

SIEMEN

W I A D O M O Ś C I

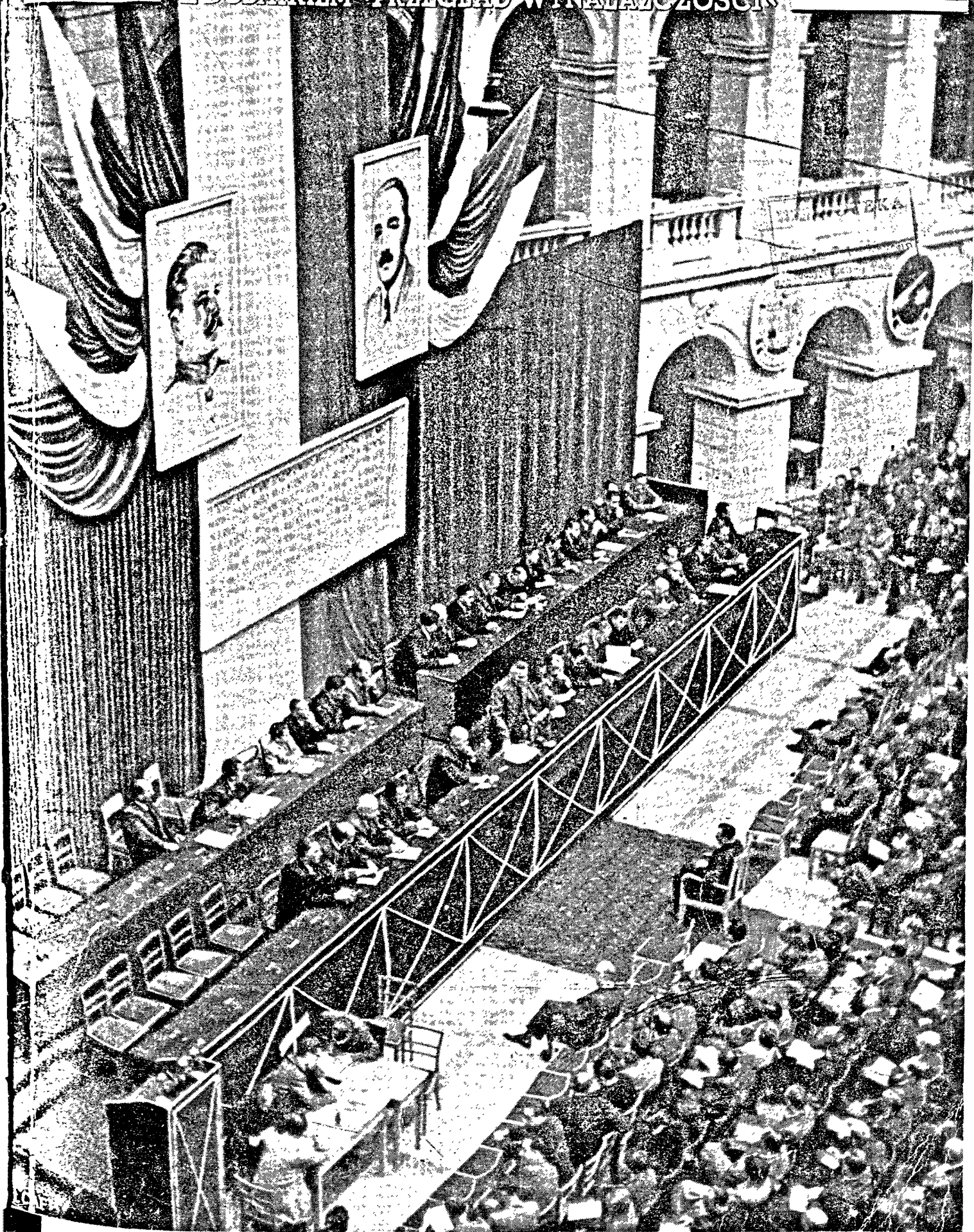
WRZESIEŃ-PAŹDZIERNIK

Nr 5

URZĘDU PATENTOWEGO

1952

Z DODATKIEM »PRZEGLĄD WYNAŁĄCZOSCI«



---

# Prenumerata na rok 1953

W związku z pismem okólnym Nr 4 Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Departament Techniki, z dnia 24 marca 1952 r. (TE5D-00-51), zalecającym wszystkim zakładom pracy i centralnym zarządom prenumerowanie „Wiadomości Urzędu Patentowego“



**Administracja Wydawnictw przedłuża automatycznie wysyłkę czasopisma na rok 1953 wszystkim tegorocznym odbiorcom w dotychczasowej liczbie egzemplarzy**

Finansowanie prenumeraty czasopisma winno odbywać się na podstawie zarządzenia Ministerstwa Finansów z dnia 27 lipca 1951 r. § 2 pkt 2

