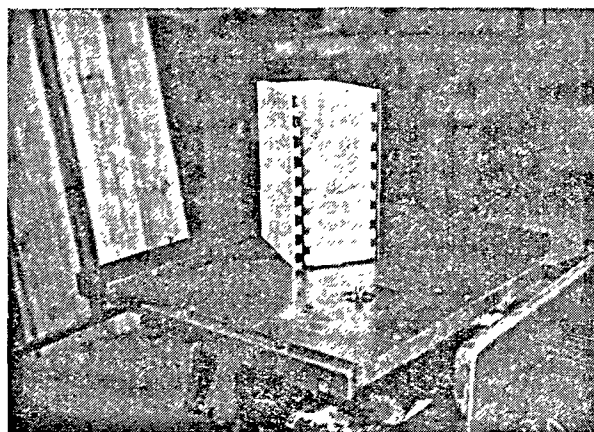
Jak udowodniły praktyczne próby, przyrząd umożliwia tak dokładne wykonanie czopów, że odpada wszelkie ich dopasowywanie (rys. 3).



Rys. 1.



Rys. 2. Na tylnym planie fotografii pokazano frezowanie pionowej deski współpracującej.



Rys. 3.

Badania nad zwiększeniem wydajności przy produkcji penicyliny

W dalszym ciągu penicylina jest przedmiotem licznych badań. Przy studiach nad metabolizmem *Penicillium chrysogenum* Q 176, odmiany otrzymanej przez naświetlanie promieniami ultrafioletowymi, stwierdzono, że maksymalna wydajność penicyliny występuje wśród warunków, które pozwalają na swobodny rozwój pleśni. Używano pożywki typu syntetycznego, w której skład wchodziły węglowodany, octany, mleczany i sole amonowe. Optimum pH dla rozwoju pleśni było 6,8; dla tworzenia penicyliny 7,3. Czynnikiem, oddziałującym na przebieg fermentacji, był rodzaj węglowodanu. Przez mieszanie w stosunku 1 : 3 glukozy, która jest zużywana przez pleśń szybko, z laktozą, zużywaną wolniej, stworzono warunki dogodnie do rozwoju pleśni i wytwarzania przez nią penicyliny.

W czasie fermentacji glukozy jony amonowe są szybko zużywane; proces ten zwalnia się, gdy dodaje się laktozę. Szybkie zużycie jonu amonowego powoduje spadek pH, co utrudnia tworzenie penicyliny. Spadkowi pH można zapobiec przez dodanie substancji łatwo fermentującej, a zużywanej z taką samą szybkością, co jon amonowy. Warunkom tym odpowiadają octany, z tą tylko różnicą, że są zużywane szybko w czasie fermentacji laktozy. Mleczany poprawiają tę sytuację, gdyż są zużywane wolniej w czasie tworzenia penicyliny i można je stosować dla zapobieżenia stratom w octanach. Przy takiej pożywce otrzymano 300 jedn. w 1 ml, a przy dodaniu pożywki z kukurydzy (*corn steep*) 500 do 700 jedn. w 1 ml pożywki.

Ciekawym aspektem produkcji penicyliny jest dodawanie do pożywek prekursorów penicyliny i wpływanie w ten sposób na wydajność produkcji. W czasie fermentacji penicylinowej badano wpływ na jej przebieg dodawania kwasu fenylo-octowego, produktu degradacji penicyliny G. Koncentracje kwasu fenylo-octowego, jego estrów lub soli wynosiły od 0,005 g do 0,5 g na 100 ml pożywki przy pH 4,6 do pH 8,0. Przyczyniło się to znacznie do podniesienia wydajności penicyliny. Te pomyślnie wyniki skłoniły do podjęcia badań innych związków, których można by użyć do tego samego celu. Wszystkie te związki są pochodnymi penicylin, głównie penicyliny G. Również beta-fenylo-etylo-amina dawała znaczny wzrost wydajności penicyliny. Najlepsze wyniki otrzymano, gdy dodawano 0,1 do 0,15% kwasu fenylo-octowego w przerwach 12-godzinnych. Przy tej technice otrzymywano głównie penicylinę G (892 jedn. na 1 ml przy pożywce kukurydzianej „*corn steep*“). Najdogodniejsze pH dla tworzenia penicyliny przy tym prekursorze było 7,6 do 7,9.

Stosowano również proces, przy którym używano pożywki „*corn steep*“, zawierającej azotan sodowy dodając w czasie fermentacji coraz większych ilości roztworu glukozy. Przy procesie tym co pewien czas odciągano w czasie fermentacji pożywkę i zastępowano ją świeżą.

W innym procesie zastosowano metodę głębinową z mieszaniem i wprowadzaniem powietrza. Przy metodzie tej używano pożywek z glukozą lub laktozą, soli nieorganicznych i pożywki „*corn steep*“. Tempe-

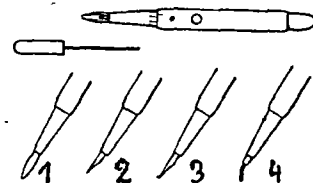
ratura rozwoju pleśni wynosiła 23—25°, czas inkubacji trwał od 2 do 7 dni.

W innej powietrznej metodzie głębinowej używano mączki z nasion bawełny, gliceryny lub laktozy, soli nieorganicznych, jak azotan sodowy, węgiel wapnia, fosforan amonowy, siarczan magnezowy i siarczan cynkowy. Jako prekursora penicyliny użyto fenylo-acetylo-etanolu-aminy. Jako środka zapobiegającego tworzeniu się piany używano oksazoliny, a do usuwania zanieczyszczeń stosowano dwutlenek chloru. Powietrze do pożywek wprowadzano jednostajnie, odciągając ustawicznie część pożywki z fermentora i zwracając wymieszaną z powietrzem pożywkę stycznie do masy pożywki w fermentorze, aby zapobiec burzliwemu mieszanemu. (*wich*)

Wieczny grafion

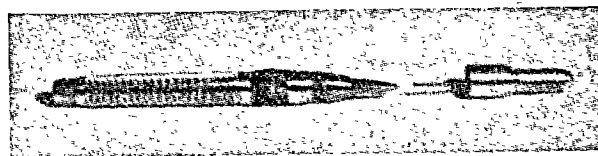
Zgłoszenie, którego dokonał Mirosław Nowak, kreślarz z pracowni kreślarskiej Zakładów CSD w Libercu, oznacza całkowity przewrót w sposobie użycia grafionu.

W nowym rozwiązaniu odpada główna wada dotychczasowych grafionów, mianowicie ustawiczne przerywanie pracy i kłopotliwe nanoszenie tuszu między ostrza grafionu.



Rys. 1. Kreślenie wiecznym grafionem. Obok na prawo cztery możliwości użycia wiecznego grafionu przez wymianę ostrza.

Zgłoszony grafion oprócz tej zalety, że można kreślić nim bez przerwy (podobnie jak ołówkiem), posiada jeszcze inne dodatnie strony. Można go mianowicie użyć po nasadzeniu odpowiedniego ostrza w charakterze: 1) grafionu do kreślenia, 2) pióra do pisania tuszem, 3) pióra redisowego, 4) pióra do szablonów (różnej wielkości).



Rys. 2. Ogólny widok wiecznego grafionu.

Powyższe 4 podstawowe czynności w pracy kreślarzy wykonuje zgłoszony grafion w praktyce już dwa lata ku całkowitemu zadowoleniu projektodawcy. Obecnie znajduje się on w stadium prób w innych zainteresowanych zakładach, które mają odcienić znaczenie powszechnego wprowadzenia tego grafionu w kreślarniach i rozważyć zagadnienie masowej jego produkcji. Grafionem tym zainteresowała się obok innych użytkowników również zagranica, przy czym wielu techników i studentów czeka nań z niecierpilnością.

(„Zlepsovatěl a Vynalzece“ nr 13, 1951 r., str. 390)

MIĘDZYNARODOWY ZWIĄZEK OCHRONY WŁASNOŚCI PRZEMYSŁOWEJ W 1950 R.¹⁾

(Przekład przeglądu, zamieszczonego w „La Propriété Industrielle“ z 1951 r., str. 13 — 18)

Jak przewidywaliśmy²⁾, Państwo Izrael przystąpiło do Konwencji Związkowej i do Porozumienia Madryckiego o zwalczaniu fałszywych oznaczeń pochodzenia (teksty londyńskie) ze skutkiem od dnia 24 marca 1950 r.³⁾ Ponadto Republika Dominikańska, która była jeszcze związana Aktami waszyngtońskimi, przystąpiła do tekstu haskiego Konwencji Związkowej. Kraj ten przystąpił poza tym do Związków ograniczonych, utworzonych obydwoma Porozumieniami Madryckimi. Zgodnie z życzeniem, jakie on wyraził, Federalny Departament Polityczny zaproponował, aby przystąpienia te były skuteczne od dnia 4 maja 1948 r.⁴⁾ Ponieważ niektóre państwa sprzeciwiły się temu naruszeniu przepisów konwencyjnych, Rząd Republiki wniósł o zbadanie, czy należy przenieść wymienioną powyżej datę na dzień 23 lipca 1950 r. (miesiąc po piśmie okólnym, którym Federalny Departament Polityczny notyfikował wzmiankowane przystąpienia innym krajom związkowym) lub pominąć etap haski i dokonać aktu przystąpienia do tekstów londyńskich. W chwili, w której to piszemy, sprawa ta nie jest jeszcze rozstrzygnięta. Rozwiązanie zagadnienia będzie podane w nowym piśmie okólnym, które opublikujemy. Pozostaje w każdym bądź razie przyjąć, że etap waszyngtoński został przekroczony i że Republika Dominikańska przyczyniła się do powiększenia o jedną jednostkę liczby krajów, będących członkami Porozumienia Madryckiego⁵⁾. Wreszcie Egipt ustawą z dnia 21 września 1950 r.⁶⁾ przyjął Konwencję Związkową, obydwie Porozumienia Madryckie i Porozumienie Haskie. Przystąpienie tego kraju będzie notyfikowane Rządowi Szwajcarskiemu prawdopodobnie w dwóch etapach: będzie ono dotyczyło najpierw — sądzimy, że niebawem — Konwencji Związkowej, a następnie Porozumień.

Jest również rzeczą prawdopodobną, że Włochy przystąpią w ciągu tego roku do Związku ograniczonego, utworzonego Porozumieniem Madryckim o zwalczaniu fałszywych oznaczeń pochodzenia, albowiem wymienione Porozumienie stało się wykonalne w tym kraju na skutek dekretu z dnia 12 czerwca 1950 r.⁷⁾

Akt przekazania suwerenności, zawarty między Królestwem Holenderskim i Republiką Stanów Zjednoczonych Indonezji, spowodował dla naszych Związków takie konsekwencje, że ten ostatni kraj złożył w sprawie Konwencji Związkowej, Porozumienia Haskiego i Porozumienia Neuchâtelskiego⁸⁾ oświadczenie ciągłości⁹⁾. W rezultacie wymienione akty obowiązują nadal w Republice Stanów Zjednoczonych Indonezji, która stała się od dnia 27 grud-

nia 1949 r.¹⁰⁾ umawiającym się krajem, tak jak obowiązywały wówczas, gdy kraj ten należał do naszych Związków jako kolonia holenderska, początkowo pod nazwą Indii Holenderskich, a następnie Indonezji. Holandia zatrzymuje jako kolonię Nową Gwineę (ponadto Antyle Holenderskie¹¹⁾ i Surinam).

Na podstawie art. 3 umowy, zawartej dnia 15 grudnia 1948 r. w przedmiocie własności przemysłowej między Rządem Republiki Francuskiej i Rządem Sary, Sara jest uważana za związaną z Francją z punktu widzenia wykonywania wszystkich umów międzynarodowych, podpisanych w tym przedmiocie przez Francję, a mianowicie: Konwencji Związkowej, obydwóch Porozumień Madryckich i Porozumienia Haskiego¹²⁾.

Jeżeli chodzi o opieszłą ratyfikację Aktów londyńskich, podajemy, że Księstwo Liechtenstein i Terytorium Tanganyki przekroczyły wreszcie etap haski¹³⁾. Jest to oczywiście postęp, chociaż niewielki. W rzeczywistości sytuacja przedstawia się, jak następuje:

U m o w a	Liczba umawiających się krajów	Związane tekstem		
		londyńskim	haskim	waszyngtońskim
Konwencja Związkowa	42	23	13	6
Porozumienie Madryckie o zwalczaniu fałszywych oznaczeń pochodzenia	23	13	8	2
Porozumienie Madryckie o międzynarodowej rejestracji znaków	20	12	7	1
Porozumienie Haskie o międzynarodowym zgłaszaniu wzorów rysunkowych i modeli przemysłowych	11 ¹⁴⁾	9	2	—

Nie można odraczać na czas nieokreślony Konwencji Lizbońskiej, ponieważ istnieją sprawy, które wymagają rozstrzygnięcia¹⁵⁾. Z drugiej strony nie jest wskazane zwołanie nowego zjazdu, zanim teksty waszyngtońskie nie przejdą do historii i zanim ogromna większość krajów

10) Data aktu przekazania suwerenności.

11) Dawniej Curaçao.

12) Patrz „La Propriété Industrielle“ z 1950 r., str. 128, 238.

13) Patrz „La Propriété Industrielle“ z 1951 r., str. 3.

14) Liczba umawiających się krajów powiększyła się o jedną jednostkę, ponieważ Republika Stanów Zjednoczonych Indonezji stała się krajem zawierającym umowę. Zasięg Związku ograniczonego jednakże nie wzrósł, albowiem wymieniony kraj należał do tego Związku od początku jako kolonia holenderska. Od 1936 r. nie miało miejsca żadne nowe przystąpienie; pragniemy, aby niektóre kraje przyłączyły się do niewielkiej grupy tych, które przyjęły międzynarodowe zgłaszanie wzorów rysunkowych i modeli przemysłowych, oddające dobre usługi bez powodowania jakichkolwiek kłopotów.

15) Pewne sprawy, które dotyczą Porozumień Madryckiego (znaki) i Haskiego, są nawet bardzo pilne. Chodzi również o zwołanie do Hagi specjalnej konferencji, poświęconej przejrzeniu tych Porozumień oraz ich regulaminów (patrz co do znaków program tymczasowy, zamieszczony w „La Propriété Industrielle“ z 1950 r., str. 27).

1) Przegląd za 1951 r. ukaże się w następnym numerze Wiad. Urz. Pat. Por. stan Związku Ochrony Własności Przemysłowej na dzień 1 stycznia 1951 r., podany w Wiad. Urz. Pat. z 1951 r. Nr 6, str. 781—783. — Red.

2) Patrz przegląd za r. 1949, zamieszczony w Wiad. Urz. Pat. z 1951 r. Nr 6, str. 912—917. — Red.

3) Patrz „La Propriété Industrielle“ z 1950 r., str. 14, 23, 117.

4) Tamże, str. 149.

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

6) Patrz „La Propriété Industrielle“ z 1950 r., str. 223.

7) Tamże, str. 245.

8) Indie Holenderskie nie należały nigdy do Związku ograniczonego, utworzonego Porozumieniem Madryckim o zwalczaniu fałszywych oznaczeń pochodzenia. Wystąpiły one, ze skutkiem od dnia 4 listopada 1936 r., ze Związku dotyczącego międzynarodowej rejestracji znaków.

9) Patrz „La Propriété Industrielle“ z 1950 r., str. 222.

związkowych nie przystąpi do tekstów londyńskich. Musimy więc skierować ponownie do Administracji i do kół zainteresowanych w opieszalych krajach usilną prośbę, aby starały się osiągnąć to, iżby Rządy ich przystąpiły do Aktów londyńskich, pomijając, o ile zachodzi potrzeba, etap haski.

Związek ograniczony czasowy, utworzony Porozumieniem Neuchâtelskim, powiększył się na skutek przystąpienia Państwa Izrael, o czym powiadomiliśmy, ze skutkiem od dnia 24 marca 1950 r. Liczba umawiających się krajów wzrosła wszelako z 31 na 33, ponieważ Republika Stanów Zjednoczonych Indonezji figuruje tam odtąd jako kraj niezależny.

Nie podaliśmy już więcej w numerze grudniowym z 1950 r. streszczenia *nadzwyczajnych aktów prawnych*, wydanych ze względu na następstwa wojny, o których otrzymaliśmy wiadomość w ciągu roku. Dokumentacja nie była dość obfita, aby uzasadnić tę pracę. Odsyłamy przeto do Listy dokumentów urzędowych, załączonej do wymienionego numeru, w której normy prawne, wydane z powodu stanu wojennego, są oddzielone od ustawodawstwa zwykłego, oraz przypominamy o tekstach, podanych na początku części legislacyjnej styczniowego numeru „*La Propriété Industrielle*” z 1951 r.

Opublikowaliśmy tylko jedną umowę wielostronną: Umowę Genewską z dnia 12 sierpnia 1949 r. w sprawie poprawienia losu rannych i chorych w siłach zbrojnych na polu bitwy¹⁶⁾. Ograniczyliśmy się oczywiście do przepisów, dotyczących używania godła i nazwy Czerwonego Krzyża oraz herbu Konfederacji Szwajcarskiej. Należy w każdym bądź razie przypomnieć w tym miejscu o otwarciu Międzynarodowego Instytutu Patentowego, którego siedziba znajduje się w Hadze¹⁷⁾, o zamknięciu Biura w Hawanie¹⁸⁾ i o kilku nowych szczegółach w przedmiocie Układu Londyńskiego z dnia 27 lipca 1946 r. o patentach, które należały do Niemców¹⁹⁾.

Zakomunikowano nam dziewięć *umów dwustronnych*. Tylko jedna dotyczy następstw wojny: układ zawarty dnia 1 lipca 1950 r. między Danią i Włochami w sprawie przedłużenia czasokresu trwania patentów²⁰⁾. Wszystkie inne mają na uwadze stosunki zwykłe. Niemcy zawarły: z Pakistanem tymczasowy traktat handlowy (bez daty), z którego przedrukowaliśmy postanowienia dotyczące własności przemysłowej²¹⁾; z Portugalią traktat handlowy i żeglugowy (z dnia 24 sierpnia 1950 r.), który dotyczy m. in. nazw pochodzenia²²⁾. Chile związało się: z Belgią przez wymianot (z dnia 10 i 11 lutego 1947 r.) w sprawie wzajemnej ochrony znaków²³⁾; z Luksemburgiem porozumieniem tego samego rodzaju z dnia 16 lutego 1950 r.²⁴⁾. Francja wymieniła rozmaite noty z Włochami w sprawie własności przemysłowej i nazw pochodzenia²⁵⁾; zawarła ona z Sarą umowę, o której mówiliśmy powyżej²⁶⁾. Grecja i Liban zamieściły w swym traktacie konsularnym, żeglugowym i fundacyjnym (z dnia 6 października 1948 r.) postanowienia dotyczące własności przemysłowej²⁷⁾. Włochy zawarły z San Marino umowę o przyjaźni i dobrym sąsiedztwie (z dnia 31 marca 1939 r.)²⁸⁾, która zastępuje umowę z dnia 28 czerwca

1897 r.²⁹⁾ i zawiera postanowienia w sprawie własności przemysłowej.

Odbyły się następujące *kongresy i zgromadzenia*, o których mówiliśmy: w zakresie międzynarodowym — Kongres A.I.P.P.I., odbyty w Paryżu w dniach od 29 maja do 3 czerwca 1950 r., o którym obszernie poinformowaliśmy naszych czytelników³⁰⁾; Konferencja Międzynarodowej Ligi do Zwalczenia Nieuczciwej Konkurencji (Salzburg, 19 i 20 maja 1950 r.)³¹⁾ i zgromadzenie paryskie (26 i 27 maja 1950 r.), Komisji C.C.I. Międzynarodowej Ochrony Własności Przemysłowej³²⁾; w zakresie krajowym — zgromadzenie ogólne Niemieckiego Stowarzyszenia Ochrony Własności Przemysłowej (Kolonja, 3 lutego 1950 r.)³³⁾.

* * *

Przed przystąpieniem do podania szczegółów, dotyczących Służby międzynarodowej rejestracji znaków, należy zaznaczyć, że dnia 6 listopada 1950 r. zarejestrowaliśmy sto pięćdziesiąt tysięcy znak³⁴⁾. Potrzeba było czterdziestu pięciu lat do uzyskania stu tysięcy znaków³⁵⁾; wystarczyło dwunastu lat, aby być w połowie drogi do dwustu tysięcy. Rytm ulega przyspieszeniu. Rok 1950 ustanowił również nasz rekord od początku istnienia. Zarejestrowaliśmy 6309 znaków³⁶⁾, tj. o 328 więcej niż w r. 1948, który był naszym najlepszym rokiem, i o 1508 więcej niż w r. 1949, z którego — trzeba powiedzieć — mimo spadku zarejestrowań możemy być zadowoleni. Wspaniały wynik sprawozdawczy za r. 1950 zawdzięcza się oczywiście głównie wielkiej liczbie przedłużeń ochrony znaków niemieckich, nie załatwianych od czasu, kiedy *Patentamt* zaprzestał działalności. Nie możemy przeto opierać się w widokach na przyszłość na tak wysokich liczbach. Jest jednak prawdopodobne, że jeżeli nic nie stanie na przeszkodzie przedłużaniu spraw³⁷⁾, pozostaniemy na poziomie wystarczającym.

Silne powiększenie rejestracji daje nam oczywiście postęp w zgłoszeniach pochodzących z większości krajów (13 na 19³⁸⁾, ubytek zaledwie w 5³⁹⁾ i *status quo* przy braku zgłoszeń w Rumunii (0 : 0).

Pięć krajów zachowuje pozycję, jaką przyznaliśmy im na r. 1949 według liczby ich zgłoszeń. Francja zachowuje pierwsze miejsce, chociaż cofa się (1557 zgłoszeń w r. 1950 wobec 1651 w r. 1949). Natomiast Szwajcaria (906; 700), Hiszpania (206; 171), Luksemburg (26; 14) i Strefa Tangeru (10; 9) są zawsze odpowiednio na trzeciej, ósmej, trzynastej i piętnastej pozycji, pomimo że liczba zgłoszeń

29) Patrz „*La Propriété Industrielle*” z 1931 r., str. 92.

30) Tamże z 1950 r., str. 70, 130.

31) Tamże, str. 163.

32) Tamże, str. 143.

33) Tamże, str. 163.

34) Chodzi o znak francusko-szwajcarski do oznaczania win, win musujących, jabłeczników, piwa, alkoholu, wódek, likierów i różnych trunków, którego główną częścią składową jest chorągiew w kolorze niebieskim, czerwonym, czarnym lub złotym.

35) Patrz „*La Propriété Industrielle*” z 1938 r., str. 226.

36) Z tego 377 w kolorach (w r. 1949 — 236).

37) Ponieważ płatności zagraniczne są poddane w wielu krajach autoryzacji, komplikacje powinny się zmniejszyć. W r. 1950 mieliśmy jeszcze wiele do pisania z powodu przeszkód co do wolności dewizowej. Powiększyła się również korespondencja załatwiana przez Służbę. Bardzo powiększyła się również ogólna liczba pism, wysłanych i otrzymanych przez nasze Biura Połączone.

38) Mianowicie w porządku zmniejszającej się wagi powiększenia: Niemcy, Szwajcaria, Holandia, Hiszpania, Marekko (Strefa francuska), Belgia, Włochy, Luksemburg, Liechtenstein (Księstwo), Turcja oraz *ex aequo* Wegry, Tanger (Strefa) i Jugosławia (o 1 zgłoszenie więcej w r. 1950 niż w r. 1949).

39) Mianowicie w porządku wzrastającego ubytku: Tunis, Portugalia, Francja, Austria, Czechosłowacja.

16) Patrz „*La Propriété Industrielle*” z 1950 r., str. 97.

17) Tamże, str. 146.

18) Tamże, str. 116.

19) Tamże, str. 95.

20) Tamże, str. 175.

21) Tamże, str. 156.

22) Tamże, str. 246.

23) Tamże, str. 233.

24) Tamże, str. 156.

25) Tamże, str. 109, 246.

26) Tamże, str. 128, 238.

27) Tamże, str. 66.

28) Tamże, str. 13.

zwiększyła się wszędzie, a nawet silnie w jednym przypadku. Inne czternaście krajów wchodzi na drabinę lub schodzą z niej nie w sposób absolutny, ale względny w stosunku do sąsiadów, a zwłaszcza do Niemiec, które skaczą z dwunastego na drugie miejsce, zgłoszwszy 1306 znaków wobec 36 w roku poprzednim. Stan jest taki, że na osiem innych krajów, wykazujących niekiedy znaczny postęp i zmieniających miejsce, jedynie trzy postępują po szczeblach; inne pięć zeszyły o jeden lub dwa szczeble w dół. Do pierwszej kategorii należą: Maroko (Strefa francuska), które przechodzi z jedenastego miejsca na dziesiąte (80; 52); Liechtenstein (Księstwo), które z szesnastego stało się czternastym (11; 3), i Turcja — szesnasta zamiast siedemnastej (7; 2). Druga kategoria składa się z następujących krajów: Holandia, która przechodzi z miejsca drugiego na czwarte (796 743); Belgia — piąta zamiast czwartej (380; 358); Włochy, które stają się szóste, aczkolwiek były piąte (362; 342); Węgry tracące dziesiąte miejsce, aby zająć jedenaste (73; 72) i Jugosławia, ostatnio siedemnasta, która staje się osiemnastą (2; 1). Natomiast cztery kraje tracą jedno lub kilka miejsc, zgłoszwszy mniej znaków niż poprzednio: Austria przechodzi z szóstej pozycji na siódmą (346; 498), Czechosłowacja z siódmej na dziewiątą (182; 481), Portugalia z dziesiątej na dwunastą (53; 76) i Tunis z czternastej na siedemnastą (6; 12). Ostatnie miejsce jest zajęte ciągle przez Rumunię (0; 0). Jest ono wszelako dziewiętnaste, a nie osiemnaste, ponieważ rozporządzamy pozycją dodatkową, albowiem w r. 1949 nie ma krajów *ex aequo* 40).

Zrzeczeń ochrony było 8204 (w 1949 r. 6773). Holandia wypowiedziała 2659 (2410), Niemcy 1053 (nic); inne kraje razem 4592 (4363).

Całkowite wykreślenia dotyczyły 364 znaków (2332) 41). Wpisaliśmy 529 przeniesień (446) i 2673 przedłużenia ochrony (1485). Zrzeczeń i wykreśleń dla jednego lub kilku krajów było 629 (1216). Wyciągi z rejestru wyniosły 1137 (823); dotyczyły one 1785 znaków (1656). Wykonaliśmy 1492 różne czynności (2052), nie licząc poszukiwań dotyczących pierwszeństwa.

* * *

Służba międzynarodowego zgłaszania wzorów rysunkowych i modeli przemysłowych rozwinęła się jeszcze. Wpisaliśmy 847 zgłoszeń, w tym 372 otwarte i 475 zamkniętych, wobec 752 w 1949 r., w tym 298 otwartych i 454 zamknięte. Powiększenie wynosi więc 95 jednostek (12,6%), niewiele mniej niż w r. 1949, w którym mieliśmy w porównaniu z r. 1948 powiększenie o 107 jednostek. Zbliżamy się jednak mimo wszystko do liczby 910 z r. 1933 i możemy przewidzieć dzień, w którym tytuł rekordowego roku zostanie mu odebrany, jeżeli nic nie będzie hamowało odrodzenia w przemyśle luksusowym, którym trudni się większość zgłaszających.

Wniesiono 455 zgłoszeń pojedynczych i 392 wielorakie (w 1949 r. 389 zgłoszeń pojedynczych i 363 zgłoszenia wielorakie 42). Objęły one razem 21 029 przedmiotów (w 1949 r. 21 664 wzory i 3 463 modele 43).

40) W r. 1948 Turcja i Jugosławia znajdowały się na tym samym poziomie.

41) Patrz wyjaśnienie w sprawie silnego zmniejszenia w „*La Propriété Industrielle*” z 1950 r., str. 16.

42) W r. 1950 wniesiono przeto 53,7% zgłoszeń pojedynczych i 46,3% zgłoszeń wielorakich. W r. 1949 stosunek był następujący: 51,7% i 48,3%. Różnica między obu latami jest słaba, wykazuje wszelako powiększenie zgłoszeń wielorakich.

43) W 1950 r. 78,6% zgłoszeń stanowią przeto wzory, a 21,4% modele. W r. 1949 stosunek był następujący: 86,2%; 13,8%. Tak więc liczba modeli powiększyła się znacznie.

Liczba przedmiotów, zawartych w zgłoszeniach wielorakich, zmniejszyła się nieco. Średnia wyniosła w 1949 r. 59 przedmiotów w zgłoszeniu. Nie osiągnęła ona w r. 1950 nawet 54 przedmiotów w zgłoszeniu. Czy jest to znak, że ożywienie interesów ulega zwolnieniu w przemyśle tekstylnym i zdobniczym?

Zgłoszenia zamknięte dostarczyły 56% całości, a zgłoszenia otwarte 44%. W r. 1949 mieliśmy 60,3% zgłoszeń zamkniętych i 39,7% zgłoszeń otwartych. W stosunku do roku poprzedniego należy stwierdzić lekką przewagę na rzecz zgłoszeń otwartych.

W porównaniu z r. 1949 mieliśmy powiększenie zgłoszeń w sześciu krajach: Francji (207; 167), Holandii (13; 12), Księstwie Liechtenstein (2; 0), Niemczech (51; 36), Szwajcarii (519; 476) i w Strefie Tangeru (2; 0) 44); *status quo* w Tunisie (0; 0), oraz zmniejszenie w trzech krajach: Belgii (48; 52), Hiszpanii (4; 5) i w Strefie francuskiej Maroka 45).

Szwajcaria ma ciągle pierwsze miejsce. Francja zachowuje drugie. Natomiast trzecie miejsce zostało zajęte przez Niemcy. Belgia, ostatnio trzecia, stała się czwartą, ponieważ jej cofnięcie się jest słabe. Holandia zachowuje piąte miejsce (małe powiększenie); szóstą pozycję utrzymuje stale Hiszpania, po której idą *ex aequo* Księstwo Liechtenstein i Strefa Tangeru. Następnie kroczy Strefa francuska Maroka, a wreszcie Tunis, który nie dokonał żadnego zgłoszenia ani w r. 1949, ani w r. 1950.

Mieliśmy 143 wnioski o przedłużenie ochrony (w 1949 r. 112), w tym 85 dotyczyło zgłoszeń pojedynczych (65) i 58 zgłoszeń wielorakich (47). Stwierdzamy znaczny postęp w porównaniu z rokiem poprzednim. Wzmocnia się tendencja do utrzymania ochrony poza pierwszy okres. Zgłoszenia przedłużone pochodziły ze Szwajcarii (79; 77), Francji (61; 26), Belgii (7; 7), Hiszpanii (2; 0), Niemiec (1; 7), Księstwa Liechtenstein (1; 0), Strefy francuskiej Maroka (1; 1) i z Holandii (1; 0).

Powiększyła się liczba pism wysłanych lub otrzymanych przez Służbę wzorów i modeli. Mieliśmy ich 1861 (w tym 1187 listów i 674 wezwania do przedłużenia ochrony lub do ubiegania się o odtworzenie zgłoszonych przedmiotów) wobec 1441 (w tym 1058 listów i 383 wezwania) w r. 1949.

* * *

Teksty ustawodawcze lub regulaminowe, jakie opublikowaliśmy w r. 1950 46), otrzymaliśmy z 34 krajów, w tym z 24 krajów związkowych 47) i z 10 niezwiązkowych 48).

Powiadomień, dotyczących ochrony czasowej praw własności przemysłowej na wystawach, było 32. Z Austrii pochodzi 9, z Francji 1, z Niemiec 11, z Włoch 11. Dotyczą one razem 71 wystaw i targów.

Jeżeli chodzi ogólnie o własność przemysłową, opublikowaliśmy dwa zarządzenia niemieckie w sprawie wykonywania ustaw, zmieniających przepisy o ochronie własności

44) W porządku zmniejszającej się wagi postępu: Szwajcaria, Francja, Niemcy, Księstwo Liechtenstein i Strefa Tangeru (*ex aequo*), Holandia.

45) W porządku powiększającej się wagi ubytku: Belgia, Strefa francuska Maroka, Hiszpania.

46) Teksty te należą do prawodawstwa zwykłego. Mówiliśmy wyżej o tekstach, dotyczących następstw wojny. Patrz również informacje w sprawie Australii („*La Propriété Industrielle*”, str. 146), Japonii (str. 176), Kanady (str. 220), Nowej Zelandii (str. 251) i Peru (str. 147).

47) Australia, Austr'a, Belgia, Bułgaria, Czechosłowacja, Francja, Grecja, Irlandia, Japonia, Luksemburg, Meksyk, Niemcy, Norwegia, Nowa Zelandia, Polska, Sara, Stany Zjednoczone, Szwecja, Szwajcaria, Tunis, Unia Południowo-Afrykańska, Wielka Brytania i Irlandia Północna, Węgry, Włochy.

48) Argentyna, Boliwia, Chile, Egipt, Filipiny, Jordania, Pakistan, Peru, Porto Rico, Urugwaj.

przemysłowej i zawierających normy przejściowe w tym przedmiocie⁴⁹⁾, oraz ustawę dotyczącą ważności na obszarze Wielkiego Berlina praw, obowiązujących w Niemczech⁵⁰⁾; węgierski dekret-ustawę nowelizującą w wielu punktach ustawodawstwo dotyczące patentów, znaków i modeli przemysłowych⁵¹⁾; jedną nowelizującą ustawę irlandzką i jedno zarządzenie wykonawcze⁵²⁾; ustawę jordańską, ustalającą że ustawy i zarządzenia, obowiązujące w chwili, kiedy ustał mandat nad Palestyną, pozostają w mocy aż do ustanowienia nowego porządku⁵³⁾; meksykański dekret nowelizacyjny⁵⁴⁾ i czechosłowackie przepisy karne⁵⁵⁾.

Jeżeli chodzi o Administrację własności przemysłowej i pokrewne instytucje, przypomnijmy co następuje: berliński oddział *Deutsches Patentamt'u* został otwarty dnia 1 lutego 1950 r.⁵⁶⁾; Biuro Patentowe zostało utworzone na obszarze Niemieckiej Republiki Demokratycznej z siedzibą w Berlinie⁵⁷⁾; Instytut Racjonalizacji został zorganizowany w Bułgarii⁵⁸⁾; Egipt utworzył Administrację Własności Przemysłowej⁵⁹⁾; Francja zreorganizowała Radę Najwyższą Własności Przemysłowej⁶⁰⁾; Luksemburg utworzył Doradcą Komisję Techniczną⁶¹⁾; Peru zmieniło skład swej Rady Najwyższej Przemysłu⁶²⁾ i Czechosłowacja przekazała Biuru Patentowemu uprawnienia, wykonywane w sprawach znaków oraz wzorów i modeli przez inne instytucje⁶³⁾.

Przepisy dotyczące *rzeczników patentowych* zostały zmienione w Niemczech i w Irlandii⁶⁴⁾. Poza tym Polska utworzyła Kolegium Rzeczników Patentowych⁶⁵⁾. We Włoszech wreszcie zamierza się utworzyć Narodowy Związek Inżynierów-Doradców⁶⁶⁾.

Teksty dotyczące *patentów* były liczne. Niektóre mają wielkie znaczenie. Należy wskazać na początku na trzy nowe ustawy, promulgowane w Niemieckiej Republice Demokratycznej⁶⁷⁾, w Bułgarii⁶⁸⁾ i w Egipcie⁶⁹⁾. Pierwsza i druga, jak wszystkie tego rodzaju ustawy w krajach demokracji ludowej, odbiegają od zwykłego wzorca; trzecia, która dotyczy również wzorów rysunkowych i modeli przemysłowych, ma na celu danie Egipcjom, którzy zamierza przystąpić do Związku, przepisów nowoczesnych, zupełnych i skutecznych. Należy wskazać następnie dwie ustawy kodyfikacyjne: ustawę Stanów Zjednoczonych⁷⁰⁾ oraz ustawę Wielkiej Brytanii i Irlandii Północnej⁷¹⁾ wraz z regulaminem wykonawczym⁷²⁾. Pierwsza niczego nie zmienia; ogra-

nicza się w istocie do zebrania w jednym tekście licznych zmian, wprowadzonych od r. 1870 w ustawie głównej. Druga natomiast, która jest wynikiem długich prac przygotowawczych, wprowadza ważne zmiany w obowiązującym uprzednio porządku prawnym. Była ona omówiona przez naszego znakomitego korespondenta M. Honiga⁷³⁾. Australia⁷⁴⁾, Wyspy Filipiny⁷⁵⁾, Niemcy⁷⁶⁾, Nowa Zelandia⁷⁷⁾ i Węgry⁷⁸⁾ zmieniły w wielu punktach swe ustawy lub swe regulaminy, a Czechosłowacja wydała normy karne⁷⁹⁾. Wreszcie Szwajcarska Rada Federalna przedłożyła Zgromadzeniu Federalnemu projekt nowej ustawy⁸⁰⁾.

Poza ustawą egipską, wymienioną w ustępie o patentach, mieliśmy w sprawie *wzorów rysunkowych i modeli przemysłowych* nową ustawę Wielkiej Brytanii i Irlandii Północnej⁸¹⁾ oraz przepisy zmieniające, pochodzące z Węgier⁸²⁾ i z Unii Południowo-Afrykańskiej⁸³⁾, jak również czechosłowackie normy karne⁸⁴⁾.

W dziedzinie *znaków* mieliśmy również ważne teksty: ustawę i regulamin Jordanii⁸⁵⁾ i Pakistanu⁸⁶⁾. Poza tym opublikowaliśmy dekret boliwijski, zawieszający wykonywanie dekretu, który czynił obowiązkową rejestrację znaków, o czym mówiliśmy w roku ostatnim⁸⁷⁾, następnie normy natury administracyjnej, pochodzące z Argentyny⁸⁸⁾, Australii⁸⁹⁾, Chile⁹⁰⁾, Egiptu⁹¹⁾, Wysp Filipińskich⁹²⁾, Francji⁹³⁾, Nowej Zelandii⁹⁴⁾, Porto Rico⁹⁵⁾, Unii Południowo-Afrykańskiej⁹⁶⁾, Urugwaju⁹⁷⁾ i Węgier⁹⁸⁾ oraz czechosłowackie przepisy karne⁹⁹⁾.

Nazwy pochodzenia i różnych wytworów dostarczyły nam, jak zawsze, wielu tekstów francuskich, dotyczących win i wódek o nazwach kontrolowanych oraz wytworów, eksportowanych pod etykietą¹⁰⁰⁾. Poza tym Argentyna zmienia swą ustawę¹⁰¹⁾; Belgia opublikowała listy nazw brytyjskich i francuskich¹⁰²⁾ oraz uregulowała handel różnymi wytworami¹⁰³⁾; Chile wydało ustawę i regulamin w sprawie win i napojów alkoholowych¹⁰⁴⁾; Egipt wydał różne dekrety, dotyczące niektórych artykułów spożywczych¹⁰⁵⁾; Grecja uczyniła to samo¹⁰⁶⁾; Włochy uchylili ustawę normującą,

73) Patrz „*La Propriété Industrielle*” z 1950 r., str. 89.

74) Tamże, str. 185.

75) Tamże, str. 83.

76) Tamże, str. 117. Normy te dotyczą także modeli użytkowych.

77) Tamże, str. 7, 231.

78) Tamże, str. 106.

79) Tamże, str. 192.

80) Tamże, str. 147.

81) Patrz tekst — tamże, str. 168, 186; komentarz — tamże, str. 89.

82) Tamże, str. 106.

83) Tamże, str. 84.

84) Tamże, str. 192.

85) Tamże, str. 11, 26.

86) Tamże, str. 189, 190.

87) Tamże, str. 118.

88) Tamże, str. 23.

89) Tamże, str. 4.

90) Tamże, str. 20, 25.

91) Tamże, str. 56.

92) Tamże, str. 8, 155, 156. Regulamin (str. 8) dotyczy także nazw handlowych.

93) Tamże, str. 65.

94) Tamże, str. 6.

95) Tamże, str. 127.

96) Tamże, str. 173.

97) Tamże, str. 233.

98) Tamże, str. 106.

99) Tamże, str. 192.

100) Tamże, str. 13, 65, 156, 217.

101) Tamże, str. 54.

102) Tamże, str. 54, 223.

103) Tamże, str. 156, 217.

104) Tamże, str. 25.

105) Tamże, str. 217.

106) Tamże, str. 6.

49) Patrz „*La Propriété Industrielle*” z 1950 r. str. 3, 185.

50) Tamże, str. 202.

51) Tamże, str. 106.

52) Tamże, str. 154, 172.

53) Tamże, str. 11.

54) Tamże, str. 155.

55) Tamże, str. 192.

56) Tamże, str. 23, 99.

57) Tamże, str. 208. Biuro to nosi nazwę: *Amt für Erfindungs- und Patentwesen der Deutschen Demokratischen Republik*. Zastąpiło ono Biuro Przyjęć, utworzone w r. 1948 (patrz „*La Propriété Industrielle*” z 1949 r., str. 3, 4).

58) Patrz „*La Propriété Industrielle*” z 1950 r., str. 99, 100.

59) Tamże, str. 223, 239.

60) Tamże, str. 228.

61) Tamże, str. 27.

62) Tamże, str. 156.

63) Tamże, str. 84.

64) Tamże, str. 3, 230.

65) Tamże, str. 107.

66) Tamże, str. 52.

67) Tamże, str. 202.

68) Tamże, str. 118. Patrz także zarządzenie wykonawcze (tamże, str. 166, 186, 208) oraz normy dotyczące ponownej rejestracji dawnych patentów (tamże, str. 151).

69) Tamże, str. 119.

70) Tamże, str. 208, 223, 239 oraz „*La Propriété Industrielle*” z 1951 r., str. 8.

71) Tamże, str. 56, 79, 100, 124, 151.

72) Tamże, str. 213, 228, 242 oraz „*La Propriété Industrielle*” z 1951 r., str. 10.

że wytworom krajowym należy przyznać pierwszeństwo¹⁰⁷); Luksemburg zapewnił ochronę win krajowych¹⁰⁸), a Szwajcaria zmieniła ponownie swe zarządzenie, dotyczące artykułów żywnościowych i przedmiotów powszechnego użytku¹⁰⁹).

Jeżeli chodzi o nieuczciwą konkurencję i dziedziny pokrewne, należy przypomnieć na tym miejscu o różnych przepisach belgijskich, dotyczących znaków oraz cech kontrolnych i gwarancyjnych¹¹⁰); o normach francuskich, skierowanych przeciwko oszustwom w handlu różnymi wytworami¹¹¹); o uchyleniu ustawy włoskiej, mającej na celu ochronę wytworów krajowych przed konkurencją zagraniczną¹¹²); o dekreście peruwiańskim, dotyczącym używania i kształtu godeł narodowych¹¹²); o ustawie polskiej, chroniącej nazwę i godło Światowej Organizacji Zdrowia¹¹³), oraz o czechosłowackich normach karnych¹¹⁴).

Należy wreszcie na zakończenie zaznaczyć, że została zmieniona wysokość opłat w Bułgarii¹¹⁵), Irlandii¹¹⁶), Luksemburgu¹¹⁷), Niemczech¹¹⁸), Tunisie¹¹⁹), Unii Południowo-Afrykańskiej¹²⁰), Wielkiej Brytanii i Irlandii Północnej¹²¹) oraz we Włoszech¹²²).

Poza zwykłym przeglądem, odpowiadającym niniejszemu¹²³), oraz tymczasowymi projektami zmiany Porozumienia Madryckiego (znaki), o czym mówiliśmy powyżej, opublikowaliśmy prace ogólne (*études générales*), w sprawie obowiązku wykonywania patentów oraz dotyczących sankcji¹²⁴), różnych zagadnień z dziedziny znaków (używanie, znaki powszechnie znane, cesje i licencje¹²⁵), artykuł 6 Konwencji Związkowej¹²⁶), fakultatywnego badania patentów¹²⁷), obecnego stanu w Japonii ochrony zagranicznej własności przemysłowej¹²⁸), sposobu w jaki były traktowane po wojnie prawa własności przemysłowej dawnych nieprzyjaciół¹²⁹), jednolitości wynalazku i sporządzania zastrzeżeń patentowych¹³⁰) oraz rozwiązania zagadnienia ujednolicenia formalności, wymaganych przy zgłaszaniu wynalazków do opatentowania¹³¹).

Nie wszyscy nasi korespondenci zwyczajni byli tak pilni jak zazwyczaj, dlatego nasz *przegląd orzecznictwa*, powierzony w wielkiej części ich trosce, ograniczył się do Belgii¹³²), Wielkiej Brytanii i Irlandii Północnej¹³³) oraz do Grecji¹³⁴). Dokumentacja nasza nie ograniczyła się jednak do streszczeń, zawartych w wymienionych „Listach”. Opublikowaliśmy poza tym poszczególne orzeczenia, wydane w następujących krajach: w Austrii¹³⁵), Costa Rica¹³⁶),

Czechosłowacji¹³⁷), na Wyspach Filipińskich¹³⁸), we Francji¹³⁹), Holandii¹⁴⁰), Indiach¹⁴¹), Portugalii¹⁴²), Szwajcarii¹⁴³) Tunisie¹⁴⁴) i we Włoszech¹⁴⁵). Dwa orzeczenia Federalnego Trybunału Szwajcarskiego zasługują na szczególną wzmiankę: jedno dotyczy zasad postępowania w przypadku cesji znaków krajowych lub międzynarodowych na rzecz holdingu¹⁴⁶); drugie — zagadnienia, czy wynalazki, których nie zgłoszono do opatentowania, podlegają zajęciu¹⁴⁷). Należy również wspomnieć o orzeczeniu Sądu Najwyższego w Wiedniu, stanowiącego że normy wojenne, wydane przez jakiś kraj, nie mają skutku pozaterytorialnego¹⁴⁸), oraz o wyroku Sądu Apelacyjnego w Hadze, dotyczącym znanego powszechnie znaku „Coca-Cola”¹⁴⁹). Inne przypadki nie wzbudzają szczególnego zainteresowania, odsyłamy przeto naszych czytelników do systematycznego spisu rzeczy, załączonego jak zwykle do naszego ostatniego numeru grudniowego.