**ADMINISTRACJA WYDAWNICTW URZĘDU PATENTOWEGO P. R.**

---

## TREŚĆ ZESZYTU

### CZĘŚĆ I

**Ustawy, rozporządzenia, komunikaty:** 52. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 14 lipca 1952 r. w sprawie wyznaczania przedstawicieli technicznych do klubów techniki i racjonalizacji oraz udzielania pomocy tym klubom. 53. Pismo okólnie Nr 14 Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Departament Techniki, z dn. 30 lipca 1952 r. w sprawie wynagradzania twórców prac technicznych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień. 54. Pismo okólnie Nr 15 Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Departament Techniki, z dn. 30 lipca 1952 r. w sprawie niewłaściwej pracy administracji gospodarczej, odpowiedzialnej za rozwój wynalazczości pracowniczej. 55. Uchwała Nr 458 Rady Ministrów z dn. 4 czerwca 1952 r. w sprawie szczegółowego rozgraniczenia umów i płatności w obrocie z zagranicą ze względu na właściwość władz do zatwierdzania umów i udzielania zezwoleń dewizowych na płatności (wykaz). 56. Skorowidz przepisów prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych.

**Zagranica:** 57. Czechosłowacja. Rozporządzenie Ministra — Przewodniczącego Państwowego Urzędu Planowania z dn. 15 kwietnia 1952 r. o wykonaniu ustawy Nr 8/1952 Zb. o znakach ochronnych i wzorach chrómalnych. 58. Niemiecka Republika Demokratyczna. Pierwsze rozporządzenie wykonawcze (z dn. 20 marca 1952 r.) do ustawy patentowej.

### CZĘŚĆ II

59. **Wynalazki** — udzielenie patentów (od n-ru 35 319 do n-ru 35 574); zmiany w rejestrze; wykreślenia z rejestru. 60. **Opisy patentowe**. 61. **Wzory** — rejestracja wzorów użytkowych (od n-ru 9 692 do n-ru 9 700) i wzoru zdobniczego (nr 7 141); wykreślenia z rejestru; wykreślenie wpisu. 62. **Udoskonalenia techniczne** — świadectwa (nr 742 i od n-ru 1 502 do n-ru 1 800). 63. **Opisy udoskonaleń technicznych**. 64. **Usprawnienia z zakresu techniki** — zaświadczenia (od n-ru 41 001 do n-ru 45 000). 65. **Opisy usprawnień**. 66. **Usprawnienia administracyjne** — rejestracja (od n-ru 299 do n-ru 447). 67. **Znaki towarowe** — rejestracja (od n-ru 35 766 do n-ru 35 876); przedłużenie ochrony; zmiany w rejestrze; odtwarzanie rejestru; wykreślenia z rejestru.

Sprostowania.

### CZĘŚĆ III

**PRZEGLĄD WYNALAZCZOŚCI (szczegółowy spis artykułów na str. 848)**

---



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

Warszawa, 31 października 1952

Nr 5

Poz. 52-67

## CZĘŚĆ I

# USTAWY, ROZPORZĄDZENIA, KOMUNIKATY

52

### ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

z dnia 14 lipca 1952 r.

w sprawie wyznaczania przedstawicieli technicznych do klubów techniki i racjonalizacji oraz udzielania pomocy tym klubom

W celu zapewnienia pomocy klubom techniki i racjonalizacji przy wykonywaniu ich zadań, na podstawie § 3 pkt 4 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. z 1949 r. Nr 26, poz. 190, Nr 61, poz. 478 i z 1950 r. Nr 22, poz. 188) oraz w związku z przepisami dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. z 1950 r. Nr 47, poz. 428 i z 1952 r. Nr 3, poz. 17) po porozumieniu z Centralną Radą Związków Zawodowych zarządza się, co następuje:

§ 1. Ilekroć w niniejszym zarządzeniu jest mowa o zakładach pracy, należy przez to rozumieć łącznie zakłady pracy, określone w art. 1 pkt 1 dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. z 1950 r. Nr 47, poz. 428 i z 1952 r. Nr 3, poz. 17).

§ 2. 1. W zakładzie pracy zatrudniającym więcej niż 500 pracowników, przy którym istnieje klub techniki i racjonalizacji, zwany w dalszym ciągu „klubem”<sup>1)</sup>, należy wyznaczyć jednego przedstawiciela technicznego zakładu dla współdziałania w pracach klubu.

2. W zakładzie pracy zatrudniającym mniej niż 500 pracowników, przy którym istnieje klub, może być w uzasadnionych przypadkach na wniosek kierownika zakładu wyznaczony za zgodą właściwego centralnego zarządu przedstawiciel techniczny.