Z ubolewaniem stwierdzamy jeszcze raz, że wykazy naszej *statystyki ogólnej własności przemysłowej*¹⁵⁰) są niezupełne. Chociaż rozesłaliśmy w odpowiednim czasie zwykłe pismo okólnie i zabiegaliśmy o uzyskanie koniecznych danych od tych krajów, które nie odpowiedziały jeszcze podczas jesieni, 11 krajów nie uczyniło zadość wezwaniu¹⁵¹). Spodziewając się więcej szczęścia w przyszłości, musimy ponownie zrezygnować ze szczegółowej analizy, która winna być oparta na pełnej dokumentacji, oraz ograniczyć się do kilku poniższych spostrzeżeń, dotyczących tych krajów, które odpowiedziały nam za r. 1949 jak i za r. 1948.

Jeżeli chodzi o *zgłoszenia patentowe*, dokumentacja nasza obejmuje 33 kraje¹⁵²). Widzimy powiększenie zgłoszeń w 17 krajach¹⁵³), a zmniejszenie w 16 krajach¹⁵⁴). Istnieje znaczny postęp w porównaniu z latami 1947 i 1948, gdzie (na 33 kraje) widzieliśmy powiększenie jedynie w 3 krajach, a zmniejszenie w 30 krajach.

Jeżeli chodzi o *patenty udzielone*, możemy opierać się tylko na danych z 31 krajów, albowiem Belgia nie dostarczyła nam liczb dotyczących 1948 r., a Węgry nie nadesłały ich co

137) Patrz „*La Propriété Industrielle*” z 1950 r., str. 145, 180, 251.

138) Tamże, str. 52.

139) Tamże, str. 163.

140) Tamże, str. 235.

141) Tamże, str. 197.

142) Tamże, str. 19.

143) Tamże, str. 52, 73, 95, 145, 197, 236.

144) Tamże, str. 145.

145) Tamże, str. 19, 73, 95, 115, 164, 186.

146) Tamże, str. 73.

147) Tamże, str. 145.

148) Tamże, str. 218.

149) Tamże, str. 235.

150) Tamże, str. 250 — 252.

151) Dwa kraje, Australia i Meksyk, nadesłały dane po-niewczasie (patrz „*La Propriété Industrielle*” z 1951 r., str. 20).

152) Australia, Austria, Belgia, Czechosłowacja, Dania, Republika Dominikańska, Egipt, Finlandia, Francja, Grecja (patrz co do r. 1948 uzupełnienie w „*La Propriété Industrielle*” z 1950 r., str. 20), Holandia, Irlandia, Japonia, Kanada (patrz co do r. 1948 uzupełnienie w „*La Propriété Industrielle*” z 1950 r., str. 76), Luksemburg, Maroko (Strefa francuska), Meksyk, Norwegia, Nowa Zelandia, Polska, Portugalia, Stany Zjednoczone, Szwajcaria, Szwecja, Syria, Strefa Tangeru, Tunis, Turcja, Unia Południowo-Afrykańska, Wielka Brytania i Irlandia Północna, Trynidad i Tobago, Węgry, Włochy.

153) W porządku zmniejszającej się liczby zgłoszeń (porządek ten zachowujemy również dalej): Japonia, Kanada, Włochy, Szwajcaria, Szwecja, Australia, Holandia, Austria, Dania, Norwegia, Węgry, Finlandia, Luksemburg, Maroko (Strefa francuska), Grecja, Tunis, Syria.

154) Stany Zjednoczone, Wielka Brytania i Irlandia Północna, Francja, Belgia, Hiszpania, Czechosłowacja, Unia Południowo-Afrykańska, Nowa Zelandia, Meksyk, Polska, Portugalia, Irlandia, Trynidad i Tobago, Strefa Tangeru, Republika Dominikańska, Turcja.

107) Patrz „*La Propriété Industrielle*” z 1950 r., str. 156.

108) Tamże, str. 65.

109) Tamże, str. 191, 231, 245.

110) Tamże, str. 4, 5, 23, 156.

111) Tamże, str. 13, 217.

112) Tamże, str. 156.

113) Tamże, str. 231.

114) Tamże, str. 192.

115) Tamże, str. 167.

116) Tamże, str. 172.

117) Tamże, str. 231.

118) Tamże, str. 77.

119) Tamże, str. 216, 217.

120) Tamże, str. 175.

121) Tamże, str. 153.

122) Tamże, str. 230.

123) Tamże, str. 14.

124) Tamże, str. 66.

125) Tamże, str. 84.

126) Tamże, str. 110.

127) Tamże, str. 157.

128) Tamże, str. 176.

129) Tamże, str. 192.

130) Tamże, str. 234.

131) Tamże, str. 247.

132) Tamże, str. 113.

133) Tamże, str. 90 (uwagi), 160.

134) Tamże, str. 217.

135) Tamże, str. 18.

136) Tamże, str. 115, 249.

do 1949 r. Stwierdzamy powiększenie w 20 krajach¹⁵⁵⁾ i zmniejszenie w 11 krajach¹⁵⁶⁾, podczas gdy statystyka za r. 1948 wykazała na 30 krajów powiększenie w 23 krajach i zmniejszenie w 7 krajach. Wydaje się więc, że Administracja szybciej podjęła pracę po wojnie i że wynalazcy nie powrócili do swej twórczej działalności.

Jedynie Japonia i Portugalia dostarczyły nam liczb co do *wzorów użytkowych*¹⁵⁷⁾ za lata 1948 i 1949. Zgłoszenia i udzielenia powiększyły się w obydwóch krajach. Natomiast uprzednie porównanie wykazało powiększenie zgłoszeń w Japonii, a zmniejszenie w Polsce i w Portugalii, oraz powiększenie udzieleni w Japonii i w Polsce, a zmniejszenie w Portugalii.

W sprawie *wzorów rysunkowych i modeli przemysłowych* jesteśmy poinformowani co do 25 krajów¹⁵⁸⁾. Stwierdzamy, jeśli chodzi o zgłoszenia, znaczny postęp: powiększenie (często silne) w 20 krajach¹⁵⁹⁾, zmniejszenie (prawie wszędzie bardzo słabe) w 5 krajach¹⁶⁰⁾, podczas gdy w r. 1948 istniało w stosunku do r. 1947 powiększenie w 16 krajach na 24, *status quo* w jednym kraju i zmniejszenie w 7 krajach. Sytuacja jest nieco mniej świetna, jeśli chodzi o rejestrację: mamy powiększenie w 18 krajach¹⁶¹⁾ i zmniejszenie w 7 krajach¹⁶²⁾. Rok 1948 wykazał w stosunku do roku 1947 powiększenie w 13 krajach na 24, *status quo* w 2 krajach i zmniejszenie w 9 krajach. Mimo to istnieje jednak postęp.

W sprawie zgłoszeń *znaków* opieramy się na danych z 31 krajów. Istnieje niewielki postęp: 14 krajów wykazuje powiększenie¹⁶³⁾, a 17 krajów zmniejszenie¹⁶⁴⁾, podczas gdy w ostatnim roku na 32 kraje było powiększenie w 11 krajach, a zmniejszenie w 21 krajach.

Dokumentacja nasza w sprawie rejestracji, zarówno w naszym przeglądzie poprzednim, jak i obecnie, dotyczy 32 krajów¹⁶⁵⁾. Spostrzegamy minimalny ubytek. Zachodzi po-

większenie w 15 krajach¹⁶⁶⁾, a zmniejszenie w 17 krajach¹⁶⁷⁾, podczas gdy w r. 1948 było w stosunku do r. 1947 tyle samo krajów wykazujących postęp, co i zmniejszenie (16; 16).

¹⁵⁵⁾ Francja, Stany Zjednoczone, Austria, Hiszpania, Holandia, Japonia, Wielka Brytania i Irlandia Północna, Szwajcaria, Szwecja, Turcja, Irlandia, Maroko (Strefa francuska), Liban, Luksemburg, Tunis.

¹⁶⁷⁾ Włochy, Czechosłowacja, Kanada, Unia Południowo-Afrykańska, Meksyk, Dania, Portugalia, Austria, Norwegia, Grecja, Nowa Zelandia, Finlandia, Polska, Syria, Republika Dominikańska, Trynidad i Tobago, Strefa Tangeru.

Nytron – nowy środek do czyszczenia

Produktem wyjściowym przy otrzymywaniu nytronu jest ropa naftowa, z której otrzymuje się węglowodór bogaty w olefiny. Przez przeprowadzenie reakcji tego węglowodoru z chlorkiem nitrozylu otrzymuje się nytron.

Ten nowy środek do czyszczenia, oprócz zwykłego zastosowania, używany jest także i do innych operacji przemysłowych, np. do przyspieszenia procesu oczyszczania płyt stalowych z tlenków przy pomocy gorącego stężonego kwasu siarkowego. Zauważono, że nytron nie tylko ułatwia usunięcie warstwy tlenku, lecz zmniejsza także atakowanie stali przez kwas.

Nytron używany jest również do wytwarzania warstwy piany, która wchłania szkodliwą mgłę z kwasów.

Inną cechą nytronu jest zmniejszanie żrącego działania alkali na szkło. Ta właściwość może być wykorzystana do zastosowania nytronu przy myciu alkaliami szkła (laboratoryjnego itp.) (w)

Streptomycyna

Streptomycyna wytwarzana jest przez grzybek *Actinomyces (Streptomyces) griseus*, hodowany na odpowiednich pożywkach. Pożywki takie mogą być syntetyczne, zawierające organiczne lub nieorganiczne źródła azotu. Mogą też zawierać dodatek L-proliny. Głównymi składnikami pożywek są: glukoza, potas, fosforany, magnez, sole amonowe, kwas mlekowy — oraz ślady cynku, żelaza i manganu.

Jako pożywek używa się także wodnego wyciągu z pszennego chleba razowego, ekstraktów mięsnych, peptonu i wyciągu z kukurydzy (*corn steep*). Stosuje się również ekstrakty z drożdży i soi. Jako źródło węgla używa się glukozę i mannozę — tę ostatnią tylko w obecności L-proliny.

Chlorek sodowy uwalnia streptomycynę z pożywki. Dowodzi to, że streptomycyna jest produktem śródkomórkowej syntezy. Tę samą właściwość posiadają rozcieńczone kwasy. *Streptomyces* jest podatny na aktynofagi — wirusy atakujące *Actinomyces*. Aktynofagi można zwalczać przez uodpornianie *Streptomyces griseus* i przez przestrzeganie środków ostrożności w pomieszczeniach wytwórczych.

Używając promieni ultrafioletowych i rentgenowskich, otrzymano odmiany grzybka, produkujące większe ilości streptomycyny. (w)

¹⁵⁵⁾ Stany Zjednoczone, Wielka Brytania i Irlandia Północna, Francja, Kanada, Szwajcaria, Unia Południowo-Afrykańska, Japonia, Szwecja, Austria, Holandia, Nowa Zelandia, Norwegia, Czechosłowacja, Portugalia, Luksemburg, Turcja, Maroko (Strefa francuska), Irlandia, Polska, Syria.

¹⁵⁶⁾ Włochy, Hiszpania, Australia, Dania, Finlandia, Meksyk, Grecja, Tunis, Trynidad i Tobago, Strefa Tangeru, Republika Dominikańska.

¹⁵⁷⁾ W ostatnim roku dysponowaliśmy również liczbami dotyczącymi Polski.

¹⁵⁸⁾ Kraje te nie są w zupełności jednakowe. Brakuje w rzeczywistości co do zgłoszeń Czechosłowacji, która nie dostarczyła nam liczb, a co do rejestracji Belgii, ponieważ nie posiadamy liczb za r. 1948.

¹⁵⁹⁾ Szwajcaria, Francja, Wielka Brytania i Irlandia Północna, Austria, Hiszpania, Japonia, Włochy (liczby podane przez ten kraj obejmują również wzory użytkowe), Belgia, Norwegia, Kanada, Szwecja, Nowa Zelandia, Unia Południowo-Afrykańska, Meksyk, Polska, Liban, Maroko (Strefa francuska), Irlandia, Syria, Strefa Tangeru.

¹⁶⁰⁾ Stany Zjednoczone, Dania, Australia, Portugalia, Tunis.

¹⁶¹⁾ Szwajcaria, Austria, Stany Zjednoczone, Francja, Hiszpania, Włochy (liczby podane przez ten kraj obejmują również wzory użytkowe), Japonia, Norwegia, Nowa Zelandia, Unia Południowo-Afrykańska, Polska, Liban, Portugalia, Szwecja, Maroko (Strefa francuska), Syria, Meksyk, Strefa Tangeru.

¹⁶²⁾ Wielka Brytania i Irlandia Północna, Dania, Australia, Kanada, Czechosłowacja, Irlandia, Tunis.

¹⁶³⁾ Japonia, Holandia, Włochy, Szwajcaria, Australia, Belgia, Szwecja, Finlandia, Irlandia, Maroko (Strefa francuska), Syria, Liban, Luksemburg, Tunis.

¹⁶⁴⁾ Francja, Stany Zjednoczone, Hiszpania, Wielka Brytania i Irlandia Północna, Austria, Kanada, Meksyk, Unia Południowo-Afrykańska, Dania, Portugalia, Norwegia, Nowa Zelandia, Grecja, Polska, Trynidad i Tobago, Strefa Tangeru, Turcja.

¹⁶⁵⁾ Brak jest Belgii, ponieważ nie poinformowała nas ona co do roku 1948. Natomiast Republika Dominikańska i Czechosłowacja, które nie dostarczyły liczb dotyczących zgłoszeń, podały nam liczby w sprawie rejestracji.

O CZYM PISZĄ INNI

HARTOWANIE INDUKCYJNE OTWORÓW O MAŁEJ ŚREDNICY

(t) Przy hartowaniu powierzchniowym otworów o średnicy mniejszej niż 30 mm napotyka się znaczne trudności natury technicznej. Ostatnio uczony radziecki M. G. Łoziński opracował nowy sposób hartowania indukcyjnego, wykazujący duże zalety. Sposób polega na tym, że hartowany przedmiot i odpowiednio umieszczoną cewkę indukcyjną zanurza się do wody i zasila się cewkę prądem o wielkiej częstotliwości. Stosuje się cewkę z cienkiego drutu miedzianego. W bardzo wąskiej szczelinie między hartowaną powierzchnią a cewką woda paruje pod działaniem prądu, dzięki czemu hartowanie odbywa się w środowisku gazowym i przebiega znacznie intensywniej niż na powietrzu. Po wyłączeniu prądu i odsunięciu cewki od przedmiotu woda działa na ogrzaną powierzchnię i szybko ją hartuje. Do zalet takiego sposobu można zaliczyć małe zużycie mocy elektrycznej, szybkie uzyskanie dobrego zahartowania powierzchni wewnętrznych oraz możliwość użycia bardzo prostego urządzenia, składającego się tylko z uchwytu uniwersalnego, cewki spiralnej i zbiornika z wodą. Autor opisał możliwości zastosowania tego sposobu w warunkach fabrycznych z podaniem schematów potrzebnych urządzeń. (*Więstnik Maszynostrojenja*, nr 12/51, str. 43)

NOWY SPOSÓB PRZYGOTOWYWANIA SZLIFÓW METALOGRAFICZNYCH

(t) Dotychczasowe sposoby przygotowywania szlifów metalograficznych wykazują pewne niedogodności w związku z powstawaniem ośrodków korozji wskutek wytrawiania ich odpowiednimi odczynnikami chemicznymi i następnego płukania wodą. Ostatnio opracowano w Związku Radzieckim nowy sposób przygotowywania takich szlifów, polegający na tym, że podczas wytrawiania pokrywa się szlif bardzo cienką warstwą wodnego roztworu azotanu sodu i prażonej sody. Taka warstwa skutecznie zapobiega korozji szlifów tak podczas przygotowywania ich, jak i przy dłuższym przechowywaniu, a jednocześnie nie przeszkadza w przeprowadzaniu badań metalograficznych. Autor podał kilka mikrofotografii w celach porównawczych, wykonanych według sposobu dotychczasowego i nowego. (*Więstnik Maszynostrojenja*, nr 12/51, str. 56)

NOWA TECHNOLOGIA NATAPIANIA ŻELIWEM PRZEDMIOTÓW ODPORNICH NA ZUŻYCIE

(t) W Gorkowskiej Fabryce Samochodów zastosowano nowy sposób natapiania żeliwem stopowym przy użyciu prądu o wielkiej częstotliwości. Sposób polega na tym, że do odpowiedniego zagłębienia w natapianym przedmiocie, ogrzanym uprzednio do temperatury 1150—1200°C, doprowadza się przegrzane żeliwo stopowe, przez które przepuszcza się prąd elektryczny o wielkiej częstotliwości. Taki prąd ogrzewa żeliwo, a jednocześnie powoduje mieszanie go wskutek występowania zmiennego pola magnetycznego. Przyczynia się to do usunięcia z żeliwa zanieczyszczeń mechanicznych, np. żużli. Po skończeniu zabiegu natapiania dolną część przedmiotu chłodzi się silnie w celu uzyskania żeliwa odbielonego. Natapiana warstwa żeliwa ma grubość 0,75—2 mm, a jej twardość wynosi 58—62 według Rockwella. Badania wykazały, że tak natapione przedmioty mają znacznie większą odporność na zużycie niż natapione sposobem dotychczasowym. (*Automobilnaja i Traktornaja Promyszlennost*, nr 11/51, str. 23)

NACINANIE GWINTÓW NOŻAMI ZE STOPÓW TWARDYCH

(t) Autor opisuje wyniki badań laboratoryjnych i doświadczeń, dokonanych w warunkach fabrycznych nacinania gwintów nożami ze stopów twardych na obrabiarkach o cyklu automatycznym. Podaje również wzory do określania najkorzystniejszych warunków skrawania nożami o ostrzu ze stopu T15K6 oraz posuwu i szybkości skrawania przy nacinaniu takimi nożami gwintów o różnym skoku na przedmiotach ze stali węglistej o wytrzymałości 50—60 kg/mm². (*Sielchobraznaja*, nr 7/51, str. 26)

AUTOMATYZACJA SZLIFOWANIA BEZKŁOWEGO

(t) W Fabryce Samochodów im. Stalina całkowicie zmechanizowano działanie szlifierki bezkłowej typu SB3 do szlifowania półwykończającego. Zaopatrzone ją w specjalne urządzenie, umożliwiające całkowitą mechanizację poprzecznego posuwu szlifowanych przedmiotów oraz mocowanie i usuwanie tych przedmiotów. Stwierdzono, że przyczyniło się to do powiększenia wydajności i polepszenia jakości szlifowania. (*Automobilnaja i Traktornaja Promyszlennost*, nr 8/51, str. 19)

ELEKTROMECHANICZNY SPOSÓB WYGŁADZANIA POWIERZCHNI

(t) Sposób polega na przepuszczaniu prądu elektrycznego o dużym natężeniu i małym napięciu przez miejsce zetknięcia się narzędzia skrawającego z obrabianym przedmiotem. Dzięki temu tworzące się podczas skrawania grzebienie silnie rozgrzewają się i ulegają wygładzeniu pod działaniem narzędzia skrawającego. Natężenie prądu reguluje się zależnie od wielkości powierzchni stykowej i stopnia gładkości obrabianej powierzchni. Autor podaje korzystne konstrukcje urządzeń do wykonywania takiego sposobu. (*Więstnik Maszynostrojenja*, nr 10/51, str. 68)

ŁĄCZENIE PRZEDMIOTÓW STALOWYCH ZA POMOCĄ ŻELIWA

(t) W jednej z fabryk leningradzkich zbadano możliwości zastosowania żeliwa do łączenia przedmiotów stalowych, uzyskując przy tym bardzo dobre wyniki. Zastosowano żeliwo szare o zawartości 3,5% C, 0,5% Mn, 2,0% Si, 0,38% P, 0,0103% S, twardości 170—240 według Brinella i wytrzymałości na rozrywanie 24 kg/mm², w postaci prętów o średnicy 4—5 mm, a jako topnika użyto bezwodnego boraksu.

Łączenie wykonuje się przy użyciu palnika acetylenowego w dwóch zabiegach. W pierwszym zabiegu wykonuje się w środku łączonych powierzchni rowki o szerokości i głębokości 3 mm i zalewa się je roztopionym żeliwem; w drugim zabiegu pokrywa się tę powierzchnię warstwą boraksu i łączy przez ogrzanie. Podczas takiego łączenia trzeba bardzo uważać, aby temperatura nie była zbyt wysoka, gdyż mogłoby to spowodować powstanie spoiny porowatej wskutek przegrzania. Przy łączeniu się ze stalą żeliwo tworzy przejściową strukturę żeliwo-stal.

Taki sposób łączenia przedmiotów stalowych znacznie upraszcza proces technologiczny wyrobu niektórych części składowych, np. klamer, szkieletów itd. Nie zaleca się jednak łączyć w ten sposób przedmiotów, poddawanych później hartowaniu lub narażonych na uderzenie lub zginanie. (*Awtogiennoje Dielo*, nr 6/51, str. 26)

STOPY PLATYNY I BERYLU

(t) Przez dodanie do platyny berylu w ilości do 0,58% znacznie polepsza się jej właściwości mechaniczne, zwłaszcza zwiększa się jej twardość i wytrzymałość na rozrywanie. Np. przez dodanie do platyny 0,11% Be jej wytrzymałość na rozrywanie zwiększa się z 14,55 do 25,55 kg/mm², a przez dodanie 0,37% Be wytrzymałość ta zwiększa się do 76,25 kg/mm², twardość zaś wzrasta przy tym do 155 kg/mm². Dodatek berylu powoduje zmniejszenie wydłużenia platyny. Beryl tworzy z platyną roztwór stały aż do zawartości 0,25% Be, a przy zwiększeniu tej zawartości tworzy się nowa faza, która wyraźnie występuje przy zawartości 0,58% Be. (*Izwiestia Obszczej i Nieorganicznej Chemii, Izwiestia Siektora Platiny i Drugich Błagorodnych Metalow*, nr 21/48, str. 239)

RENOWACJA ELEKTROD SPAWARKI STYKOWEJ

(t) W Związku Radzieckim do renowacji takich elektrod przez natapianie zastosowano specjalne pręty stalowe o średnicy 4 mm i długości 250 mm, otoczone powłoką miedzi elektrolitycznej o grubości 2,5 mm. Taki pręt zawiera więc 18% Fe i 82% Cu. Pokrywa się go powłoką mieszaniny bezwodnego boraksu, kredy i szkła wodnego o grubości 0,3—0,5 mm i suszy w temperaturze 50—600°C.

Po uprzednim ogrzaniu naprawianej elektrody w palenisku do temperatury 700—800° C umieszcza się ją w odpowiedniej formie grafitowej i nadlewa się zużyte części przez elektryczne topienie opisanego pręta. Następnie, po ochłodzeniu elektrody do temperatury 600° C, poddaje się ją kuciu.