3. W zakładzie pracy zatrudniającym więcej niż 1000 pracowników, przy którym istnieje klub, może być za zgodą właściwego centralnego zarządu wyznaczonych kilku przedstawicieli technicznych w zależności od:

- 1) liczby pracowników zakładu pracy;
- 2) rozpiętości wachlarza produkcji zakładu

<sup>1)</sup> Tekst wzorowego regulaminu klubu techniki i racjonalizacji zatwierdzonego przez Sekretariat Centralnej Rady Związków Zawodowych dnia 5.6.1951 r. jest przedrukowany w Wiad. Urz. Pat. z 1951 r. Nr 6 poz. 80 — Red.

i ilości związanych z tym problemów technicznych;

- 3) aktywności wynalazczej pracowników;
- 4) szczególnych okoliczności i potrzeb zakładu pracy.

4. Przedstawiciela technicznego wyznacza kierownik zakładu pracy w porozumieniu z radą zakładową i zarządem klubu.

§ 3. 1. W przypadku utworzenia klubu wspólnego dla kilku zakładów pracy przepis § 2 ma odpowiednie zastosowanie z tym, że na każdym 500 pracowników zatrudnionych w zakładach pracy, objętych działalnością klubu, nie może przypadać więcej niż jeden przedstawiciel techniczny.

2. Jeżeli ogólna liczba pracowników nie uzasadnia wyznaczenia przedstawicieli technicznych w myśl ust. 1 przez wszystkie zakłady pracy, powinien być przede wszystkim wyznaczony przedstawiciel techniczny zakładu pracy, przy którym istnieje klub. W przypadku uznania za celowe wyznaczenia dalszych przedstawicieli technicznych właściwy centralny zarząd wskazuje zakłady pracy, które mają wyznaczyć przedstawicieli.

§ 4. 1. Przedstawiciel techniczny powinien być wyznaczony spośród wysoko wykwalifikowanego personelu technicznego zakładu pracy.

2. Wyznaczenie powinno nastąpić na piśmie na okres nie dłuższy niż 6 miesięcy. Po upływie tego okresu przedstawicielem technicznym może być wyznaczony ponownie ten sam pracownik.

§ 5. 1. Zadania przedstawicieli technicznych określa regulamin klubu.

2. Kierownicy oddziałów produkcyjnych są obowiązani udzielać przedstawicielom technicznym pomocy w pełnieniu ich funkcji.

§ 6. 1. Przedstawiciele techniczni otrzymują miesięczny dodatek do uposażenia w wysokości zł 300.

2. Ponadto w uzasadnionych przypadkach — na podstawie całokształtu działalności przedstawiciela technicznego i jego wkładu w wykonanie kwartalnego planu pracy klubu — kierownik zakładu pracy może za zgodą właściwego centralnego zarządu przyznać przedstawicielowi technicznemu premię kwartalną w wysokości nie przekraczającej 450 zł.

§ 7. Wydatki związane z działalnością klubu pokrywa zakład pracy, przy którym klub istnieje.

Na okładce: II Kongres Inżynierów i Techników w dniach 28 i 29 września 1952 r. w gmachu Politechniki w Warszawie.

W szczególności zakład pracy dostarcza klubowi odpowiedniego lokalu z umeblowaniem i pokrywa wydatki związane z utrzymaniem lokalu (ogrzewanie, oświetlenie, sprzątanie) oraz dostarcza klubowi potrzebnych pomocy technicznych, jak książki i czasopisma techniczne, urządzenia techniczne itp.

§ 8. Kierownik zakładu pracy sprawuje ogólny nadzór nad działalnością klubu oraz nad gospodarką funduszami i majątkiem przydzielonym klubowi przez zakład pracy.

§ 9. 1. Kierownik techniczny zakładu pracy obowiązany jest współdziałać z zarządem klubu przy opracowaniu planu pracy klubu.

2. Plan pracy klubu stanowi składową część zakładowego planu rozwoju wynalazczości.

§ 10. 1. Kierownik zakładu pracy w porozumieniu z kierownikiem komórki wynalazczości i radą zakładową zatwierdza roczny i kwartalne plany pracy klubu oraz kontroluje ich wykonanie.

2. Kierownik zakładu pracy zatwierdza łącznie z planem pracy budżet klubu i przydziela fundusze na wykonanie prac objętych tym planem.

§ 11. 1. W przypadku utworzenia klubu wspólnego dla kilku zakładów pracy wydatki związane z działalnością klubu zainteresowane zakłady pokrywają w częściach równych.

2. W przypadku, o którym mowa w ust. 1, budżet klubu powinien być zatwierdzony przez kierownika zakładu pracy, przy którym istnieje klub, w porozumieniu z kierownikami pozostałych zakładów i powinien być włączony do planu finansowego zakładu pracy, przy którym istnieje klub. Uprawnienia przewidziane w § 8 i w § 10 ust. 1 przysługują kierownikowi zakładu pracy, przy którym klub istnieje.

3. Pozostałe zakłady pracy dokonują co kwartał zwrotu przypadającej na nie części wydatków, związanych z działalnością klubu, na podstawie obliczenia dokonanego i przesłanego im przez zakład pracy, przy którym klub istnieje. Obliczenie powinno być dokonane i przesłane do dnia 15 miesiąca następnego po zakończeniu kwartału, a zwrot wydatków na podstawie przesłanego obliczenia — do dnia 25 tegoż miesiąca.

§ 12. Wydatki związane z działalnością klubów oraz wynagrodzenie przedstawicieli technicznych pokrywane są ze środków obrotowych zakładów pracy, zgodnie z zarządzeniem Ministra Finansów z dnia 27 lipca 1951 r. w sprawie określenia źródeł i sposobu finansowania wynalazczości pracowniczej (Monitor Polski Nr A-70, poz. 911).

§ 13. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia. Jednocześnie traci moc zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 26 października 1949 r. w sprawie organizowania w zakładach pracy klubów techniki i racjonalizacji.

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego: w z. E. Szyr

(Monitor Polski Nr A-65, poz. 1001)

53

**PISMO OKÓLNE Nr 14  
PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA  
GOSPODARCZEGO**

**Departament Techniki**

z dnia 30 lipca 1952 r.

**w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień**

Uchwała 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) przewiduje dodatkowe wynagrodzenie dla twórców w wyniku zastosowania ich projektów racjonalizatorskich w innych zakładach pracy.

Mimo upływu przeszło rocznego okresu czasu od chwili wejścia w życie wspomnianej uchwały oraz mimo rozpowszechnienia szeregu projektów dotychczas nie zanotowano dokonania wypłat wynagrodzenia z tego tytułu.

Departament Techniki Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zwraca uwagę na niewłaściwość takiego stanu rzeczy oraz przypominając, iż § 15 powołanej uchwały Rady Ministrów nakłada na Centralne Zarządy oraz na Departamenty Techniki Ministerstw obowiązek obliczania dodatkowego wynagrodzenia z tytułu zastosowania projektów racjonalizatorskich w innych zakładach pracy, a co za tym idzie, stałego śledzenia tego zjawiska.

Departament Techniki Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego prosi o omówienie niniejszego Pisma Okólnego na najbliższej odprawie Centralnych Zarządów i Departamentów Techniki, względnie podanie go w innej formie do wiadomości i stosowania Centralnym Zarządem i Departamentom Techniki Ministerstw.

Dyrektor Departamentu: w z. J. Kopiński

(Biuletyn PKPG Nr 35, poz. 163)

54

**PISMO OKÓLNE Nr 15  
PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA  
GOSPODARCZEGO**

**Departament Techniki**

z dnia 30 lipca 1952 r.

**w sprawie niewłaściwej pracy administracji gospodarczej, odpowiedzialnej za rozwój wynalazczości pracowniczej**

W ostatnim okresie czasu zaobserwowano zwiększoną ilość odwołań od decyzji komisji wynalazczości i centralnych komisji wynalazczości oraz poważną ilość zażaleń, skierowanych do prasy codziennej i do biur listów i zażaleń do różnych instytucji, których treść stanowią skargi na niewłaściwą pracę administracji gospodarczej.

odpowiedzialnej za rozwój wynalazczości pracowniczej.

Skargi te pochodzą najczęściej od pracowników zakładów pracy podległych Ministrowi Przemysłu Maszynowego, Ministrowi Kolei, Ministrowi Przemysłu Drobno i Rzemiosła oraz innych resortów gospodarczych.

Fakty powyższe świadczą o niedostatecznej pracy resortów nad przełamaniem biurokracji i formalizmu, zjawisk szczególnie niebezpiecznych w ruchu wynalazczości pracowniczej.

W celu usunięcia powyższych uchybień Departament Techniki Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (PKPG) prosi o podjęcie w ciągu III kwartału 1952 r. następujących kroków:

- 1) przeprowadzenie, analizy wniesionych odwołań, skarg i zażaleń;
- 2) przeprowadzenie inspekcji dla ustalenia przyczyn nadmiernej ilości odwołań, skarg i zażaleń w poszczególnych Centralnych Zarządach, a w szczególności dla ustalenia, czy dotrzymywane są terminy załatwiania projektów racjonalizatorskich, określone zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z 7 lipca 1951 r. (Monitor Polski Nr A-66, poz. 869), oraz czy racjonalizatorzy zapraszani są na posiedzenia komisji wynalazczości rozpatrującej ich projekty;
- 3) zbadanie ustosunkowania się Centralnych Zarządów i zakładów pracy do odwołań, skarg i zażaleń oraz sposobu ich załatwiania.

Wyniki przeprowadzonej inspekcji i wnioski mające na celu usunięcie uchybień powinny być omówione na odprawach resortowych i Centralnych Zarządów w IV kwartale 1952 r., a wobec osób odpowiedzialnych za biurokratyczny i formalny stosunek do ruchu racjonalizatorskiego powinny być wyciągnięte odpowiednie konsekwencje.

Departament Techniki PKPG prosi o przeprowadzenie powyższej akcji wspólnie z Zarządami Głównymi Branżowych Związków Zawodowych oraz POP PZPR Centralnych Zarządów i zakładów pracy.