Sposób zapewnia bardzo dobre przyleganie natapianego metalu, dobrą przewodność elektryczną i potrzebną twardość ok. 140 według Brinella oraz przedłuża czas pracy elektrody 10—12-krotnie w porównaniu ze sposobami znanymi, jest wreszcie znacznie tańszy. (*Autogiennoje Dieło*, nr 7/51, str. 26).

MECHANICZNY SPOSÓB SPRAWDZANIA ILOŚCI ZĘBÓW KÓŁ ZĘBATYCH

(t) Sposób umożliwia szybkie sprawdzanie ilości zębów kół zębatych, np. przy przyjmowaniu produkcji, za pomocą kontrolnego koła zębatego, zaopatrzonego na obwodzie w odpowiednią podziatkę. Odstęp między poszczególnymi kreskami takiej skali obejmuje 5 wycięć między zębami. Koła kontrolne i sprawdzane osadza się na dwóch osiach pionowych, z których oś koła sprawdzanego jest osadzona przesuwnie w płaszczyźnie poziomej. Po zazępieniu tych kół zębów koła sprawdzanego, wchodzący do wycięcia koła kontrolnego oznaczonego zerem, zaznacza się kredą. Następnie koło kontrolne obraca się, aż koło sprawdzane wykona pełny obrót, po czym ilość jego zębów odczytuje się na podziatce koła kontrolnego. Sposób ten pozwala na szybkie i łatwe sprawdzenie ilości zębów kół zębatych o dowolnej średnicy. (*Stanki i Instrument*, nr 3/51, str. 36).

STAŁA LUNETA TOKARSKA

(t) Przy toczeniu wałków do skrzynki biegów lub podobnych przedmiotów, o długości przeszło 10-krotnie większej niż ich średnica, stosuje się zwykle lunety stałe, zaopatrzone w opowiecie wkładki brązowe lub zelwne. Przy stosowaniu jednak szybkości obrotowych ponad 300 obr./min., np. 900—1000 obr./min., takie lunety są niekorzystne. Zastosowano ostatnio z bardzo dobrym wynikiem lunety tokarskie, zaopatrzone we wkładki w postaci łożysk kulkowych, pozwalają bowiem one na duże szybkości obrotowe. (*Stanki i Instrument*, nr 3/51, str. 37).

STOPY PLATYNY I WOLFRAMU

(t) Uczeni radzieccy zbadali wyczerpująco właściwości stopów platyny z wolframem o zawartości do 55% W, podając je wywarzaniu w temperaturze 1250° C w ciągu 7 dni. Stwierdzili oni, że stopy takie, o zawartości ponad 10% W, poddane podobnemu wywarzaniu, nie wykazywały równowagi strukturalnej. Podano je przeto dodatkowemu krótkiemu wywarzaniu w temperaturze 1500—1600° C, uzyskując dobre wyniki. Badania wykazały, że nawet nieznaczny uodatek wolframu powoduje nagły wzrost twardości i wytrzymałości na rozrywanie stopu przy jednoczesnym nieznacznym zmniejszeniu się wydłużenia, przy czym twardość stopu wzrasta przy zwiększeniu w nim zawartości wolframu do 35—40%, a następnie zmniejsza się. Stopy platyny z wolframem tworzą pod względem strukturalnym szereg roztworów stałych aż do zawartości 60% W. (*Izwiestia Obszecznej i Nieorganicznej Chemii, Izwiestia Siektora Platiny i Drugich Błagorodnych Metali*, nr 21/48, str. 234).

SAMOCZYNNY STEROWANIE ELEKTRONOWE LOTNICZYCH SILNIKÓW ODRZUTOWYCH

(t) Sterowanie takie uzyskuje się za pomocą specjalnego urządzenia, tzw. elektronowej „skrzynki mózgu“. Urządzenie składa się zasadniczo z pojedynczej dźwigni, kilku komórek elektronowych i dwóch przełączników. Reguluje ono dopływ paliwa do silnika oraz szybkość ssania i temperaturę. Takie urządzenie jest znacznie prostsze w działaniu i lżejsze niż podobne urządzenia hydrauliczne. Jest ono zaprojektowane na możliwie największy stosowany zakres szybkości, temperatury i dopływu paliwa, a zadanie pilota ogranicza się tylko do sterowania urządzeniem pojedynczą dźwignią. Stwierdzono, że elektronowe sterowanie silnika zwiększa bezpieczeństwo lotu i samoczynny start samolotów, zwłaszcza w zastosowaniu do współczesnych silników odrzutowych. (*Product Engineering*, luty 1951).

WPLYW FREZÓW Z TWARDYCH STOPÓW NA PRZEBIEG FREZOWANIA

(t) Autor przytacza wyniki, uzyskane przy struganiu i frezowaniu narzędziami o ostrzu z twardych stopów. Omawia też warunki skrawania, uzależnione od najkorzystniejszej geometrii ostrza noża. Podaje przy tym konstrukcje strugarek i frezarek, umożliwiających całkowite wyzyskanie wydajności narzędzi z twardych stopów. (*Werkstatt und Betrieb*, nr 5/51, str. 189).

ORGANIZACJA ODDZIAŁU SZYBKOŚCIOWEJ OBRÓBKII METALI

(t) W artykule omówiono szczegółowo wyniki doświadczeń, uzyskanych przy organizacji kolektywnej szybkościowej obróbki metali w Leningradzkiej Fabryce Budowy Obrabiarek. Podano również możliwości zmodernizowania istniejących obrabiarek i najkorzystniejszego wyzyskania narzędzi o ostrzach z twardego stopu, skrócenia czasu obróbki itd. (*Wiestnik Maszynostrojennja* nr 9/51, str. 57).

UDOSKONALONA FREZARKA PIONOWA

(t) Frezarka taka jest sterowana elektronowo i posiada stoły o powierzchni 584 × 1168 mm i 584 × 2336 mm, przystosowane do obróbki przedmiotów ciężkich. Jest zaopatrzona w silnik elektryczny o mocy 10 KM do napędu wrzeciona, w dwa silniki o mocy po 3 KM do posuwu stołu i suportu poprzecznego oraz w trzy silniki o mocy po 1,5 KM do elektronowego sterowania posuwu stołu oraz suportów poprzecznych i pionowych. (*Machinery*, nr 8/51, str. 216).

SELEKCJA AUDYCJI RADIOWYCH

(ma) Na rynku światowym ukazał się aparat w postaci przystawki do odbiornika radiowego. Przystawka ma za zadanie oddzielanie audycji muzycznych od audycji słownych lub odwrotnie. Jeżeli słuchacz życzy sobie słuchania wyłącznie muzyki, to przystawkę nastawia na „muzykę“, a wówczas aparat odbiera tylko muzykę. Z chwilą, gdy zaczyna się audycja słowna, przyrząd przystawkowy wyłącza automatycznie radioaparat i włącza go ponownie dopiero z chwilą zjawienia się audycji muzycznej. O ile słuchacz jest zainteresowany audycjami słownymi, wówczas przestawia przełącznik przystawkowy na „mowę“ i aparat radiowy nadaje tylko audycje słowne. (*Neuheiten Erfindungen*).

NAJLŹEJSZA MASZYNA DO SZYCIA

(ma) Na wystawie przemysłowej w Hanowerze pokazano elektryczną maszynę do szycia, która waży 4 kilogramy i jest wielkości elektrycznego żelazka do prasowania. Maszyna szyje z częstotliwością od 60 do 1000 dziureczek na minutę, niezależnie od grubości materiału. Należy zaznaczyć, że można na niej również haftować, mereżkować itd. (*Neuheiten Erfindungen*).

NOWE ZASTOSOWANIE FAL ULTRADŹWIĘKOWYCH

(ma) Fale ultradźwiękowe znalazły zastosowanie przy lutowaniu części aluminiowych. Aluminium jest materiałem trudno lutującym się. Powodem tego jest cienka warstwa tlenku glinu, która chroni aluminium przed korozją, ale przy lutowaniu jest wielką przeszkodą. Jeżeli miejsce, przeznaczone na lutowanie, poddać działaniu fal ultradźwiękowych, wówczas następuje rozpuszczenie się tej przeszkadzającej warstwy tlenku glinu i można lutować aluminium z inną częścią metalową bez przeszkód. Najodpowiedniejszymi falami ultradźwiękowymi są drgania o częstotliwości 20000 cykli na sekundę. Kolba do lutowania, połączona z aparatem do wytwarzania fal ultradźwiękowych, jest wynalazkiem węgierskim. (*Neuheiten Erfindungen*).

PIĘĆ TYSIĘCY SŁÓW NA MINUTĘ

(ma) Pewien inżynier w Alzacji, po długich i wyczerpujących próbach, skonstruował aparat, która dla radiokomunikacji jest prawdziwą rewelacją. Aparaturę składa się z odbiornika, wzmacniacza, rekordera oraz innych przyrządów i umożliwia odbiór sygnałów radiotelegraficznych z nieprawdopodobną szybkością 5000 słów na minutę,

przy czym treść radiotelegraficzna zostaje utrwalona na taśmie nie w postaci odbieranych znaków Morse'a, ale już jako tekst czytelny, podobnie jak w dalekopisach. Należy przypominieć, że dotychczasowa szybkość odbioru znaków Morse'a nie przekraczała 300 słów na minutę. (*Neuheiten Erfindungen*).

DLA ZWIĘKSZENIA BEZPIECZEŃSTWA RUCHU

(ma) Firma francuska wypuściła na rynek samochodowy wzmacniacz z mikrofonem, który, zainstalowany w tylnej części samochodu, odbiera sygnały syren, nadawane przez samochody nadjeżdżające od tyłu i z boku jadącego samochodu z zainstalowanym urządzeniem mikrofonowym. Sygnał syreny jest odtwarzany w małym głośniku, umieszczonym przy kierowcy samochodu, który natychmiast wykorzystuje tę przestrzeń dla uniknięcia wypadku samochodowego. Ponieważ silnik spalinowy wywołuje drgania akustyczne poniżej 200 cykli na sekundę, a ton syren posiada zakres częstotliwości od 250 do 600 cykli na sekundę, przeto firma skonstruowała taki wzmacniacz, który za pomocą filtrów przepuszcza tony w zakresie drgań od 200 cykli wwyż, żeby drgania akustyczne, wywołane przez silnik spalinowy, nie przeszkadzały w odbiorze sygnałów syren nadjeżdżających samochodów. Powyższa aparatura otrzymała nazwę „Arlephone”. (*Neuheiten Erfindungen*).

OTRZYMYWANIE SYROPU Z CUKRU MLECZNEGO

(mo) W wytwórniach serów otrzymuje się stale duże ilości serwatki, którą do wybuchu wojny zużytkowywano przeważnie jako paszę. W okresie trudności gospodarczych podczas wojny i po wojnie wytwarzano z serwatki napoje orzeźwiające, piwo serwatkowe, pastę serwatkową, produkcja ta jednak zanika wraz z poprawiającą się sytuacją żywnościową. Cukier mleczny wytwarza się z serwatki wyłączonej do celów farmaceutycznych.

Obecnie G. Hampel opracował sposób otrzymywania z cukru mlecznego produktu spożywczego, równoważnościowego z glukozą i równie jak ona łatwostrawnego przez żołądek ludzki. Sposób oparty jest na znanym zjawisku, że cukier mleczny można działaniem kwasów mineralnych rozszczepić na galaktozę i glukozę. Produkt jest podobny do miodu, gęsty i dający się rozsmarowywać, b. słodki i posiada wartość kaloryczną wyższą od miodu. Nadaje się do smarowania chleba, do wytwarzania marmolad i do przygotowania potraw. Lody wytworzone z syropu, ze względu na swą konsystencję podobną do kremu, są lepsze od lodów na zwykłym cukrze. (*Die Lebensmittelindustrie*, nr 6/51, str. 215).

OTRZYMYWANIE CELULOZY Z DREWNA TOPOLI

(mo) Wzrastające zapotrzebowanie na celulozę skłoniło do zbadania szybko rosnących drzew liściastych, zwłaszcza topoli, co do ich przydatności dla przemysłu celulozowego. Zbadano pod względem anatomicznym i histologicznym budowę drewna różnych gatunków topoli, jak również zmiany, jakim ono ulega przy gotowaniu z ługiem siarczynowym. Włókna drewna topoli są znacznie krótsze od włókien drewna świerkowego. W porównaniu z włóknami drewna innych drzew liściastych odznaczają się większą delikatnością i cieńszymi ściankami komórek, co ma duże znaczenie przy wyrobie papieru. Celuloza z drewna topoli może być bardzo pożądanym dodatkiem do celulozy świerkowej przy wyrobie papieru. (*Papir a Celulosa*, nr 6/51, str. 28).

TRITIUM, NAJRZADSZY PIERWIASTEK

(mo) Tritium, izotop wodoru o ciężarze atomowym 3, występuje w przyrodzie w górnych warstwach zbiorników wód i powstaje w najwyższych warstwach atmosfery pod działaniem promieni kosmicznych. Tritium budzi dziś ogromne zainteresowanie ze względu na produkcję energii atomowej. Otrzymywanie go ze źródeł naturalnych odpada ze względu na to, że występuje w minimalnych ilościach. Techniczne otrzymywanie możliwe jest jedynie drogą przemian atomowych, np. przez bombardowanie neutronami atomów litu. Tak też otrzymano go po raz pierwszy 2½ roku temu. Można też otrzymać go z berylu i deuterium (izotop wodoru o ciężarze atomowym 2). W ciężkiej wodzie (tlenek deuterium), która, jak wiadomo, tworzy się w new-

tritium, ale o otrzymywaniu go tą drogą nie może być mowy. Woda z głębokich warstw oceanu jest wolna od tritium. Jest to zrozumiałe ze względu na stosunkowo krótki okres półtrwania tritium, wynoszący 12,4 lat. Do górnych natomiast warstw zbiorników wód doprowadzane są stale minimalne ilości tritium, powstające w najwyższych warstwach atmosfery pod działaniem promieni kosmicznych. (*Metall*, nr 7-8/51, str. 157).

BIELENIE CELULOZY ZA POMOCĄ CHLORYNU SODU

(mo) Chloryn sodu znajduje coraz większe zastosowanie jako środek bieleny do celulozy. Dotychczas najczęściej stosowanym środkiem do tego celu było wapno chlorowane. Bielenie wapnem chlorowanym ma te ujemne strony, że właściwości mechaniczne i chemiczne celulozy zostają pod wpływem środka bielącego niekorzystnie zmienione. Badania nad odbudową celulozy, wywołaną przez różne środki bielące, wykazały, że najmniejszy wpływ wywiera dwutlenek chloru. Stąd też wynika zastosowanie chlorynu sodu jako środka bielącego, reaguje on bowiem z kwasem solnym lub podchlorynem z wydzieleniem dwutlenku chloru. W praktyce aktywuje się chloryn podchlorynem w stosunku 4:1, albo też przy aktywowaniu kwasem solnym sporządza się roztwór o pH = 3,5 — 5,5.

Celuloza bielona chlorynem odznacza się dużą zawartością alfa-celulozy; jej wytrzymałość mechaniczna w porównaniu z celulozą niebieloną ulega niewielkiej zmianie. Ponieważ bielenie roztworem chlorynu, zarówno aktywowanym podchlorynem, jak i kwasem solnym, posiada tak dodatnie jak i ujemne strony, jeśli chodzi o właściwości otrzymywanej celulozy, zaleca się postępowanie dwustopniowe. Dopóki celuloza zawiera jeszcze dostateczną ilość ligniny, bieli się mieszaniną chlorynu i podchlorynu, po czym następuje traktowanie zakwaszonym roztworem chlorynu. (*Papir a Celulosa*, nr 6/51, str. 51).

ZASTOSOWANIE ENERGII ATOMOWEJ DO OGRZEWANIA

(op) W Anglii po raz pierwszy zastosowano energię atomową jako źródło ciepła do ogrzewania skrzydła nowego budynku fabryki w Hazwel. Oceniają, że oszczędność na węglu wyniesie 1000 ton rocznie. Atomowcy przystępują do budowy urządzenia, które ma służyć wyłącznie do produkcji energii cieplnej. (*Chimie & Industrie*, vol. 66, nr 6, str. 876).

SPOSÓB MAGAZYNOWANIA NAFTY

(op) W Szwecji zastosowano pomysłowy sposób magazynowania nafty, zabezpieczający ten łatwopalny materiał przed działaniem bomb lotniczych. Sposób polega na tym, że płyn jest magazynowany w wielkich zbiornikach podziemnych, mających kształt butelek i wywiercony w skałę. Warstwa nafty w zbiorniku spoczywa na warstwie wody i nie zachodzi potrzeba betonowania ścian zbiornika, gdyż ciśnienie warstwy wody podziemnej wyklucza jakąkolwiek możliwość wycieku nafty. (*Chimie & Industrie*, vol. 66, nr 6, str. 896).

PIEC SŁONECZNY

(op) W Rockhurst College (Kansas City) zbudowano piec słoneczny, w którym osiąga się temperaturę 6000° C. Promienie słońca padają na lustro paraboliczne o średnicy 30 dm, które koncentruje promienie na przedmiocie, podlegającym stopieniu w ognisku lustra. Urządzenie mechaniczne umożliwia obrotowy ruch lustra oraz właściwe przesuwanie przedmiotu w płaszczyźnie ogniska lustra. (*Amer. Ceram. Soc. Bull.* nr 5/51).

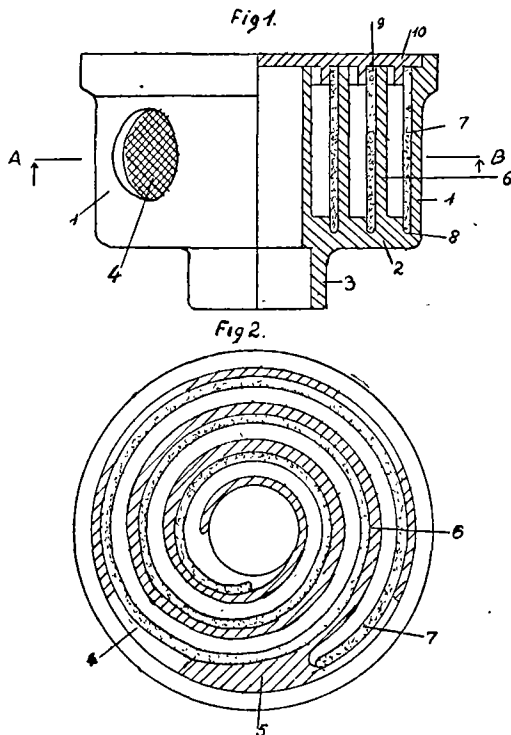
WĘDZENIE RYB SPOSOBEM ELEKTROSTATYCZNYM

(op) Wędzenie produktów rybnych sposobem elektrostatycznym zastosowano w USA. Sardynki, umieszczone w blaszankach, są przesuwane przez aparaturę w ciągu 10 — 20 sekund. Zasadą tego sposobu jest stworzenie wielkich różnic napięcia między dymem i pudełkami z rybą, dzięki czemu dym niezwykle szybko przenika przez ryby. Do wytwarzania potrzebnego pola elektrycznego zastosowano kombinację transformatora i wzmacniacza zasilanego prądem zmiennym 110 V. Napięcie prądu stałego waha się od 14 000 — 22 000 V.

CIEKAWSZE WYNAŁAZKI OPATENTOWANE W POLSCE

Patent nr 34876 (kl. 61a, 29/30)

Zjednoczenie Fabryk Maszyn i Sprzętu Górniczego uzyskało patent na filtr do oczyszczania powietrza z pyłu i zawieszonych w nim cząstek stałych. W filtrze tym oczyszczanie powietrza odbywa się przez wyrzucanie cząstek stałych za pomocą siły odśrodkowej.



Jak widać na rysunku, powietrze wchodzi do filtru otworami bocznymi 4, przechodzi kanałem spiralnym wewnątrz filtru i wychodzi króćcem 3 wzdłuż osi filtru. Ścianka spiralnego kanału w filtrze, w której stronę przez działanie siły odśrodkowej wyrzucane są cząstki stałe, zawieszone w powietrzu, wyłożona jest taśmą filtracyjną 7, której powierzchnia jest zwilżona substancją kleistą. Górna i dolna krawędź taśmy 7 osadzone są w żłobkach 8 i 9. Szczególną zaletą filtru według wynalazku jest możliwość łatwego oczyszczania go, a także regeneracji taśmy, która po oczyszczeniu i ponownym zwilżeniu substancją kleistą może być użyta ponownie.

Patent nr 34878 (kl. 16, 6)

Czechosłowackie przedsiębiorstwo państwowe „Spolek pro chemickou a hutni výrobu“ uzyskało patent na sposób wytwarzania mieszanego nawozu fosforanowego.

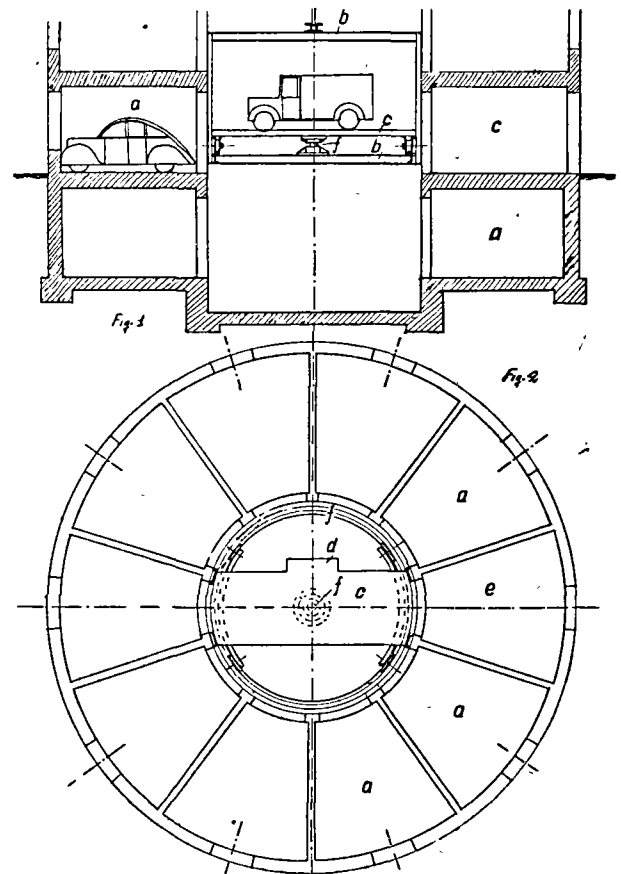
Mieszane nawozy azotowo-fosforanowe można wytwarzać przez przeróbkę naturalnych fosforanów, np. za pomocą kwasu azotowego przy technicznym jednak przeprowadzaniu tego procesu napotyka się na wiele niedogodności. Znane są też procesy, w których naturalne fosforany rozkłada się kwasem w obecności np. siarczanu amonu lub siarczanu potasu. Wszystkie znane procesy wykazują jednak dużo ujemnych stron, polegających bądź na dużym zużyciu surowców, bądź na niekorzystnych właściwościach wytwarzanych nawozów.