Dyrektor Departamentu: w z. *J. Kopiński*

(Biuletyn PKPG Nr 34, poz. 161)

55

## UCHWAŁA Nr 458 RADY MINISTRÓW

z dnia 4 czerwca 1952 r.

w sprawie szczegółowego rozgraniczenia umów i płatności w obrocie z zagranicą ze względu na właściwość władz do zatwierdzania umów i udzielania zezwoleń dewizowych na płatności

(W y c i ą g)

Na podstawie art. 15 ust. 2 i art. 16 ust. 2 ustawy dewizowej z dnia 28 marca 1952 r. (Dz. U. Nr 21, poz. 133) Rada Ministrów uchwala, co następuje:

§ 1. 1. Powołane w uchwale artykuły bez bliższego określenia oznaczają artykuły ustawy dewizowej.

2. Ilekroć w uchwale jest mowa o umowach albo płatnościach z umów lub tytułów nieumownych, należy przez to rozumieć umowy oraz płatności w stosunkach z zagranicą Skarbu Państwa, jednostek gospodarki uspołecznionej, organizacji politycznych, zawodowych i społecznych oraz innych wykonawców narodowych planów gospodarczych.

3. Uchwała nie dotyczy tej kategorii umów, których zatwierdzanie jest zastrzeżone najwyższym organom Rzeczypospolitej Polskiej.

§ 2. Minister Handlu Zagranicznego zatwierdza pod względem dewizowym (art. 15 ust. 1 pkt 1) następujące umowy z zakresu obrotu towarowego z zagranicą:

- 1) . . . . .
- 2) . . . . .
- 3) . . . . .
- 4) nabycia, zbycia lub użytkowania wynalazków bądź wzorów przemysłowych (patentów i licencji);
- 5) nabycia lub zbycia dokumentacji technicznej.

§ 3. 1. . . . .

2. Minister Handlu Zagranicznego zatwierdza również zawierane z zagranicą umowy udzielenia lub przyjęcia pełnomocnictwa do dochodzenia w drodze sądowej lub administracyjnej roszczeń z tytułu obrotu towarowego z zagranicą lub usług świadczonych przez jednostki mu podległe.

§ 4. . . . .

§ 5. Koszty związane z zawarciem lub wykonaniem umów wymienionych w §§ 2, 3 i 4, jak bonifikaty, rabaty, opusty, manka itp., oraz inne wydatki wynikające bezpośrednio z tych umów wymagają zatwierdzenia pod względem dewizowym przez Ministra Handlu Zagranicznego.

§ 6. 1. Zezwoleń dewizowych na płatności (art. 16 ust. 1 pkt 2) z tytułów wymienionych w §§ 2, 3, 4 i 5 udziela Minister Handlu Zagranicznego.

2. Minister Handlu Zagranicznego udziela również zezwoleń dewizowych na wypłaty w kraju cudzoziemcom dewizowym z tytułów wymienionych w ust. 1, dokonywane w walucie polskiej.

3. Zezwoleń na płatności sald wynikających z łącznego rozliczenia należności powstałych z obrotu towarowego i usług z obrotem tym związanych z należnościami wynikającymi z innych tytułów udziela Minister Finansów.

§ 7. Umowy, nie wymienione w §§ 2, 3, 4 i 5, w wyniku których następują lub mają nastąpić płatności w stosunkach z zagranicą, jak również koszty związane z zawarciem lub wykonaniem tych umów zatwierdza pod względem dewizowym (art. 15 ust. 1 pkt 2) rzeczowo właściwy minister (inna rzeczowo właściwa władza naczelna), któremu podlega jednostka zawierająca umowę. Zatwierdzenie to może nastąpić tylko w porozumieniu z Ministrem Finansów.

§ 8. . . . .

§ 9. Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia z mocą od dnia 5 czerwca 1952 r.

Prezes Rady Ministrów: *J. Cyrankiewicz*

(Monitor Polski Nr A-67, poz. 1019)

## SKOROWIDZ PRZEPISÓW PRAWA WYNAŁAZCZEGO I PRAWA O ZNAKACH TOWAROWYCH

Od Redakcji: Od czasu opracowania skorowidza przepisów polskiego prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych, zamieszczonego w numerze 4 *Wiadomości Urzędu Patentowego* z 1951 r., przepisy te uległy licznym zmianom i uzupełnieniom. Wskutek tego skorowidz ten przestał być dokładnym informatorem, wskazującym jakie akty prawne obowiązują obecnie w Polsce w dziedzinie wynalazczości i znaków towarowych. W związku z tym Redakcja, czyniąc nadto zadość życzeniom wielu wynalazców i racjonalizatorów oraz zakładów pracy, zamieszcza poniżej skorowidz przepisów prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych według stanu na dzień 15.9 1952 r.

### O B J A Ś N I E N I A

Rozwijająca się coraz bardziej w Polsce wynalazczość, która jest jednym z podstawowych czynników rozkwitu gospodarki narodowej, oraz przybierające na znaczeniu w walce o jakość produkcji i interesy odbiorców zagadnienie znaków towarowych spowodowały wydanie w ostatnich latach dużej ilości przepisów, obejmujących wynalazczość pracowniczą i normujących używanie znaków towarowych przez przedsiębiorstwa gospodarki uspołecznionej. Rodzi to potrzebę okresowego opracowywania i ogłaszania drukiem usystematyzowanych wykazów aktów prawnych dotyczących wynalazczości i znaków towarowych. Posługiwanie się bowiem tekstami obowiązujących norm z zakresu prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych, publikowanymi w różnych dziennikach urzędowych i czasopismach, następuje coraz więcej trudności i uniemożliwia niejednokrotnie stosowanie tych norm.

Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych, stanowiące trzon prawa wynalazczego, obowiązywało do r. 1945 bez istotnych zmian. W latach 1945—1951, w okresie przemian gospodarczo-społecznych, było ono wielokrotnie nowelizowane i uzupełniane nowymi aktami prawnymi tak z dziedziny wynalazczości, jak i znaków towarowych. Ponadto w Polsce Ludowej wydano wiele przepisów obejmujących wynalazczość pracowniczą, stwarzając i regulując nowe instytucje prawne (np. udoskonalenia techniczne i usprawnienia) oraz powołując w jednostkach administracyjnych i gospodarczych specjalne organy do zarządzania sprawami wynalazczości.

Niniejszy skorowidz — oprócz rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych oraz nowel, zmieniających to rozporządzenie — obejmuje także wszystkie inne przepisy prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych (pojęcia tych praw są tu rozumiane w szerokim zakresie), jak również przepisy związane, tj. te przepisy, które należą do innych gałęzi prawa oraz dotyczą wynalazczości i znaków towarowych.

Skorowidz przepisów prawa wynalazczego i prawa o znakach towarowych zawiera objaśnienia (część ogólna i część szczegółowa) oraz wykaz aktów prawnych, składający się z sześciu części. Przyjęty układ skorowidza ma na celu względy praktyczne, mianowicie ułatwienie wyszukania interesujących czytelnika tekstów prawnych.

Po tytule każdego aktu prawnego podano w nawiasie dziennik urzędowy, w którym akt ten ogłoszono, oraz *Wiadomości Urzędu Patentowego* (tylko wydania powojenne), w których akt ten przedrukowano. Jeżeli akt prawny został ogłoszony w *Wiadomościach Urzędu Patentowego*, podano w nawiasie jedynie te *Wiadomości*. Obok tytułów obowiązujących aktów prawnych skorowidz zawiera również tytuły (*wydrukowane innymi cześciami*) tych aktów uchylonych, co do których zachodzi domniemanie, że posługujący się skorowidzem mogą być jeszcze zainteresowani w ustaleniu stanu prawnego, istniejącego pod rządem przepisów zawartych w tych aktach. Przepisy takie zamieszczono przede wszystkim w części pierwszej wykazu. Niektóre akty prawne zamieszczono w różnych częściach wykazu, ponieważ akty te normują różne przedmioty z zakresu wynalazczości i znaków towarowych.

Skorowidz nie obejmuje zarządzeń, instrukcji, okólników itp., przeznaczonych tylko do użytku służbowego lub wydanych przez poszczególne władze i dotyczących jedynie jednostek gospodarki uspołecznionej, podległych tym władzom.

Objęte skorowidzem akty prawne, z wyjątkiem przepisów związkowych, oraz inne informacje, dotyczące omawianych zagadnień, znajdą czytelnicy w *Wiadomościach Urzędu Patentowego*, wydawanych od roku 1924.

### Część I wykazu

#### Dział A

Dział A części pierwszej wykazu dzieli się na cztery grupy.

W grupie pierwszej podano główny akt prawny z dziedziny wynalazczości — rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych, oraz akty prawne, które zmieniły to rozporządzenie. Obowiązujący tekst rozporządzenia wraz z objaśnieniami jest zamieszczony w *Wiadomościach Urzędu Patentowego* z 1951 r. Nr 3, poz. 30.

Druga grupa obejmuje akty prawne, regulujące zagadnienie wynalazków i wzorów użytkowych, dotyczących obrony Państwa. Podanie w tej grupie rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej ma na celu zwrócenie uwagi na przepisy, które obowiązywały w tym przedmiocie do dnia 29.12 1949 r.

Trzecia grupa zawiera cytowane rozporządzenie, którego przepisy o licencjach obowiązują nadal w stosunku do wzorów zdobniczych, oraz ustawę z dnia 18.7 1950 r. o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych. Zarządzeń wykonawczych do tej ustawy dotychczas nie ogłoszono.

W grupie czwartej znajdują się przepisy wykonawcze do wymienionego powyżej rozporządzenia oraz przepisy, wydane w celu szybkiego udostępnienia gospodarce narodowej niepracowniczych wynalazków i wzorów użytkowych (lit. d oraz f).