Sposób według wynalazku pozwala na wytworzenie z naturalnych fosforanów bardzo prosto i z dużą wydajnością mieszanin nawozów azotowo-fosforanowych o bar-

niu naturalnych surowych fosforanów, w obecności wody lub kwasów nieorganicznych, technicznym imidosulfoniem amonu, zawierającym nitrylosulfonian amonu i amidosulfonian amonu. Do mieszaniny reakcyjnej można dodawać soli potasowych, np. siarczanu potasu, przy czym otrzymuje się pełne nawozy azotowo-fosforanowo-potasowe, zawierające P_2O_5 w postaci rozpuszczalnej w wodzie i w postaci rozpuszczalnej w cytrynianie amonu, azot w trzech postaciach (amonowy, azotanowy i sulfamidowy) oraz K_2O częściowo w postaci rozpuszczalnej, a częściowo w postaci związanej. Do przeróbki sposobem według wynalazku nadają się surowe fosforany, nawet mało wartościowe, których według dotychczasowych sposobów nie można było przerabiać.

Patent nr 34883 (kl. 37f, 7/02)

Instytut Techniki Budowlanej uzyskał patent na specjalny typ garażu samochodowego. W celu należytego wykorzystania przestrzeni zaproponowano budowę kilku-



piętrowego garażu o kształcie kolistym z umieszczonym w środku dźwigiem. Wokół dźwigu są rozmieszczone promieniowo poszczególne pomieszczenia. Dźwig wyposażony jest w obrotnicę z zainstalowanym na niej urządzeniem przenośnikowym.

Patent nr 34893 (kl. 30i, 8/02)

Inż. Konstanty Dębicki, Wolfgang Schultz i Stefan Ehrlich uzyskali patent na sposób wyrobu nici chirurgicznych i technicznych ze ścięciem ogonowych nutrii. Stosowany do zszywania ran „Catgut“, produkowany z jelit baranich drogą kosztownej przeróbki technicznej, jest w użyciu dość twardy i sztywny, przy czym resorbo-

właściwość ujemną. Stwierdzono, że do wyrobu nici chirurgicznych nadają się znakomicie ścięgna z ogonów nutrii, wadą ich jednak jest zbyt krótkość. Wynalazek podaje sposób otrzymywania ze ścięgien ogonowych nutrii nici dowolnej grubości i długości. Ściągna, bezpośrednio po wyosobnieniu z pochewek ścięgnowych, dopóki znajdują się jeszcze w stanie nieskoagulowanym, rozszczepia się sposobem chemicznym, fizycznym, termicznym lub mechanicznym na włókna dowolnej grubości. Włókna te przedzie się i powierzchnię sporządzonej nici homogenizuje się przez poddawanie np. działaniu pary wodnej o odpowiedniej temperaturze. Włókna zlewają się przy tym w nić jednolitą.

Patent nr 34908 (kl. 8m, 1/01)

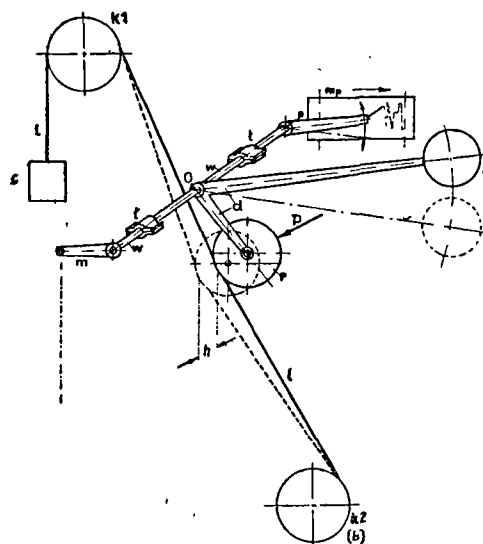
Główny Instytut Włókiennictwa (wynalazca inż. Jan Łukoś) uzyskał patent na sposób wytwarzania środka pomocniczego do utrwalania wybarwień i wydruków barwnikami bezpośrednimi i siarkowymi. Znane dotychczas preparaty do utrwalania wybarwień barwnikami bezpośrednimi i siarkowymi, zawierające sole miedzi, nie wpływały dodatnio na traktowane nimi tkaniny, np. pod względem trwałości na pranie. Wynalazek podaje sposób otrzymywania preparatu pozbawionego tych wad. Przez ługowanie na gorąco azotniaku i następną krystalizację uzyskuje się sól, którą kondensuje się z aldehydem mrówkowym, w środowisku kwaśnym, w obecności soli miedzi. Otrzymany produkt zagęszcza się pod zmniejszonym ciśnieniem do konsystencji syropu lub wysusza się na proszek. Produkt ma barwę ciemno-niebieską oraz właściwość utrwalania wybarwień i wydruków barwnikami bezpośrednimi lub siarkowymi, czyniąc je przy tym odpornymi na pranie, wodę, pot, gorące i mokre prasowanie oraz na światło.

Patent nr 34913 (kl. 43a, 42/20)

Mieczysław Wątopek-Wątorski uzyskał patent na aparat do rejestracji w sposób ciągły pracy urządzenia przeładunkowego, mogący mieć zastosowanie jako waga dźwigowa. Aparat działa na następującej zasadzie: Jeśli pewien ciężar zwisa na linie, to do odchylenia tej linii o pewną, niewielką odległość od pionu, potrzeba pewnej siły. O ile siła, odchylająca linię, będzie miała wartość stałą, a ciężar zawieszony na linie będzie zmieniał się co do wielkości, wówczas odchylenia linii będą zmienne i każdorazowo proporcjonalne do wielkości zawieszoności na niej ciężaru.

Schematyczny przykład wykonania wynalazku podany jest na rysunku.

Na linie 1, przechodzącej między dwoma prowadzącymi ją krążkami linowymi k_1 , k_2 , lub między jednym krążkiem k_1 i bębniem linowym b, na który linę 1 nawija się, zwisa ciężar c, powodując napięcie linii 1. Mniej więcej pośrodku odległości między krążkami linowymi k_1 , k_2 przytyka do linii 1 rolka linowa r, którą dociska do linii 1 prawie stała siła P, wywierana przez ciężar q lub odpowiednią sprężynę, za pomocą układu dźwigniowego d. Siła P przez rolkę r powoduje odchylenie linii 1 o strzałkę h, która jest zmienna i przy stałej sile P zależy tylko od wielkości ciężaru c. Jeśli wielkość ciężaru będzie zmieniała się, wówczas będzie zmienna również wielkość strzałki h, a cały układ, złożony z dźwigni d, rolki r i ciężaru q będzie wykonywał obrót o mały kąt około punktu o, leżącego na osi wałka w. Wałek ten połączony jest na stałe z dźwignią, d, np. za pomocą klina, i ułożyskowany w łożyskach t, przymocowanych do konstrukcji urządzenia przeładunkowego. Wykonuje on ruchy identyczne, jak układ dźwig-



niowy, tj. obrót o niewielki kąt, proporcjonalny do strzałki h. Na wałku umocowane są ramiona m, n, z których jedno n przekazuje ruchy wałka na mechanizm rejestrujący, złożony z rysika i uchwyty na taśmę lub tarczę papierową, napędzaną mechanizmem zegarowym, drugie zaś m na wskaźnik ciężaru, umieszczony przy stanowisku dźwigowego.

Patent nr 34914 (kl. 12c, 2)

Główny Instytut Chemii Przemysłowej (wynalazcy: W. Świętosławski, A. Bylicki i Z. Lisiecki) uzyskał patent na sposób rozdzielania mieszanin dwuskładnikowych tworzących eutektyk. W sposobie tym wyzyskano stany równowagi nietrwalej, powstające wskutek różnej prędkości krystalizacji poszczególnych składników mieszaniny, oraz zdolność tworzenia roztworów przechłodzonych. Sposób polega na tym, że mieszaninę zadaje się taką ilością dowolnego rozpuszczalnika, aby uzyskać roztwór nasycony w stosunku do obu składników lub w stosunku do tego składnika, który jest w nadmiarze. Następnie, osiągnąwszy stan przesylenia w dowolny sposób, np. przez zmianę temperatury, zagęszczenie roztworu lub dodatek innego rozpuszczalnika albo substancji chemicznej, wytrąca się przez szybką krystalizację składnik będący w nadmiarze, ewentualnie z pewną domieszką drugiego składnika, uzyskując w ten sposób przeskok przez skład, odpowiadający mieszaninie eutektycznej. Wydzielone kryształy oddziela się od roztworu jednym ze znanych sposobów, uzyskując w wyniku częściowe wydzielenie składnika pierwszego oraz roztwór przesycony w danej temperaturze w stosunku do drugiego składnika. Z roztworu tego wydziela się drugi składnik w sposób podany wyżej dla składnika pierwszego, lub w inny znany sposób, uzyskując znów roztwór przesycony względem składnika pierwszego. Powtarzając czynności te wielokrotnie, uzyskuje się zupełne rozdzielenie mieszaniny na poszczególne składniki.

Jeżeli drugi składnik uniemożliwia przeskok przez skład, odpowiadający mieszaninie eutektycznej, to wydziela się składnik ten do stanu równowagi, a następnie wydziela się znów składnik pierwszy sposobem przeskoku do stanu równowagi nietrwalej, powstałej na skutek przechłodzenia roztworu w stosunku do drugiego składnika pozostającego w roztworze. W celu przyśpieszenia krystalizacji składnika, wydzielanego z roztworu przesyconego w stanie czystym lub z pewną domieszką drugiego składnika, zaszczepia się roztwór pewną ilością drobnych kryształów

tego składnika. Składniki można wydzielać drogą przeskoku przez skład, odpowiadający mieszaninie eutektycznej, stosując dla każdego z nich inny rozpuszczalnik.

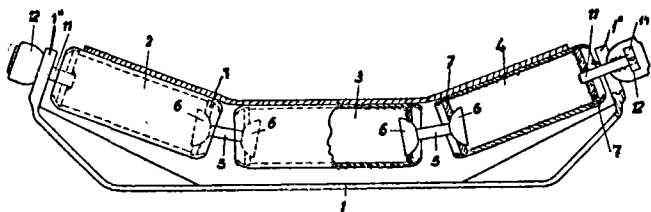
Sposób według wynalazku zastosowanego do rozdzielania mieszaniny kwasu nikotynowego i izonikotynowego. Jak stwierdzono, kwas nikotynowy krystalizuje szybciej od kwasu izonikotynowego, natomiast roztwory kwasu nikotynowego ulegają szczególnie łatwo przechłodzeniu. Z 635 g mieszaniny o składzie 86% kwasu nikotynowego i 14% kwasu izonikotynowego uzyskano, stosując sposób według wynalazku, przez krystalizację raz z wody, a drugi raz z alkoholu, 413 g prawie czystych składników oraz pozostałą mieszaninę o składzie zbliżonym do mieszaniny wyjściowej.

Patent nr 34938 (kl. 24g, 4/01)

Główny Instytut Mechaniki uzyskał patent na sposób oczyszczania powierzchni ogrzewalnych kotła od strony paleniska. Nalot, tworzący się na powierzchniach ogrzewalnych kotła, pochodzący z produktów spalania paliw, usuwano dotychczas przez wprowadzanie do komór paleniskowych, po oziębieniu kotła, np. pary wodnej lub pary wodnej z amoniakiem. Sposób według wynalazku w porównaniu do sposobów znanych jest tańszy, skuteczniejszy i łatwiejszy do przeprowadzenia. Polega na jednoczesnym wprowadzeniu do nieoziębionej komory paleniskowej kotła pary wodnej, amoniaku lub par związków amonowych i siarkowodoru. Przy takim traktowaniu wszystkie składniki nalotu zostają przeprowadzone w substancje rozpuszczalne w wodzie, tak że bezpośrednio po zaprzestaniu parowania można spłukać cały nalot wodą gorącą, a następnie zimną.

Patent nr 34939 (kl. 81e, 10)

Ryszard Machowski uzyskał patent na podstawkę z wałkami obrotowymi do podpierania wklęsłych taśm przenośnikowych. Stosowane dotychczas podstawki do podpierania wklęsłych taśm przenośnikowych składają się z co najmniej trzech wałków, z których każdy osadzony jest w ramie na osobnej osce, odpowiednio pochylonej i zaopatrzonej w łożyska kulkowe. Wykonanie takie jest dość kosztowne i wymaga żmudnych zabiegów.



Podstawka z wałkami obrotowymi według wynalazku nie posiada łożysk kulkowych i skonstruowana jest tak, że dwa zwrócone do siebie końce wałków są połączone za pomocą obracających się z nimi złączy przegubowych, wskutek czego wszystkie wałki jednej podstawki tworzą jednolity układ, zawieszony swobodnie między dźwigającymi końce tego układu ściankami krańcowymi ramki, odpowiednio wygiętymi ku górze. Takie złącza przegubowe mogą stanowić np. pokazane na rysunku sztywne sworznie 5, zaopatrzone na końcach w półkolistą nasadki 6. Nasadki te opierają się swą powierzchnią kulistą o ścianki końcowe 7 wałków 2, 3, 4, przy czym obrzeże dokoła otworów w ściankach 7 jest ukształtowane kulisto, odpowiednio do powierzchni nasadek 6. Wolne końce krańcowych wałków zespołu osadzone są przegubowo w odpowiednich krańcowych ściankach 1 ramki 1.

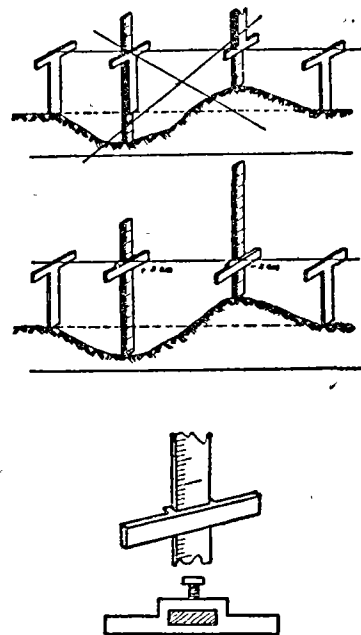
Krzyże niwelacyjne

Socjalistyczna gospodarka lasami wymaga utworzenia właściwego systemu sieci dróg leśnych. Obok budowy nowych dróg należy naprawiać i utrzymywać w należyтым stanie drogi istniejące. Aby mogły jeździć po nich bez przeszkód pojazdy mechaniczne z ładunkami, należy utwardzić ich podłoże oraz wyrównać je kierunkowo i powierzchniowo.

Do wyrównywania powierzchniowego służą krzyże brukarskie, w których (według pomysłu Mirosława Hajka) wprowadzono następujące ulepszenie.

Aby w celu określenia wielkości wybrzuszenia lub wgłębienia terenu nie trzeba było uciekać się do stosowania oprócz stałego pośredniego krzyża jeszcze dodatkowej miarki (listwy mierniczej), nadano pionowej części tego krzyża długość 1.5 do 2 m, zaopatrząc ją jednocześnie w podziałkę centymetrową (skale).

Na wysokości 1 m, tj. na wysokości wierzchołków krzyży skrajnych, znajduje się punkt zerowy skali, w dół od niego — obszar ujemnych wartości, odpowiadających wybrzuszeniom terenu, w górę zaś — obszar dodatnich wartości, odpowiadających wgłębieniom terenu. Poprzeczne ramie krzyża równoważące jest ruchome, przy czym do ustalenia jego położenia na części pionowej służy nakrętka motylkowa.

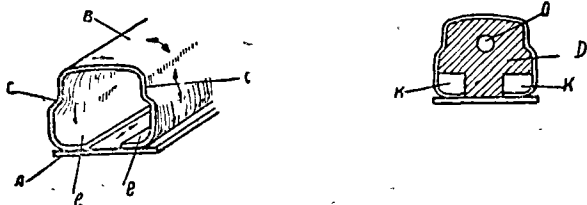


Zakłada się, że oś drogi jest wytyczona, a na dwóch określonych punktach krańcowych danego jej odcinka ustawione są stałe krzyże, oznaczone odpowiednią barwą i posiadające 1 m wysokości.

Krzyż pośredni z przesuwным ramieniem poziomym ustawia się przy pierwszej tyczce, znajdującej się np. w dole o głębokości 0,5 m. Przesuwne ramie podnosimy z poziomu zerowego na wysokość, odpowiadającą wierzchołkom obu krzyży skrajnych i na skali, umieszczonej na części pionowej, odczytujemy odnośną liczbę, w danym przypadku 50 cm, co oznacza wgłębienie półmetrowe. Wynik ten zapiszemy na wspomnianej tyczce, wbitej w ziemię. W przypadku wybrzuszeń terenu postępujemy odwrotnie.

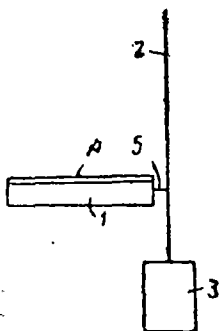
CIEKAWSZE WYNALEZKI ZAGRANICZNE

Pat. ZSRR nr 65660. Kl. 37 b. Belka wydrążona, wykonana z odpowiednio ukształtowanego arkusza azbesto-cementowego, której końce zagięte do wewnątrz są przymocowane do podobnej płytki (A), przy czym włókna azbestowe arkusza są rozmieszczone w poprzek,

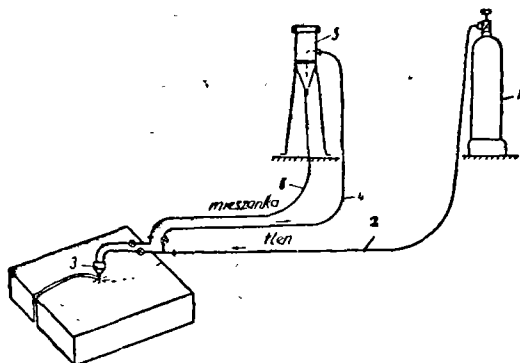


a włókna płytki (A) w kierunku podłużnym belki. Belka posiada odpowiednie wgłębienia (C), a od wewnątrz jest wzmocniona poprzeczkami (D), zaopatrzonymi w otwory (O) i wcięcia (K). Ponadto przy swych końcach, spoczywających na podporach, ma odpowiednie wkładki betonowe.

Pat. ZSRR nr 67881. Kl. 42 c. Przyrząd do określania poziomu cieczy w szybach wiertniczych, posiadający pływak (1), zaopatrzony w zwierciadło (4). Pływak jest połączony krótką nitką (5) ze sznurkiem pomiarowym (2). Dolny koniec sznura (2) jest obciążony ciężarkiem (3). Przy zetknięciu się z cieczą pływak przyjmuje położenie poziome, co stwierdza się za pomocą odbicia od zwierciadła (4) promienia świetlnego, skierowanego z góry do otworu wiertniczego.



Pat. ZSRR nr 68640. Kl. 49 h. Sposób spawania i cięcia metali, umożliwiający użycie do palnika paliwa sproszkowanego, np. węgla kamiennego lub drzewnego. Do palnika (3) doprowadza się sprężony tlen przewo-



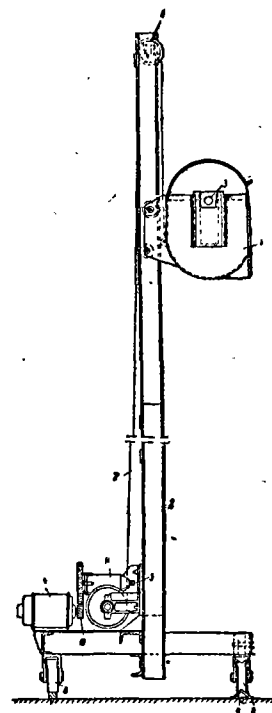
dem (2), z którego odprowadza się go w ilości regulowanej odgałęzieniem (4) do zbiornika (5). Mieszankę sproszkowanego paliwa i tlenu doprowadza się z tego zbiornika do palnika (3) przewodem (6).

Pat. ZSRR nr 70877. Kl. 49 h. Sposób spawania przedmiotów stalowych, polegający na tym, że powierzchnię jednego przedmiotu pokrywa się warstwą rozdrobnionego topnika trudno topliwego, np. sproszkowanej mieszaniny szkła, prażonego boraksu, żelazomanganu lub żelazokrzemu, wiórów żelaznych lub żeliwnych itd. Następnie przykładą się do tej powierzchni drugi przedmiot spawany i całość ogrzewa się w piecu lub w inny sposób w temperaturze ok. 1500° C, dopóki nie ustanie wrzenie topnika. Uzyskany w ten sposób szew spawalniczy jest wytrzymały oraz daje się dobrze obrabiać cieplnie i skrawaniem.

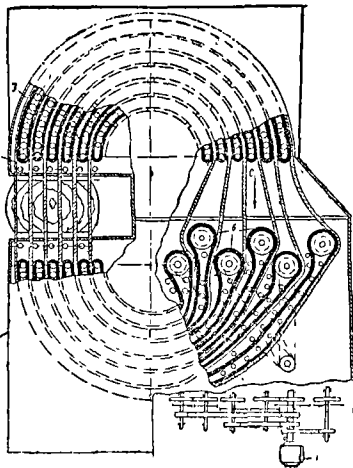
Pat. ZSRR nr 71399. Kl. 38 h. Sposób impregnowania drewna żywicami syntetycznymi, polegający na tym, że początkowo nasycy się drewno kwasami tłuszczowymi, otrzymanymi np. przez rozszczepianie tłuszczów i olejów oraz przez utlenianie parafiny lub ciekłych olejów węglowodorowych. Następnie nasycy się drewno roztworem żywic karbamidowych, po czym suszy się w temperaturze 80—100° C.

Pat. ZSRR nr 73557. Kl. 49 h. Sposób przygotowywania topnika do spawania stali nierdzewnej i żaroodpornej, polegający na tym, że sproszkowaną mieszaninę marmuru (28%), porcelany (30%), dwutlenku tytanu (6%) i żelazotytanu (6%) zarabia się szkłem wodnym do konsystencji bardzo gęstej pasty. Taki topnik wykazuje duże zalety, gdyż daje się łatwo usuwać po zakończeniu zabiegu spawania, ma dobre właściwości odtleniające, przyspiesza przebieg spawania i nie tworzy połączeń chemicznych ze spawaną stalą.

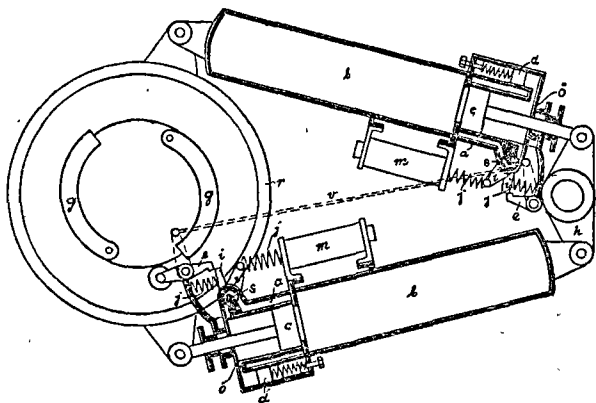
Pat. ZSRR nr 75198. Kl. 37 d. Maszyna tynkarska, posiadająca zbiornik (1), osadzony przesuwnie w kierunku pionowym wzdłuż stojaka (2). Wewnątrz zbiornika osadzone jest obrotowe kółko skrzydełkowe na wałku (3), napędzanym silnikiem (4) za pośrednictwem wału giętkiego. Skrzydełka kółka są zaopatrzone w nakładki gumowe, służące do nanoszenia zaprawy na tynkowaną ścianę i do wygładzania. Cała maszyna jest osadzona na podwoziu przesuwnie wzdłuż ściany.