#### Dział B

Dział B obejmuje akty prawne, dotyczące pracowniczych pomysłów wynalazczych, a więc wynalazków, wzorów, udoskonalień technicznych i usprawnień, dokonanych przez pracowników władz, urzędów, uspołecznionych zakładów pracy i organizacji społecznych oraz żołnierzy w czynnej służbie wojskowej. Akty te normują prawa i obowiązki twórców pracowniczych pomysłów

wynalazczych oraz wykonywanie tych pomysłów przez jednostki gospodarki uspołecznionej. W dziale tym zamieszczono również zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w sprawie robotniczo-inżynierskich zespołów, opracowujących pracownicze pomysły wynalazcze i współdziałających przy ich realizacji.

Podstawowy akt prawny z dziedziny wynalazczości pracowniczej, dekret z dn. 12.10 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (pkt. 2), posiada charakter ramowy. Ustala jedynie zasady, precyzuje podstawowe pojęcia, upoważnia do wydania szczegółowych przepisów wykonawczych.

Na podstawie dekretu o wynalazczości pracowniczej zostały wydane: uchwała Rady Ministrów z dnia 14.4 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych pomysłów wynalazczych (pkt 11), zarządzenie Przewodniczącego PKPG w sprawie organizacji wynalazczości pracowniczej (pkt 12), zarządzenie Ministra Finansów w sprawie źródeł i sposobu finansowania wynalazczości pracowniczej (pkt 13) oraz zarządzenie Przewodniczącego PKPG w sprawie premiowania i wynagradzania za pomoc techniczną (pkt 14). Wymienione powyżej akty wykonawcze do dekretu uchylili wszystkie ogłoszone uprzednio przepisy w przedmiotach unormowanych tymi aktami. Do czasu wydania zarządzenia wykonawczego, normującego rozpowszechnianie (stosowanie) pracowniczych pomysłów wynalazczych, przewidzianego w dekrete, pozostają nadal w mocy akty prawne dotyczące tego przedmiotu, ogłoszone przed wejściem w życie wzmiankowanego dekretu.

Należy podkreślić, że w dziedzinie ochrony własności przemysłowej (patenty, prawa z rejestracji wzorów) do pracowniczych wynalazków i wzorów stosują się przepisy rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3 1928 r. i prawie wszystkie akty prawne, zamieszczone w dziale A. Akty bowiem z działów A i B stanowią integralną całość i tworzą łącznie jednolity system polskiego prawa wynalazczego.

### Dział C

Dział C obejmuje akty prawne, które normują organizację, zakres działania i tryb postępowania władz i instytucji z zakresu wynalazczości. Do władz tych należy przede wszystkim Urząd Patentowy P.R.L., podległy bezpośrednio Przewodniczącemu Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, oraz ministerstwa i centralne urzędy. Na szczególną uwagę zasługują komórki wynalazczości i komisje wynalazczości w jednostkach gospodarki uspołecznionej oraz kluby techniki i racjonalizacji.

### Część II wykazu

Zasadniczy akt prawny z dziedziny wynalazczości, tzn. rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych, zawiera również podstawowe przepisy prawa o znakach towarowych, zamieszczone w cz. III i IV tego rozporządzenia.

W części II wykazu podano dwa ważne zarządzenia Przewodniczącego PKPG: jedno — ustalające zasady używania znaków towarowych przez przedsiębiorstwa gospodarki uspołecznionej (pkt 5), drugie — dotyczące rejestracji znaków towarowych dla towarów przeznaczonych na eksport (pkt 9).

Poza tym część ta zawiera akty wykonawcze do rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej, zarządzenie Przewodniczącego PKPG w sprawie udzielania zezwoleń

na używanie przez jednostki gospodarki uspołecznionej w znakach towarowych herbu państwowego oraz herbów województw i miast (pkt 8), oraz przepisy o ochronie kilku nazw i godeł.

### Część III wykazu

Do czasu wejścia w życie ustawy z dnia 20.12 1949 r. o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych instytucję rzecznictwa patentowego normowały przepisy rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych oraz przepisy wydanych na podstawie tego rozporządzenia aktów prawnych, które utraciły moc obowiązującą.

Kolegium Rzeczników Patentowych istnieje od dnia 29.3 1950 r. Mieści się w Warszawie przy Al. Niepodległości 188. Posiada oddziały: w Gliwicach — ul. Paderewskiego 5, w Łodzi — ul. Traugutta 18, w Krakowie — ul. Gen. Świerczewskiego 21 i w Poznaniu — ul. Wojskowa 19. Jest powołane m. in. do udzielania porad oraz pomocy technicznej i prawnej, jak również do zastępowania stron przed Urzędem Patentowym P.R.L. we wszystkich sprawach, których załatwianie należy do zakresu działania Urzędu Patentowego.