Pat. ZSRR nr 75925.
Kl. 38 a. Wielopółowa maszyna do cięcia drewna, posiadająca kilka pól taśmowych, napędzanych specjalnymi taśmami bez końca. Taśmy te (3), kierowane za pomocą rolek (1) rozmieszczonych wzdłuż linii krzywych, napędzają piły taśmowe (4). Do nastawiania pól służą specjalne rolki napinające. Taśmy (3) są napędzane wspólnym silnikiem (7) za pomocą pasów i kół pasowych (6).



Pat. NRD nr 5. Kl. 88 a. **Samoczynne urządzenie**, ograniczające obroty turbiny wodnej, znamienne tym, że w regulującej przekładni pomiędzy napędem siły i aparaturą przekazującą włączony jest np. cylinder (b) ze

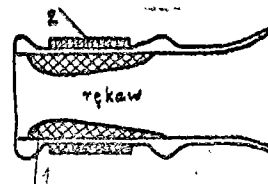


sprężonym powietrzem, którego otwarcie następuje zupełnie samoczynnie przy zamkniętej aparaturze przekazującej w przypadku nagłego wzrostu liczby obrotów turbiny.

Pat. NRD nr 11. Kl. 22 h. **Sposób otrzymywania surowca lakierniczego**, schnącego w temperaturze pokojowej. Przy destylacji produktu, otrzymywanego przez utlenianie węglowodorów pochodzących z syntezy według Fischer-Tropscha, otrzymuje się pozostałość o właściwościach wosku. Próby stosowania tej pozostałości po odpowiedniej obróbce jako surowca lakierniczego nie dały zadowalających rezultatów, gdyż otrzymywano surowiec nie schnący w temperaturze pokojowej i wymagający ogrzewania do wytworzenia suchej powłoki. Sposobem według wynalazku z pozostałości destylacyjnych produktu utlenienia węglowodorów można wytworzyć wartościowy surowiec lakierniczy, schnący w temperaturze pokojowej. Sposób polega na ogrzewaniu pozostałości z tlenkami metali wielowartościowych lub z ich solami do temperatur powyżej 120° C, zwykle 180 — 220° C. Potrzebny czas ogrzewania wynosi zwykle 0,5 — 1,5 godziny. Szczególnie dobre wyniki osiąga się przy użyciu niektórych soli żelaza lub mieszanin soli żelaza i manganu. Tenki lub sole stosuje się w ilości 1—20%. Sole kobaltu dają wyniki już w ilości poniżej 1%.

Pat. NRD nr 16. Kl. 39 a. **Środek zmiekczejący do kauczuku syntetycznego**. Przeróbka kauczuku syntetycznego, np. produktów polimeryzacji butadienu lub mieszanym polimerów butadienu i styrenu, wymaga, jak wiadomo, dodawania środków zmiekczejących. Stwierdzono, że osiąga się bardzo dobre efekty zmiekczenia, jeśli do syntetycznego kauczuku w czasie jego przeróbki dodaje się produktów estryfikacji kwasów karbonowych dwu- lub więcej zasadowych jednowodorotlenowymi alkoholami alifatycznymi lub cykloalifatycznymi o 6—16 atomach węgla oraz dwuwodorotlenowymi alkoholami, zawierającymi jeden lub kilka mostków eterowych lub tioeterowych. Takie mieszane estry okazały się znakomitymi zmiekczaciami kauczuku syntetycznego. Jako kwasy karbonowe dwu- lub więcej zasadowe mogą być użyte kwasy takie, jak kwas o-ftalowy i jego homologi, kwasy benzenotrójkarbonowe, kwasy alifatyczne takie, jak kwas adypinowy, sebacynowy lub trójkarballilowy. Jako alkohole alifatyczne jednowodorotlenowe można stosować alkohole tłuszczowe o łańcuchach prostych lub rozgałęzionych, pierwszo- lub drugorzędowe. Z alkoholi cykloalifatycznych nadają się np. cykloheksanol, dziesięciowodoro- β -naftol. Wreszcie jako alkohole dwuwodorotlenowe z jednym lub kilku mostkami eterowymi lub tioeterowymi mogą być użyte np. dwuetylenoglikol, tiowuglikol, siarczek γ , γ' - dwuosypropylu itd.

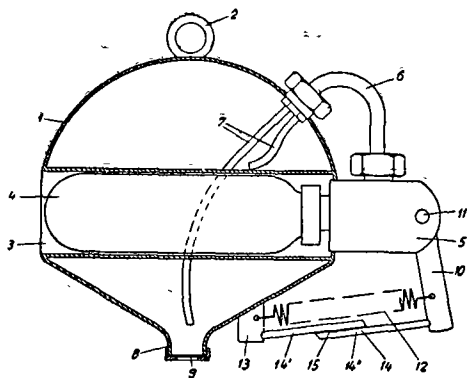
Pat. NRD nr 47. Kl. 65 b. **Uszczelnienie rękawa kostiumu nurka w przegubie** natrafiało dotychczas na trudności, toteż wytwarzane kostiumy mają uszczelnienie zbyt ściśle lub zbyt luźne. Wynalazek przewiduje zastosowanie w rękawie elastycznie poddającej się wkładki gumowej (1) w rodzaju gąbki lub rurki, 8 do 10 mm grubej, napełnionej powietrzem, której powierzchnia posiada zgrubienia. Na rękawie — pasek skórzany (2) do właściwego zaciskania rękawa.



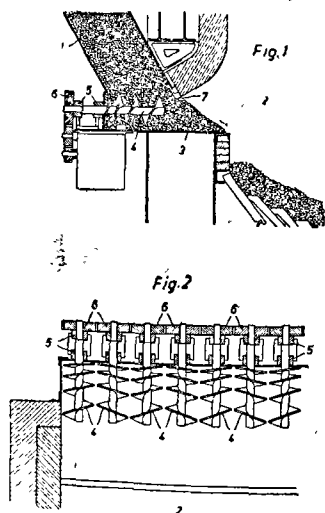
Pat. NRD nr 70. Kl. 53 i. **Sposób wydzielania substancji białkowych z mleka i serwatki**. Substancje białkowe zawarte w mleku składają się z kazeiny, wytrącającej się przy kwaśnieniu mleka lub przez dodanie podpuszczki albo kwasów, oraz z albumin, wytrącających się przez ogrzewanie lub wysolenie. W technice, po wydzieleniu z mleka kazeiny, wydobywa się zwykle z pozostałej serwatki zawarte w niej albuminy i resztę kazeiny przez ogrzewanie i następne wirowanie. Uzyskane jednak białka nie nadają się do wielu celów z powodu nieprzyjemnego zapachu, smaku i wyglądu. Sposób według wynalazku umożliwia wydzielenie z mleka lub serwatki, w jednym zabiegu, wszystkich białek w postaci wysokowartościowej. Osiąga się to przez szybkie ogrzanie mleka do temperatury 91° C, przy określonym stopniu kwasowości. Sposób taki był już znany, jednakże nie stosowano go w praktyce z powodu trudności związanych z oddzielaniem białek, wytrącających się w postaci nadzwyczaj drobnych kłaczków. Wynalazek podaje sposób omińnięcia tych trudności. Do mleka — przed, podczas lub po wytrąceniu białek — dodaje się krzemianów, zwłaszcza szkła wodnego, co powoduje prawie natychmiastowe osadzanie się kłaczków wytrąconej kazeiny i albuminy. Można stosować drobno sproszkowane krzemiany o właściwościach koloidalnych lub ciekłe roztwory krzemianu sodu lub potasu, czyli

szkło wodne. Dodawane ilości krzemianów leżą w granicach 1—5‰, są to więc ilości mniejsze niż zawartość krzemianów w niektórych pokarmach i nie może być mowy o szkodliwym wpływie tego dodatku na zdrowie.

Pat. szwajcarski nr 276 562. Kl. 117 a. Gaśnica proszkowa, działająca samoczynnie, wyposażona w zbiornik (1) proszku, w który to zbiornik wmontowana jest butla (4) ze sprężonym dwutlenkiem węgla, przy czym w przewodzie (6, 7) łączącym zbiornik i butlę jest zawór (5) — znamienne tym, że posiada urządzenia, za pomocą których



zawór (5) zostaje otwarty w określonej z góry ciepłocie otoczenia. Urządzenia, zabezpieczające zawór (5), w normalnej temperaturze otoczenia znajdują się w stanie spoczynku, są zaś połączone z sobą spoidłem (15), topliwym w określonej temperaturze. Spoidło to, topiąc się pod wpływem gorąca, wyzwala zawór (5), powodując wydmuch gaszącego proszku w przestrzeń, objętą ogniem, przez otwór (9).



Pat. szwajcarski nr 276 653. Kl. 13 h. Urządzenie opróżniające magazyn podręczny, służące zwłaszcza do zaopatrywania dużego paleniska w opał skawalony lub sproszkowany, znamienne tym, że nad dnem magazynu znajdują się ślimaki, umieszczone równolegle i sąsiednio odwrotnie obracające się, z wzrastającym skokiem śruby w kierunku właściwego podążania materiału opałowego.

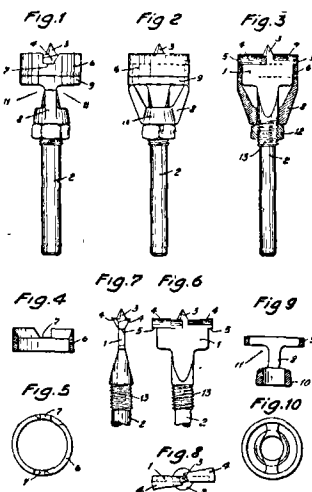
Pat. szwajcarski nr 277 307. Kl. 37 b. Sposób otrzymywania nowego barwnika kadziowego. Stwierdzono, że otrzymuje się nowy cenny barwnik kadziowy przez traktowanie środkami p-chlorobenzoilującymi 4-aminoantrachinono- 2,1-(N)-1',2'-(N)-benzoakrydonu. Barwnik ten rozpuszcza się w stężonym kwasie siarkowym z zabarwieniem żółto-czerwonym i barwi włókna roślinne, z czerwono-fioletowej kadzi hydrosiarczynowej, w odcieniach niebieskich, o znakomitej trwałości.

Pat. szwajcarski nr 277 296. Kl. 36 o. Sposób otrzymywania kwasu tereftalowego. W wyniku utleniania p-ksylenu kwasem azotowym otrzymywano dotychczas przeważnie kwas p-toluilowy. Chcąc otrzymać jako produkt końcowy kwas tereftalowy, utleniano dalej kwas p-toluilowy innymi metodami. Sposobem według wynalazku można w jednej operacji otrzymać z dużą wydajnością kwas tereftalowy, wychodząc ze związków benzenowych, zawierających ugrupowanie



bez innych podstawników w pierścieniu. Utlenianie przeprowadza się za pomocą kwasu azotowego o stężeniu 5—60%, zwykle około 30%, pod ciśnieniem wyższym od atmosferycznego, np. 14 kg/cm², i w temperaturze co najmniej 150° C, zwykle około 180° C. Jako produkt utlenienia otrzymuje się kwas tereftalowy z wydajnością ponad 90%.

Pat. szwajcarski nr 276 789. Kl. 80 e. Narzędzie do wiercenia drewna, łatwe do ostrzenia dzięki temu, że składa się z dwóch części: noża nacinającego (6) i noża tnącego (1), połączonych rozbieralnie nakrętką (12) i wzajemnie wiążących się z sobą dzięki uzupełniającym się wklęsłościom i wypukłościom.

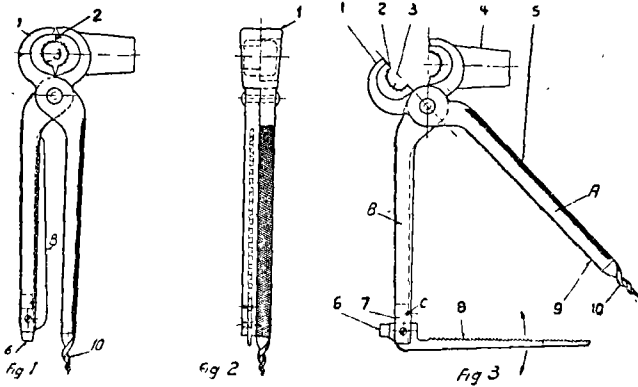


Pat. szwajcarski nr 277 325. Kl. 43. Sposób zapobiegający tworzeniu się kamienia kotłowego i urządzenie służące do tego celu. Sposób polega na tym, że woda w kotle poddawana jest podczas ogrzewania drganiom, wywołowanym prądem małej częstotliwości, a to za pomocą błony (2), która drga dzięki działaniu elektromagnesu (4), będącego pod wpływem prądu zmiennego o sile 50—60 c/s. Elektromagnes (4) może mieć postać litery „M” odwróconej lub „U” w stosunku do błony (2), umieszczonej wodoszczelnie na ścianie kotła.

Pat. szwajcarski nr 277 988. Kl. 38 a. Sposób otrzymywania nowego pachnidła. P-trzeczorz. butylocykloheksanol posiada zapach zbliżony do kamfory i nie nadaje się jako pachnidło. Stwierdzono, że przez zestryfikowanie tego związku kwasem octowym otrzymuje się ester o przyjemnym zapachu, nadający się znakomicie do kompozycji zapachowych. Autor podaje przykładowo następującą kompozycję o zapachu l'Origan: 10 cz. octanu p-trzeczorz.

butylocykloheksanolu, 0,5 cz. izoeugenolu, 0,1 cz. aldehydu anyżowego, 1 cz. olejku różanego, 0,3 cz. olejku Bergamotte, 3 cz. olejku jaśminowego, 10 cz. alkoholu benzylowego.

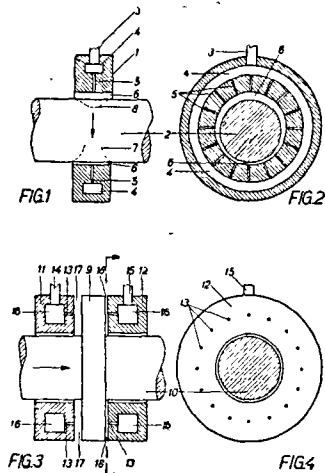
Pat. szwajcarski nr 277 412. Kl. 87 c. Narzędzie uniwersalne, łączące w sobie 10 różnych narzędzi: obcęgi chwytające (1), szczypce płaskie (2), uchwyt zębaty do



mur (3), głowicę młotka (4), półokrągły pilnik (5) do metalu, śrubokręt (6), półokrągły pilnik (7) do drewna, piłkę (8), pilnik płaski (9) i wymienne wiertło (10) do drewna.

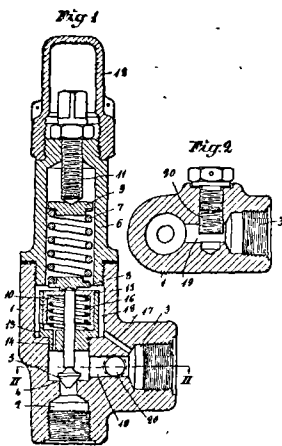
Pat. szwajcarski nr 277 422. Kl. 96 b. Łożysko obrotowe (1), zaopatrzone w hydrauliczne otwory kierownicze,

umożliwiające stwarzanie w łożysku wykładziny, zarówno na stronie obciążonej wałem, jak i na stronie przeciwległej, znamienne tym, że dookoła ma kanały dopływowe (5) dla powietrza, gazu, pary lub płynu, przy czym kanały te działają samoczynnie jako hydrauliczne otwory kierownicze, a powietrze, gaz, para lub płyn są doprowadzane do nich pod jednakowym ciśnieniem.

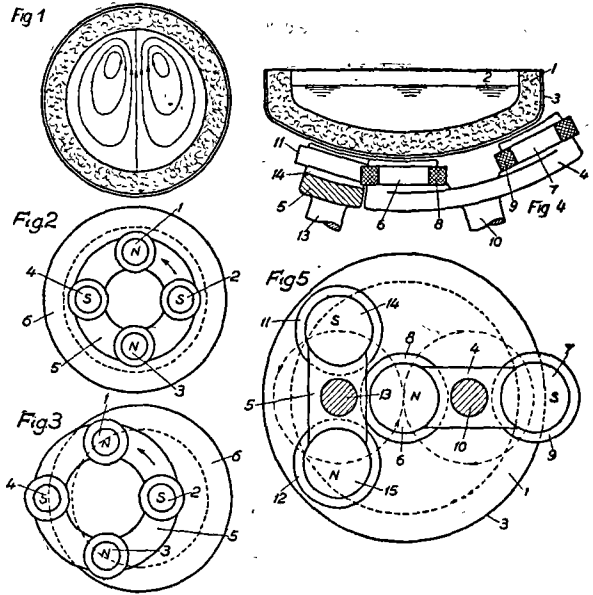


Pat. szwajcarski nr 277 428. Kl. 96 f. Zawór bezpieczeństwa i zawór nadmiaru,

w którym część zaworowa (5) jest przyciskana sprężyną (7) do łożyska zamykającego (4), znamienne tym, że jego tłok tłumiący (15), będąc pod naciskiem sprężyny (16) słabszej niż sprężyna (7), jest tak zbudowany i podlega takiemu działaniu, które umożliwia przeciwdziałanie i tłumienie ruchu zamykającego zawór, lecz z drugiej strony nie opóźnia ruchu otwierającego.



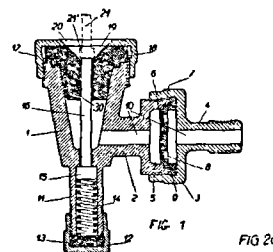
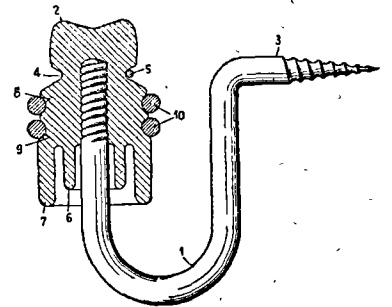
Pat. szwajcarski nr 277 474. Kl. 113. Elektryczny piec do topienia metali, posiadający pod dnem urządzenie, mieszające wsad za pomocą prądów wirowych, które to urządzenie indukuje prąd małej częstotliwości — znamienne



tym, że prąd małej częstotliwości powstaje pod wpływem działania przynajmniej jednego wielobiegunowego układu magnetycznego i wywołuje ruch obrotowy wsadu wokół pewnej osi, przechodzącej przez wsad.

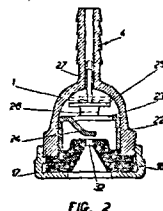
Pat. szwajcarski nr 277 803. Kl. 111 a. Izolator do gołych przewodów elektrycznych (5), ułatwiający napinanie

przewodu między izolatorami dzięki temu, że ma na powierzchni przynajmniej jedno lub dwa równoległe wgłębienia (10), służące do wprowadzania w nie linie pomocniczych, naciągających przewód elektryczny przed umiejscowieniem go między dwoma izolatorami.

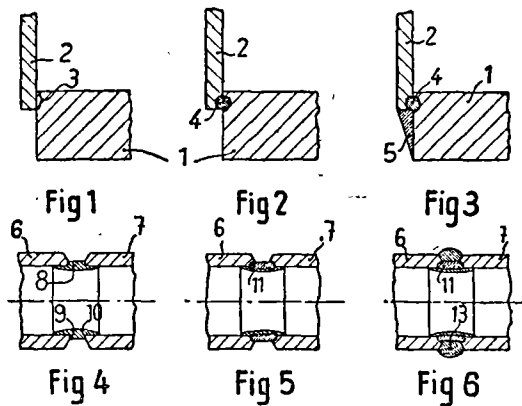


Pat. szwajcarski nr 278 165. Kl. 126 d. Nasada, umieszczona na końcu węża

pompki ręcznej i dociskana do zaworu dętki, posiadająca bezsprężynowy zawór wsteczny oraz uszczelkę, którą dociska się do końca zaworu dętki, przy czym w nasadzie tej zastosowane jest urządzenie, umożliwiające ciągle otwarcie zaworu wstecznego dętki podczas całego okresu napompowywania dętki.



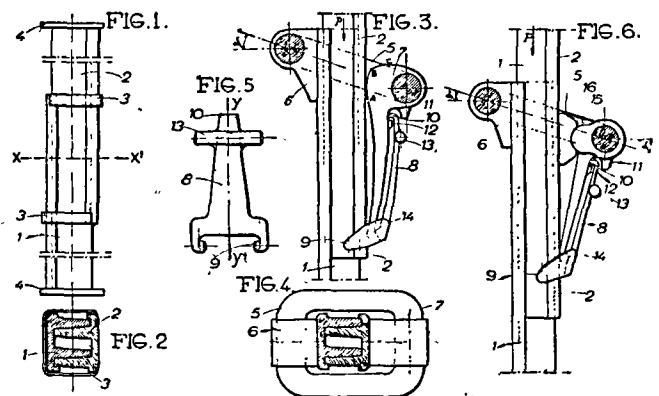
Pat. szwajcarski nr 277 738. Kl. 79 b. Sposób spawania części, które posiadają styki powierzchniowe, zapobiegający tworzeniu się zbyt słabych spoiw przy spawaniu łukiem elektrycznym, a polegający na tym, że bardzo dobre połączenie spawane otrzymuje się wtedy, gdy naj-



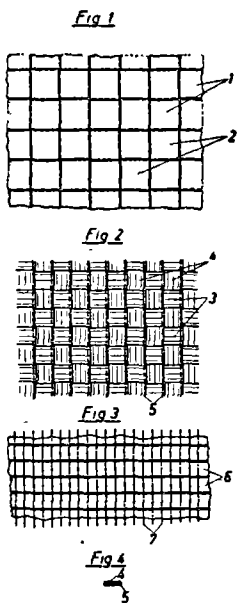
pierw stosuje się spawanie topiące (4), bez stosowania materiału nakładkowego, a dopiero potem na tej spoinie wykonuje się łukiem elektrycznym spawanie wiążące (5). Objaśnia to fig. 2 i 3. Na fig. 4, 5 i 6 pokazano spawanie dwóch kawałków rury, które zostały scentrowane pierścieniem (8), uległy spawaniu topiącemu (11), a potem otrzymały spawanie wiążące (13) łukiem elektrycznym.

Pat. francuski nr 983 784. Gr. 14, kl. 1. Kompozycja zdolna do tworzenia polimeru żywicznego, przylegającego niezwykle mocno i trwale do metali, zawartych w szeregu napięciowym między cyną i magnezem, zwłaszcza do aluminium. Kompozycja składa się z estru kwasu wielokarboxylowego z jednowodorotlenowym alkoholem olefinowym oraz z dodatku 0,1—10% kwasu dwukarboxylowego, posiadającego podwójne wiązanie w położeniu α , β , lub bezwodnika takiego kwasu. Dla przykładu podano następujący skład kompozycji: 5—25% ftalanu dwualilowego, w postaci monomeru, 75—95% polimeru tegoż estru, rozpuszczalnego w monomerze, oraz dodatek 2—3% bezwodnika maleinowego lub 0,2—5% kwasu itakonowego lub fumarowego. Kompozycję rozprowadza się na powierzchni metalu i ogrzewa aż do osiągnięcia stanu nierozpuszczalnej żywicy. Nieoczekiwane było działanie wymienionego wyżej dodatku, dzięki któremu osiąga się lepsze przyleganie żywicy do metalu, niż można to osiągnąć za pomocą jakichkolwiek innych metod przygotowania powierzchni metalu.

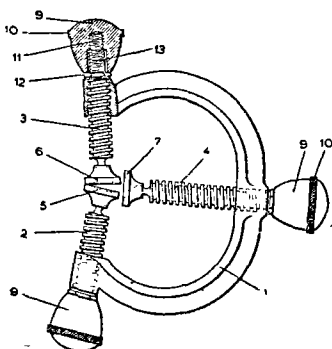
Pat. francuski nr 981 251. Gr. 8, kl. 1. Podpora kopalniana, która przy swej sztywności może ulegać lekkie-
mu poddawaniu się pod wpływem nacisku stropu lub może być w jednej chwili usunięta przy pomocy najprostsz-



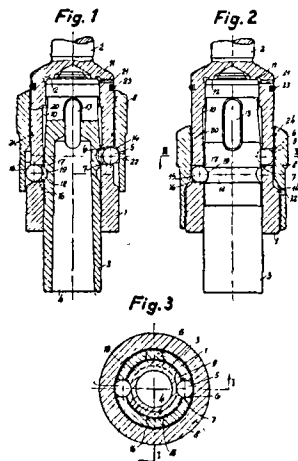
go narzędzia, jak młotek, kilof lub kawałek żelaza. Podpora składa się z dwóch teleskopowo połączonych części (1, 2), utrzymywanych samoczynnym zwieraczem (5, 6), którego zwarcie jest osiągnięte ramionami (7, 8).



Pat. szwajcarski nr 277 963. Kl. 25 b. Ubiór ochronny przeciw promieniującemu ciepłu, znamienny tym, że sporządzony z niepalącego się materiału, np. z azbestu lub siatki metalowej, jest pokryty folią metalową w jednej lub w kilku warstwach, przy czym folia może być umocowana różnymi sposobami na różnorodnym podkładzie.

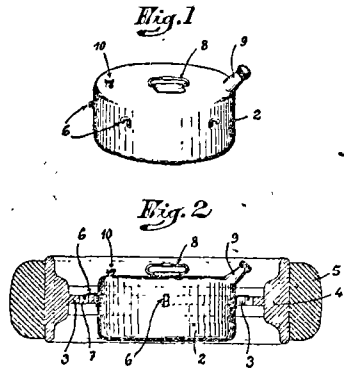


Pat. francuski nr 986 446. Gr. 5, kl. 4. Trzechstronny uchwyt zwierający, mogący mieć zastosowanie w przemyśle drzewnym, uwidoczniony na rysunku obok.

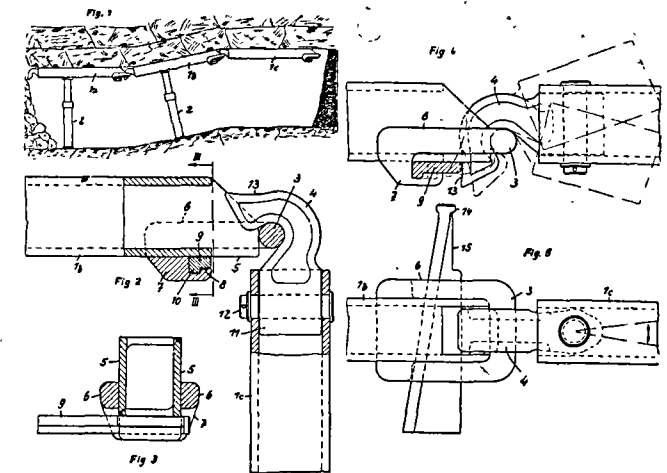
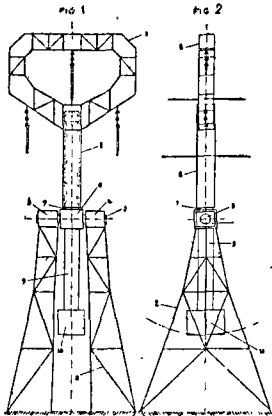


Pat. francuski nr 986 438. Gr. 5, kl. 4. Urządzenie służące do szybkiej wymiany narzędzia w wiertarce lub frezownicy podczas ich biegu, znamienne tym, że stanowi je uchwyt (1), umocowany na osi obrotowej obrabiarki, oraz tuleja (3), zamocowana na narzędziu, która jest wprowadzana do uchwytu razem z narzędziem i obraca się razem z nim.

Pat. francuski nr 986 590. Gr. 10, kl. 4. Zbiornik zapasowy na benzynę, który może być umieszczony wewnątrz koła zapasowego samochodu.

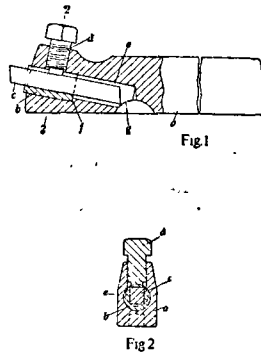


Pat. francuski nr 989 511. Gr. 12, kl. 6. Maszt do przewodów wysokiego napięcia, znamieny tym, że składa się z dwóch zasadniczych części: jednej stałej, zakotwiczonej w ziemi, i drugiej ruchomej, poruszającej się w części stałej. Część ruchoma składa się również z dwóch części, z których jedna jest uchylnie ruchoma na podstawie nieruchomej, zakotwiczonej wzdłuż kierunku przewodów, a druga, tworząca głowicę masztu, może wykonywać ruch obrotowy. Dzięki takiej budowie w przypadku zerwania się przewodu nie mogą powstać stałe zniekształcenia samego masztu, które przy innej budowie powodują nieraz konieczność kosztownej i trudnej wymiany całego masztu.



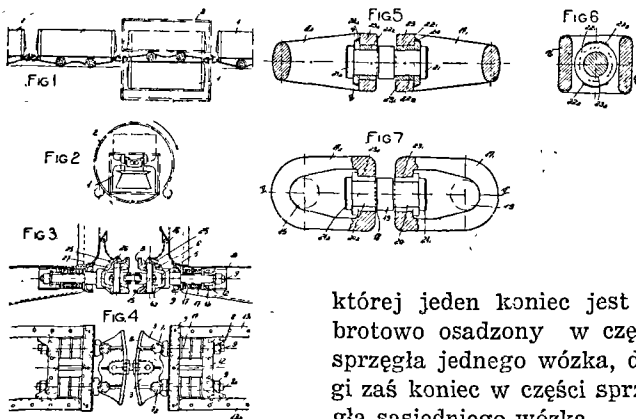
tę do stropu. Urządzenie znamienne tym, że każda część ma z jednego końca uchwyt w postaci strzemienia (3), a z drugiego hakowate zaczepienie, na którego koniec działa urządzenie zaciskowe.

Pat. francuski nr 993 700. Gr. 5, kl. 4. Ulepszony uchwyt narzędzia tnącego, znamieny tym, że w otwór, w którym zamocowane jest narzędzie tnące, wprowadza się stalową poduszeczkę (b), dokładnie przylegającą do otworu z jednej strony, a z drugiej strony mającą podłużne wgłębienie prostokątne o ścisłym profilu narzędzia (c), umiejscowione śrubą (d).



Pat. francuski nr 992 031. Gr. 8, kl. 1. Sprzęgło obrotowe łączące wózki kopalniane, umożliwiające wylądowanie wózka na wywrotce obracalnej, znamienne tym, że zapewnia łatwy obrót wózka, wyłącza możliwość oporu i dzięki silnej budowie zapewnia niezawodne działanie. Zalety te osiągnięto dzięki zastosowaniu podłużnej osi,

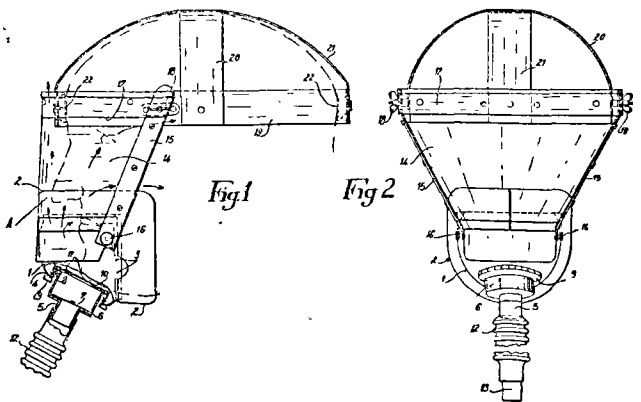
Pat. francuski nr 996 207. Gr. 19, kl. 4. Maski ochronna, mająca zastosowanie wszędzie tam, gdzie pracujący przebywa w atmosferze gazów lub oparów szkodliwych dla zdrowia i atakujących oczy, zwłaszcza zaś w zakładach, gdzie stosuje się rozpuszczalniki chlorowe, np. przy produkcji taśm z materiałów plastycznych i tworzyw



której jeden koniec jest obrotowo osadzony w części sprzęgła jednego wózka, drugi zaś koniec w części sprzęgła sąsiedniego wózka.

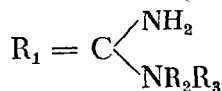
Pat. francuski nr 993 340. Gr. 8, kl. 1. Urządzenie podporowe do stropu w chodniku kopalni, składające się z części ruchomo zamocowywanych jedna w drugiej, w którym każda część (1a, 1b, 1c) jest zaopatrzona w urządzenie zaciskowe, najdogodniej przy pomocy klina poprzecznego (9), podnoszącego i przyciskającego część

szucznych, znamienna tym, że szyba ochronna znajduje się w pewnej odległości od twarzy, przy czym maska opiera się wyłącznie na brodzie i na policzkach, a dopływ sprężonego powietrza, napierającego z dołu, tworzy stałą świeżą warstwę między szybą a ustami i nosem pracującego w ilości dostatecznej do prawidłowego oddechu, uniemożliwiając wdychanie powietrza zanieczyszczonego.



Pat. szwedzki nr 129 769. Kl. 22 g. Materiał zabezpieczający szyby szklane przed osiadaniami rosy i zamarzaniem, składający się z cienkiej przezroczystej folii celulozowej, połączonej z nośnikiem, np. z papierem. Folia celulozowa musi być przepuszczalna dla wody i jest powleczone z obu stron klejami. Kleiwo na wolnej powierzchni folii winno być rozpuszczalne w wodzie, a po stronie nośnika nierozpuszczalne. Jako kleiwo po wolnej stronie stosuje się np. mieszaninę składającą się ze 100 g żelatyny, 25 g kwasu salicylowego, 500 g wody, 75 — 100 g tauro- lub glikocholanu sodu, 5 l spirytusu denaturowanego, 10—20 cm³ glikolu etylenowego i 0—10 cm³ gliceryny. Kleiwo trudno rozpuszczalne w wodzie zawiera 100 g żelatyny, 25 g kwasu salicylowego, 500 g wody, 5—30 g tauro- lub glikocholanu sodu i 5 l spirytusu denaturowanego. Po nałożeniu folii na wilgotną szybę szklaną (również na szyby z żywic sztucznych, zwierciadła) sklejenie między folią a nośnikiem puszcza, tak że warstwę nośnika można obciągnąć, a folia celulozowa, chroniąca szybę przed osiadaniami rosy lub zamarzaniem, pozostaje na szkle.

Pat. austriacki nr 169 354. Kl. 39 b. Sposób otrzymywania rozpuszczalnych w wodzie produktów kondensacji mocznika i aldehydów. Jak wiadomo, kondensacja mocznika z aldehydami w środowisku alkalicznym prowadzi od rozpuszczalnych w wodzie i utwardzalnych metylokarbamidów, natomiast w środowisku kwaśnym tworzą się nierozpuszczalne i nie topiące się metylenokarbamidy. Pierwsze znajdują duże zastosowanie w technice, drugie są praktycznie nieużyteczne. W pat. niemieckim nr 748 842 pokazano po raz pierwszy, że mocznik można kondensować z aldehydem w środowisku kwaśnym, w obecności akroleiny, i otrzymywać rozpuszczalne w wodzie, trwałe produkty kondensacji. Wynalazek podaje znacznie łatwiejszy sposób otrzymywania takich produktów w środowisku kwaśnym. Mocznik lub jego pochodne o wzorze ogólnym:



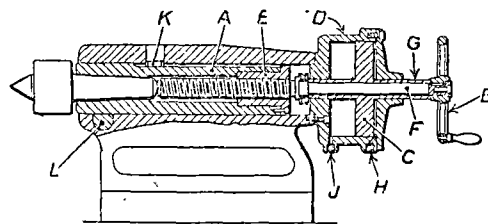
w którym R₁ oznacza tlen, siarkę lub grupę iminową, a R₂ i (lub) R₃ oznaczają wodór, alkil, alkenyl, aryl, aralkil lub acyl, traktuje się wstępnie w temperaturze 80 — 100° C amoniakiem lub jego pochodną o wzorze ogólnym:



w którym R₁, R₂ i (lub) R₃ oznaczają wodór, alkil, oksyalkil lub grupę wodorotlenową, po czym przeprowadza się kondensację z aldehydem w środowisku kwaśnym.

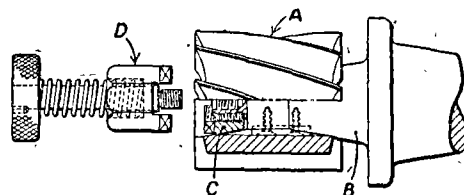
Pat. brytyjski nr 655 906. Sposób indukcyjnego hartowania metalowych przedmiotów cylindrycznych, polegający na tym, że hartowane przedmioty są jednocześnie obracane i przesuwane osiowo za pomocą odpowiednich rolek, osadzonych na czopach nieco pochylonych do osi obrabianego cylindra. Wielkość nachylenia rolek jest nastawna samoczynnie w zależności od ilości doprowadzanej energii elektrycznej. Umożliwia to równomierne hartowanie przedmiotów cylindrycznych.

Pat. brytyjski nr 624 372. Konik obrabiarki, nastawiany ręcznie lub hydraulicznie, posiadający osadzoną nastawnie tulejkę (A), przesuwaną w kierunku osiowym za pomocą kółka ręcznego (B) lub tłoka (C) cylindra hydraulicznego (D), przymocowanego do konika. Z tulejką (A) połączona jest mniejsza tulejka (E), osadzona na



nagwintowanym drążku (F) kółka (B), która może być przesuwana w kierunku osiowym. Przy hydraulicznym nastawieniu tulejki (A) sprężoną ciecz lub powietrze doprowadza się do cylindra (D) przez jego otwory (H lub J). Tulejka (A) jest zabezpieczona przeciw obracaniu się za pomocą klina (K).

Pat. brytyjski nr 627 279. Odwracalny frez palcowy, posiadający dużą trwałość i nie wymagający częstego szlifowania. Frez (A) ma zęby skrawające, rozmieszczone z obu końców. Osadza się go na stożkowym trzpieniu frezarskim (B), którego koniec posiada nagwintowanie



zewnętrzne i wewnętrzne, po czym zamocowuje się za pomocą nakrętki stożkowej (C). Po wkręceniu nagwintowanego końca wrzeciona do wydrążenia trzpienia (B) występy nakrętki (D) współpracują z odpowiednimi wycięciami nakrętki (C). Po nastawieniu wrzeciona nakrętkę (D) trzeba silnie dokręcić za pomocą klucza.

Pat. USA nr 2 540 623. Sposób wytwarzania powłok izolacyjnych z krzemionki (SiO₂) na przewodnikach metalowych. Przewodniki umieszcza się w naczyniu, z którego wypompowuje się powietrze, po czym do naczynia wprowadza się krzemian etylu (C₂H₅)₄SiO₄. Przy ogrzewaniu prądem szybkozmiennym do temperatury około 950° C krzemian etylu ulega rozkładowi, dając zwartą i mocno przylegającą powłokę krzemionkową.

Pat. USA nr 2 539 472. Sposób oczyszczania kwasów oksykarbonowych. Kwasu oksykarbonowe takie, jak kwas winowy, kwas mlekowy lub kwas cytrynowy, można otrzymać w stanie czystym z wodnych roztworów produktów technicznych poprzez sole z aminami alkilowymi drugo- lub trzeciorzędowymi, posiadającymi 5—12 atomów węgla w każdej reszcie alkilowej, np. z trójmetyloaminą. Aminy rozpuszcza się w cieczach organicznych, nie mieszających się z wodą, np. w alkoholach o co najmniej 5 atomach węgla w cząsteczce, lub w chloroformie i w postaci roztworu dodaje się do roztworów kwasów. Następnie mieszaninę traktuje się parą wodną, przy czym rozpuszczalnik i wolna amina oddestylowują, a kwas pozostaje.

ODPOWIEDZI Z DZIEDZINY WYNALEZCZOŚCI I ZNAKÓW TOWAROWYCH

Pytanie 14. Komu można zlecić opracowanie opisu i rysunków wynalazku oraz dokonanie innych czynności, związanych ze zgłoszeniem tego wynalazku do opatentowania?

Odpowiedź. Dekret z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428) wprowadził pojęcie wynalazku pracowniczego. Jako przeciwstawienie powstało pojęcie wynalazku niepracowniczego. Znaczenie tych dwóch pojęć jest określone w odpowiedzi na pytanie 12 (patrz Wiad. Urz. Pat. z 1951 r. Nr 6, str. 935). W niniejszej odpowiedzi uwzględniono oba rodzaje wynalazków, a więc zarówno wynalazki pracownicze, jak i wynalazki niepracownicze.

Opracowanie opisu i rysunków wynalazku niepracowniczego oraz dokonanie wszelkich innych czynności, związanych ze zgłoszeniem takiego wynalazku do opatentowania, można zlecić dowolnej osobie lub instytucji, która dokona tych czynności bezpłatnie lub za opłatą ustaloną w umowie. Prawo wynalazcze nie zawiera żadnych specjalnych przepisów, które normowałyby sprawę udzielania zleceń, dotyczących opracowania i zgłaszania do opatentowania wynalazków niepracowniczych. Sprawę tę regulują przepisy prawa cywilnego (przepisy ogólne i przepisy kodeksu zobowiązań).

Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych stanowi jedynie w art. 239 (Dz. U. R. P. z 1949 r. Nr 63, poz. 495), że osoby interesowane mogą występować przed Urzędem Patentowym R. P. osobiście lub przez pełnomocników. W sprawach zgłoszeń wynalazków pełnomocnikiem może być tylko Kolegium Rzeczników Patentowych.

Opracowanie opisu i rysunków wynalazku oraz dokonanie innych czynności, związanych ze zgłoszeniem do opatentowania wynalazku, można więc zlecić Kolegium Rzeczników Patentowych, które zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 20 grudnia 1949 r. o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych (Dz. U. R. P. Nr 63, poz. 495) jest — jak już powiedziano — jedynym pełnomocnikiem, uprawnionym do zgłaszania wynalazków do opatentowania w imieniu swoich mocodawców.

Dokonanie wymienionych w pytaniu czynności, dotyczących wynalazku pracowniczego, można również zlecić Kolegium Rzeczników Patentowych. Zlecenia można udzielić Kolegium Rzeczników Patentowych (Warszawa, Al. Niepodległości 188; Gliwice, ul. Paderewskiego 5; Poznań, ul. Wojskowa 19; Kraków, ul. Gen. Świerczewskiego 21; Łódź, ul. Traugutta 18) — lub jednemu z rzeczników patentowych, będących członkami tego Kolegium.

Jak wiadomo, prawo do wynalazku pracowniczego posiada współzestawiony zakład pracy lub organizacja społeczna. Instytucje te, zgodnie z przepisami art. 14 dekretu o wynalazczości pracowniczej, są obowiązane dokonać niezbędnych czynności, zmierzających do uzyskania patentu na wynalazek pracowniczy, a więc przede wszystkim opracować wynalazek w sposób czyniący zadość obowiązującym przepisom.

Twórca wynalazku jest zobowiązany na podstawie art. 14 ust. 2 i art. 15 ust. 2 dekretu o wynalazczości pracowniczej do czynnego współdziałania z zakładem pracy przy dalszym opracowaniu wynalazku oraz, w razie potrzeby, przy zgłaszaniu wynalazku do opatentowania za granicą.

Pewien specjalny tryb postępowania w sprawie opracowywania wynalazków pracowniczych przewidują przepisy zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 7 lipca 1951 r. o organizacji wy-

nalazczości pracowniczej (Monitor Polski Nr A-66, poz. 869), mianowicie twórca wynalazku może zwracać się o pomoc techniczną do zakładowej komórki wynalazczości, która obowiązana jest niezwłocznie wystąpić do kierownictwa zakładu pracy o udzielenie niezbędnej pomocy; jeżeli zakład pracy nie jest w stanie udzielić pomocy technicznej we własnym zakresie, kierownictwo zakładu zwraca się do jednostki bezpośrednio nadrzędnej o wskazanie innego zakładu pracy, bądź instytutu naukowo-badawczego, wyższej uczelni lub innej instytucji, która może udzielić pomocy. W interesie wynalazcy leży dokładne opracowanie opisu wynalazku, gdyż od stopnia tego opracowania zależy wysokość wynagrodzenia; mianowicie § 14 ust. 1, pkt. a) uchwały Nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień (Monitor Polski Nr A-36, poz. 446) przewiduje podwyższenie ustalonego na podstawie przepisów tejże uchwały zasadniczego wynagrodzenia dla twórców pracowniczych wynalazków do 10% w przypadku złożenia równocześnie z pomysłem wynalazczym, noszącym cechy wynalazku, opisu technicznego i niezbędnych rysunków ogólnych.

Za wykonanie zleconych czynności Kolegium Rzeczników Patentowych pobiera opłaty, określone w taryfie opłat za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych, stanowiącej załącznik nr 1 do 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).

W szczególności opłaty, związane z dokonaniem czynności objętych pytaniem, wynoszą:

za opracowanie i dokonanie zgłoszenia wynalazku w Urzędzie Patentowym R. P. oraz zawiadomienie zlecającej osoby lub instytucji o dokonaniu zgłoszenia oraz za przesłanie dowodu zgłoszenia (bez kosztów wykonania przepisowych rysunków) 150 zł

zawiadomienie o uchwale w sprawie opłaty za druk opisu wynalazku i rysunków, przypomnienie o terminie płatności tej opłaty, uiszczenie opłaty, przesłanie dowodu uiszczenia, zawiadomienie o udzieleniu patentu i przesłanie dokumentu patentowego 15 zł

przyjęcie zastępstwa w sprawie dokonanego już wcześniej przez osobę lub instytucję zgłoszenia i ewentualne przerebienie opisu tego zgłoszenia (bez kosztów sporządzenia nowych rysunków) 65 zł

opracowanie odpowiedzi na zarzut braku nowości wynalazku oraz na zmiany w opisie zaproponowane przez Urząd Patentowy 30 zł

opracowanie odpowiedzi na inne pismo Urzędu Patentowego 12 zł

opracowanie i złożenie wniosku o przedłużenie terminu, wyznaczonego przez Urząd Patentowy 12 zł

opracowanie i złożenie wniosku o przywrócenie terminu, wyznaczonego przez Urząd Patentowy 20 zł

opracowanie i złożenie wniosku oraz inne czynności związane z przywróceniem prawa lub odtworzeniem akt 50 zł

dotatkowe złożenie brakujących załączników — od każdego podania 12 zł

opracowanie i złożenie wniosku o przeniesienie prawa ze zgłoszenia wynalazku 30 zł

stawiennictwo przed Wydziałem Zgłoszeń Wynalazków Urzędu Patentowego na wezwanie tego Wydziału lub na życzenie zlecniodawcy 25 zł

W sprawach dotyczących wynalazków, które mogą posiadać istotne znaczenie dla gospodarki narodowej, wynalazca może być na uzasadniony wniosek zwolniony w całości lub w części od opłat za czynności Kolegium Rzeczników Patentowych. O zwolnieniu od opłat decyduje komisja; decyzje komisji są ostateczne.

Pytanie 15. Jakie przepisy prawne normują wysokość opłat licencyjnych za wykonywanie przez przedsiębiorstwo państwowe wynalazku, opatentowanego na rzecz innej osoby?

Odpowiedź. Sprawy licencji normuje ustawa 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).

Przepisy tej ustawy, określające rodzaje licencji ze względu na sposób ich powstawania, stanowią, że licencja może być dobrowolna, tj. udzielona na podstawie umowy zawartej przez właściciela patentu z licencjobjorcą, albo przymusowa, tj. ustanowiona przez Urząd Patentowy R. P. na skutek skargi osoby zainteresowanej.

Jak wynika z pytania, w danym przypadku chodzi o licencję dobrowolną. Do umowy licencyjnej, której przedmiotem jest udzielenie licencji dobrowolnej, stosuje się zgodnie z ustawą przepisy prawa cywilnego, mianowicie przepisy kodeksu zobowiązań i przepisy ogólne prawa cywilnego (Dz. U. R. P. z 1950 r. Nr 34, poz. 311 i 312).

Sprawę nabywania przez przedsiębiorstwa państwowe licencji na wykonywanie opatentowanych wynalazków regulują również przepisy zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 316 z dnia 8 sierpnia 1951 r. w sprawie wykorzystania opatentowanych wynalazków (Biuletyn PKPG Nr 22, poz. 232; *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 5, poz. 60). W zarządzeniu mówi się o ustalaniu z właścicielami patentów warunków uzyskania licencji i o zawieraniu umów licencyjnych.

Jednakże ani ustawa o licencjach, ani też wymienione zarządzenie Przewodniczącego PKPG nie określają zasad ustalania wysokości opłat licencyjnych za wykonywanie opatentowanych wynalazków. Zasad tych nie określają również inne przepisy prawa wynalazczego. Wynika z tego, że wysokość opłat licencyjnych może być określona jedynie w drodze porozumienia między stronami, zawierającymi umowę licencyjną.

Przedsiębiorstwo państwowe, przygotowując wspólnie z właścicielem patentu projekt umowy licencyjnej, może stosować w drodze analogii przepisy uchwały Nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagrodzenia twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień (*Monitor Polski* Nr A-36, poz. 446; *Wiad. Urz. Pat.* Nr 3, poz. 29).

Tabela, zawierająca stawki do obliczania wynagrodzeń za pracownicze wynalazki, udoskonaleń techniczne i usprawnienia, podana we wzmiankowanej uchwale Rady Ministrów, jako punkt wyjściowy przy ustalaniu wysokości wynagrodzenia przyjmuje oszczędności, uzyskane przez zastosowanie pomysłu wynalazczego. Ponieważ sądzić należy, że wykonywanie na podstawie uzyskanej licencji opatentowanego wynalazku przyniesie nabywcy pewne oszczędności, należy przeto przy ustalaniu wysokości opłat licencyjnych korzystać posiłkowo, jeżeli to jest możliwe, z norm zawartych we wspomnianej tabeli.

Należy wreszcie dodać, że nie może stanowić przeszkody do zawarcia przez przedsiębiorstwo państwowe umowy licencyjnej o wykonywanie wynalazku, a więc i do ustalenia opłat licencyjnych, fakt nieotrzymania przez przedsiębiorstwo w trybie, przewidzianym we wspomnianym wyżej za-

rządzeniu Przewodniczącego PKPG z 1951 r., opisu patentowego.

Jeśli chodzi o wynalazki, opatentowane na rzecz przedsiębiorstw lub instytucji gospodarki społecznej, to mogą one być w całości lub w części wykonywane nieodpłatnie przez inne przedsiębiorstwa lub instytucje gospodarki społecznej na potrzeby narodowych planów gospodarczych (art. 9 cyt. ustawy z 1950 r.).

Wypada wreszcie zaznaczyć, że wszystko, co powiedziano wyżej w sprawie opłat licencyjnych za wykonywanie opatentowanych wynalazków, ma odpowiednie zastosowanie również do zarejestrowanych wzorów użytkowych.

Pytanie 16. Czy ten sam lub taki sam znak towarowy, przeznaczony do oznaczania tego samego rodzaju towarów, może być zarejestrowany na rzecz dwóch przedsiębiorstw państwowych, podległych jednemu centralnemu zarządowi przemysłu?

Odpowiedź. Aby udzielić odpowiedzi na postawione pytanie, należy przede wszystkim powiedzieć, co to jest znak towarowy, a następnie nadmienić, jakie znaczenie posiadają w obowiązujących w Polsce przepisach prawa o znakach towarowych wyrażenia „ten sam znak towarowy“ i „taki sam znak towarowy“.

Znakami towarowymi według rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. R. P. Nr 39, poz. 384) są rysunki, obrazki, oznaczenia, słowa, litery, liczby, formy plastyczne itp., które nadają się do odróżniania towarów, wytwarzanych lub sprzedawanych przez jedno przedsiębiorstwo, od tego samego rodzaju towarów, wytwarzanych lub sprzedawanych przez inne przedsiębiorstwo.

Określenie „ten sam znak towarowy“ oznacza, że zgłoszony później znak towarowy jest identyczny ze zgłoszonym już wcześniej do rejestracji lub zarejestrowanym znakiem towarowym.

Przepisy art. 181 wspomnianego rozporządzenia z 1928 r. stanowią, że za znak towarowy „taki sam“ w rozumieniu tego rozporządzenia uważa się znak, różniący się od dawniejszego tak nieznacznie, że mimo różnic odbiorca towaru może z łatwością przypuszczać, że towar pochodzi z przedsiębiorstwa, którego znak ma w pamięci. Znakami „takimi samymi“ są również znaki, między którymi zachodzą jedynie różnice co do środków, jakimi działa się na odbiorców (np. jeden znak jest słowny, a drugi obrazowy).

Urząd Patentowy R. P. jest obowiązany odmówić rejestracji znaku towarowego, jeżeli stwierdzi, że ten sam lub taki sam znak jest już zarejestrowany dla innego przedsiębiorstwa do oznaczania tego samego rodzaju towarów.

Tym samym słownym znakiem towarowym, co znak „POLO“, jest znak „POLO“ identyczny ze znakiem towarowym, zarejestrowanym już na rzecz innego przedsiębiorstwa państwowego do oznaczania tego samego rodzaju towaru. Znakiem zaś takim samym, co znak „POLO“, jest znak „POLON“, używany przez inne przedsiębiorstwo państwowe do oznaczania tego samego rodzaju towarów i różniący się od znaku „POLO“ tak nieznacznie, że z łatwością może wprowadzić w błąd odbiorców co do pochodzenia towarów, oznaczanych znakiem „POLON“ i znakiem „POLO“.

Znaki towarowe służą dwóm celom: 1) celowi gospodarczemu, którym jest przestrzeganie wymogów dyscypliny produkcyjnej, nakładającej na przedsiębiorstwa państwowe obowiązek wytwarzania towarów, znajdujących się pod względem jakości na wysokim poziomie, oraz 2) celowi społecznemu, którym jest ułatwienie odbiorcom ustalenia po-

chodzenia towarów i umożliwienie im nabywania takich towarów, jakie odpowiadają ich wymaganiom i potrzebom.

Umieszczanie przez przedsiębiorstwa państwowe, podległe jednemu centralnemu zarządowi przemysłu, na towarach jednego rodzaju, tych samych lub takich samych znaków towarowych utrudniłoby ustalenie, które przedsiębiorstwo wyprodukowało dany artykuł, oraz uniemożliwiłoby sprawne funkcjonowanie instytucji kontroli jakości towarów. Stworzyłyby to również duże trudności dla odbiorców, którzy nie byłiby w stanie ustalić, jakie mianowicie przedsiębiorstwo wyprodukowało dany towar.

Z przytoczonych wyżej względów należy dojść do wniosku, że — zarówno z powodu istniejących przeszkód natury prawnej (art. 198 rozporządzenia z 1928 r.), jak i z przyczyn, uzasadnionych potrzebami gospodarczymi i społecznymi — przedsiębiorstwo państwowe nie może uzyskać ochrony prawnej tego samego lub takiego samego znaku towarowego, który został już zgłoszony lub zarejestrowany na rzecz innego przedsiębiorstwa państwowego dla tego samego rodzaju towarów, chociażby oba przedsiębiorstwa podlegały jednemu centralnemu zarządowi przemysłu, a to nawet w tym przypadku, gdyby oba przedsiębiorstwa oraz centralny zarząd wyraziły zgodę na zgłoszenie do rejestracji i na używanie tych samych lub takich samych znaków towarowych.

Nadmienia się, że również radzieckie przepisy zakazują rejestracji znaków towarowych niedostatecznie odróżniających się od znaków towarowych, zarejestrowanych w ZSRR na rzecz innych przedsiębiorstw.

Pytanie 17. Czy opublikowanie przez Urząd Patentowy

R. P. usprawnienia, dokonanego w jednym z państw demokracji ludowej, stanowi przeszkodę do uznania tego samego usprawnienia, dokonanego w Polsce, za usprawnienie nowe?

Odpowiedź. W ramach wzajemnej wymiany doświadczeń państwa demokracji ludowej publikują drukiem opisy ciekawszych usprawnień, dokonanych przez obywateli którejkolwiek z tych państw. Urząd Patentowy R. P. również publikuje drukiem opisy usprawnień, dokonanych przez obywateli poszczególnych państw demokracji ludowej.

Zgodnie z przepisem art. 1 ust. 5 dekretu o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. R. P. Nr 47, poz. 428) usprawnieniem jest ulepszenie, które bezpośrednio wpływa na bardziej wydajne wykorzystanie w procesie produkcyjnym urządzeń technicznych, narzędzi pracy, materiałów i siły roboczej, nie zmieniając jednak istotnie konstrukcji lub procesów technologicznych, albo wprowadza korzystne zmiany w zakresie techniki lub organizacji produkcji w zakładzie pracy. Istotną cechą usprawnienia jest jego nowość. Nowym bowiem usprawnieniem według przepisu art. 2 ust. 2 cyt. dekretu jest tylko takie usprawnienie, które przed zgłoszeniem go w zakładzie pracy nie było opublikowane w opisach patentowych, wydanych przez Urząd Patentowy R. P. Wynika z tego, że tylko taki pomysł wynalazczy jest usprawnieniem, który jednocześnie czyni zadość zarówno przepisom art. 1 ust. 5 jak i art. 2 ust. 2.

Przeszkodą do uznania np. pomysłu wynalazczego A za usprawnienie jest opublikowanie drukiem takiego samego pomysłu w opisie usprawnienia, wydanym przez Urząd Patentowy R. P. przed zgłoszeniem pomysłu A w zakładzie pracy.

Jeżeli więc zgłoszono usprawnienie w polskim zakładzie pracy po opublikowaniu przez Urząd Patentowy R. P. tego samego usprawnienia, dokonanego wcześniej np. w Niemieckiej Republice Demokratycznej, to słuszny jest zarzut braku nowości, podniesiony w stosunku do usprawnienia zgłoszo-

nego w polskim zakładzie pracy. Jeżeli natomiast zgłoszono usprawnienie w polskim zakładzie pracy przed opublikowaniem przez Urząd Patentowy R. P. tego samego usprawnienia, dokonanego wcześniej w Niemieckiej Republice Demokratycznej, to zarzut braku nowości nie może być podniesiony.

Należy podkreślić, że stosownie do przepisów § 35 ust. 1 i 2 oraz § 36 ust. 1 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. o organizacji wynalazczości pracowniczej (Monitor Polski Nr A-66, poz. 869; *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 4, poz. 46) do obowiązków komisji wynalazczości należy badanie, czy zgłoszony pomysł wynalazczy, noszący cechy usprawnienia, jest nowy w rozumieniu dekretu o wynalazczości pracowniczej; podjęcie przez komisję wynalazczości uchwały o uznaniu pomysłu wynalazczego za usprawnienie może nastąpić zatem dopiero po stwierdzeniu jego nowości.

Ostatecznej oceny nowości usprawnienia dokonuje Urząd Patentowy R. P., który na podstawie art. 7 dekretu o wynalazczości pracowniczej jest uprawniony do wydawania zaświadczeń o dokonaniu pracowniczych usprawnień. Wydanie przez Urząd Patentowy R. P. takiego zaświadczenia stanowi ostateczne stwierdzenie, że pomysł wynalazczy jest usprawnieniem, tzn. że odpowiada przepisom art. 1 pkt 5 i art. 2 ust. 2 wymienionego dekretu.

Jest do odstąpienia patent względnie licencja z patentu nr 33593, ob. Edwarda Kręglewskiego w Poznaniu na wynalazek pt. „Mechanizm do jednoczesnego drukowania i liniowania arkuszy papieru“.

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 33534, firmy Nostrip, Inc., New York (Stany Zjednoczone Ameryki), na wynalazek pt. „Mieszanka bitumiczna“.

Wiadomość:

**Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188**

Jest do odstąpienia patent względnie licencja z patentu nr 33564, firmy Schweizerische Lokomotiv- und Maschinenfabrik, Winterthur (Szwajcaria), na wynalazek pt. „Trzyosiowe podwozie elektrycznych motorowych pojazdów szynowych“.

Wiadomość:

**Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188**

СОДЕРЖАНИЕ

ЧАСТЬ I

Положения, постановления, извещения: 1. Устав от 29.12 1951 г. об изменении декрета о трудовом изобретательстве. 2. Постановление Председателя Государственной Плановой Комиссии от 15.12 1951 г. о рабочо-инженерных рационализаторских бригадах. 3. Постановление Председателя Государственной Плановой Комиссии от 17.11 1951 г. о регистрации товарных знаков на товары предназначенные к вывозу. 4. Инструкция Министра Коммунального Хозяйства от 5.9 1951 г. о применении постановления Председателя Государственной Плановой Комиссии от 7.7 1951 г. об определении органов компетентных для приёма и оценки трудовых изобретений, технических усовершенствований и рационализаторских предложений и для решения споров о размерах вознаграждений за эти изобретения, технические усовершенствования и рационализаторские предложения, а равно о порядке делопроизводства вышеназванных органов—к организации учреждений подчинённых Министру Коммунального Хозяйства. 5. Инструкция Министра Коммунального Хозяйства от 27.10 1951 г. о способе определения экономии, получаемой от применения трудовых изобретений, технических усовершенствований и рационализаторских предложений. 6. Резолюция Краевого Сопещения научных сотрудников, техников, инженеров и рационализаторов, состоявшегося в г. Вроцлаве 1 и 2 декабря 1951 г. 7. Извещение Патентного Управления Польской Республики о патентной классификации. 8. Извещение Патентного Управления о классификации товаров по отношению к художественным образцам. **Заграница.** 9. Француз. Постановление от 8.6 1951 г. об установлении Комиссии по делам изобретений относящихся к государственной обороне. 10. Декрет № 51-904 от 10.7 1951 г. об организации службы по делам изобретений в Министерстве Народного Просвещения. 11. Румыния. Постановление Совета Министров № 943 от 7.9 1950 г. о деятельности Комитета по делам изобретений и открытий и органов компетентных для финансирования опытов и вознаграждения рационализаторов. 12. Правила деятельности Комитета по делам изобретений и открытий и органов компетентных для финансирования опытов и вознаграждения рационализаторов.

ЧАСТЬ II

13. **Изобретения** — выдача патентов (от № 34852 до № 34984); изменения в реестре; исключения из реестра. 14. **Описания изобретений.** 15. **Промышленные образцы** — выдача свидетельств (от № 9636 до № 9644); изменения в реестре; исключения из реестра. 16. **Технические усовершенствования** — выдача свидетельств (№№ 530; 660 — 662; 803 — 1050). 17. **Описания технических усовершенствований.** 18. **Рационализаторские предложения** — выдача свидетельств (от № 30001 до № 34001). 19. **Описания рационализаторских предложений.** 20. **Товарные знаки** — выдача свидетельств (от № 35577 до № 35637); продление срока действия свидетельств на товарные знаки; изменения в реестре; восстановления реестра; исключения из реестра.

Поправки.

ЧАСТЬ III

Обзор изобретений, технических усовершенствований и рационализаторских предложений.

SOMMAIRE

1-e PARTIE

Législation, informations: 1. Loi du 29.12 1951 concernant la modification du décret sur l'inventivité ouvrière. 2. Ordonnance du Président de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 15.12 1951 concernant les brigades mixtes d'ouvriers et ingénieurs pour la rationalisation. 3. Ordonnance du Président de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 17.11 1951 relative au l'enregistrement des marques pour les marchandises destinées à l'exportation. 4. Instruction du Ministre de l'Administration Communele du 5.9 1951 portant l'adaptation à l'organisation des services subordonnés à ledit Ministre des prescriptions de l'ordonnance du Président de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 7.1 1951 déterminant les services compétents pour recevoir et qualifier les inventions, les perfectionnements techniques et les projets de rationalisation effectués par les employés et pour trancher des litiges au sujet de rémunération pour lesdites inventions, perfectionnements et projets, ainsi que constituant la procédure à suivre devant ces services. 5. Instruction du Ministre de l'Administration Communele du 27.10 1951 concernant le mode de calcul des économies résultant de l'application des inventions, des perfectionnements techniques et des projets de rationalisation effectués par les employés. 6. Résolution de la Conférence nationale des travailleurs scientifiques, techniciens, ingénieurs et rationalisateurs, tenue à Wroclaw les 1 et 2 décembre 1951. 7. Communiqué de l'Office des Brevets de la République Polonaise concernant la classification des brevets. 8. Communiqué de l'Office des Brevets de la République Polonaise concernant la classification des produits appliquée aux modèles d'ornement. **Etranger:** 9. France. Arrêté du 8.6 1951 portant institution d'une commission des inventions de défense nationale. 10. Décret du 10.7 1951 concernant l'organisation du service des inventions au Ministère de l'édu-

cation nationale. 11. R o u m a n i e. Décision du 7.9 1950 relative au fonctionnement du Comité des inventions et découvertes et des organes appelés à financer l'expérimentation et la récompense des innovateurs. 12. R o u m a n i e. Décision concernant le fonctionnement du Comité des inventions et découvertes et des organes appelés à financer l'expérimentation et la récompense des innovateurs.

2-me PARTIE

13. Inventions — délivrance de brevets (du No 34852 au No 34984); changements dans le registre; radiations dans le registre. 14. Brevets imprimés. 15. Modèles — enregistrement des modèles d'utilité (du No 963 au No 9644); changements dans le registre; radiations dans le registre. 16. Perfectionnements techniques — enregistrement (Nos 530; 660—662; 803—1050). 17. Exposés de perfectionnements techniques. 18. Projets de rationalisation — enregistrement (du No 30001 au No 34001). 19. Exposés de projets de rationalisation. 20. Marques de fabrique ou de commerce — enregistrement (du No 35577 au No 35637); renouvellements de marques; radiations dans le registre; reconstruction du registre; radiations dans le registre.

R e c t i f i c a t i o n s.

3-me PARTIE

R e v u e d' I n v e n t i v i t é.

SUMMARY

1-st PART

Legislation, information: 1. L a w of the 29.12 1951 concerning the change of the decree on the workers' inventiveness. 2. D i s p o s i t i o n of the President of the State Commission for Economic Planning of the 15.12 1951 regarding the worker and engineer rationalization brigades. 3. D i s p o s i t i o n of the President of the State Commission for Economic Planning of the 17.11 1951 concerning registration of trade-marks for goods to be exported. 4. I n s t r u c t i o n of the Minister of Communal Economy of 5.9. 1951 concerning adjustment of the disposition of the President of the State Commission for Economic Planning of the 7.7. 1951 concerning definition of organs proper to receiving and appraising the workers' inventions, technical improvements and rationalization-projects, and deciding in controversies dealing with the amount of the reward for those inventions, technical improvements and rationalization-projects, concerning also those organs' way of proceeding — to the organization of the units subject to the Minister of Communal Economy. 5. I n s t r u c t i o n of the Minister of Communal Economy of the 27.10 1951 concerning the way of counting the salaries arising from the application of workers' inventions, technical improvements and rationalization-projects. 6. R e s o l u t i o n of the National Meeting of scientific workers, engineers and innovators that took place in Warsaw on the 1st and 2nd of December 1951. 7. A n n o u n c e m e n t of the Patent Office of the Republic of Poland on patent classification. 8. A n n o u n c e m e n t of the Patent Office of the Republic of Poland on classes of goods in application to designs.

Foreign countries: 9. F r a n c e. Resolution of the 8.6 1951 concerning formation of the Commission for matters of inventions concerning national defence. 10. Decree No 51—904 of the 10.7 1951 concerning organization of the inventive service at the Ministry of National Education. 11. R o u m a n i e. Decision of the Minister Council No 943 of the 7.9 1950 concerning the activity of the Comité for Inventions and Discoveries of organs appointed to financing experiments and to rewarding innovators. 12. I n s t r u c t i o n s concerning the activity of the Comité for Inventions and Discoveries and of organs appointed to financing experiments and to rewarding innovators.

2-nd PART

13. Inventions — granting patents (from No 34852 to No 34984); changes in the register; cancellations from the register. 14. Patent specifications. 15. Models — registration of utility models (from No 963 to No 9644); changes in the register; cancellations from the register. 16. Technical improvements — registration (Nos 530; 660—662; 803—1050). 17. Descriptions of technical improvements. 18. Rationalization-projects — registration (from No 30001 to No 34001). 19. Descriptions of rationalization-projects. 20. Trade-marks — registration (from No 35577 to No 35637); renewal of trade marks; changes in the register; restoration of the register; cancellations from the register.

A m e n d m e n t s.

3-rd PART

I n v e n t i o n a l R e v i e w.

PRENUMERATA: rocznie zł 60.—, półrocznie zł 30.—

CENA OGŁOSZEŃ: po tekście oraz na 3 i 4 str. okładki zł 1,50 od wiersza 1 mm szpalty redakcyjnej

KONTO czekowe w P. K. O. nr I-3577/431 „Urząd Patentowy R.P.”

WYDAWNICTWO URZĘDU PATENTOWEGO RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

Redakcja i Administracja: Urząd Patentowy R. P., Warszawa, Al. Niepodległości 188, tel. 6-26-27 (wewn.)

Cena egz. 10 zł

DRUK: SW. Wawa, Zam. Nr 6. Pap. druk. sat. kl. VII A1/30 g