Należy zaznaczyć, że do zastępowania stron przed Urzędem Patentowym P.R.L. są również uprawnieni adwokaci, którzy jednak nie mogą być pełnomocnikami w sprawach zgłoszeń wynalazków i zgłoszeń wzorów użytkowych, tzn. nie mogą działać przed tym Urzędem w sprawach wynalazków i wzorów użytkowych, które nie zostały jeszcze opatentowane lub zarejestrowane.

### Część IV wykazu

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

### Część V wykazu

Część V zawiera akty prawne, regulujące dziedzinę usprawnień administracyjnych. Od dnia 1.1 1951 r. obowiązuje w tym przedmiocie zarządzenie Prezesa Rady Ministrów z dnia 2.12 1950 r. Zarządzenie to normuje zagadnienie usprawnień administracyjnych, dotyczących władz, urzędów i instytucji publicznych. Nie wydano dotychczas przepisów prawnych, regulujących zagadnienie usprawnień administracyjnych, dotyczących jednostek gospodarki uspołecznionej, które nie są władzami, urzędami lub instytucjami publicznymi (np. przedsiębiorstw państwowych lub spółdzielczych).

### Część VI wykazu

W sprawach z dziedziny wynalazczości i znaków towarowych stosuje się również przepisy należące do innych gałęzi prawa. Są to przepisy bądź powołane w aktach prawnych, wymienionych w innych częściach wykazu,

bądź obejmujące swym zakresem obowiązywania również przedmioty unormowane we wzmiankowanych aktach prawnych. W części VI wykazu podano tytuły tych aktów prawnych, których przepisy mają bezpośrednie zastosowanie do spraw z zakresu wynalazczości i znaków towarowych.

## W Y K A Z

### I. Wynalazczość

#### A. Ochrona wynalazków i wzorów

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

Rozporządzenie to zostało zmienione następującymi aktami prawnymi:

- a) ustawą z dnia 25 stycznia 1933 r. w sprawie zmiany rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. Nr 10, poz. 63; WUP z 1946 r. Nr 1, poz. 2),
  - b) dekretem z dnia 30 listopada 1945 r. o zmianie rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. Nr 58, poz. 334; WUP z 1946 r. Nr 1, poz. 4),
  - c) dekretem z dnia 26 kwietnia 1948 r. o zmianie rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. Nr 24, poz. 164; WUP z 1948 r. Nr 5, poz. 35),
  - d) dekretem z dnia 15 września 1948 r. o zmianie rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. Nr 44, poz. 315; WUP z 1948 r. Nr 10, poz. 81),
  - e) ustawą z dnia 20 grudnia 1949 r. o utworzeniu Kolegium Rzeczników Patentowych (Dz. U. Nr 63, poz. 495; WUP z 1950 r. Nr 1, poz. 1),
  - f) ustawą z dnia 20 grudnia 1949 r. o wynalazkach i wzorach użytkowych, dotyczących obrony Państwa (Dz. U. Nr 63, poz. 496; WUP z 1950 r. Nr 1, poz. 2),
  - g) ustawą z dnia 18 lipca 1950 r. o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych (Dz. U. Nr 36, poz. 331; WUP z 1950 r. Nr 5/6, poz. 60),
  - h) dekretem z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. Nr 47, poz. 428; WUP z 1950 r. Nr 5/6, poz. 59), oraz
  - i) dekretem z dnia 19 kwietnia 1951 r. o zmianie przepisów o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. Nr 23, poz. 175; WUP z 1951 r. Nr 3, poz. 28).
- Obowiązujący tekst tego rozporządzenia wraz z niezbędnymi objaśnieniami jest zamieszczony w *Wiadomościach Urzędu Patentowego* z 1951 r. Nr 3, poz. 30.

2. Wynalazki i wzory użytkowe dotyczące obrony Państwa.

- a) Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. — art. 43 i 128 (Dz. U. z 1928 r. Nr 39, poz. 384).
- b) Ustawa z dnia 20 grudnia 1949 r. o wynalazkach i wzorach użytkowych, dotyczących obrony Państwa (Dz. U. Nr 63, poz. 496; WUP z 1950 r. Nr 1, poz. 2).
- c) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 30 sierpnia 1950 r. w sprawie określenia, jakiego rodzaju wynalazki i wzory użytkowe dotyczą obrony Państwa (Monitor Polski Nr A-120, poz. 1473; WUP z 1951 r. Nr 1, poz. 2).
- d) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 30 sierpnia 1950 r. w sprawie powołania i organizacji Komisji Rozjemczej do spraw wynalazków i wzorów użytkowych, dotyczących obrony Państwa, oraz trybu postępowania przed tą Komisją (Monitor Polski Nr A-120, poz. 1472; WUP z 1951 r. Nr 1, poz. 1).

3. Licencje na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych.

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

4. Akty wykonawcze do rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. oraz akty prawne, dotyczące przedmiotów unormowanych w tym rozporządzeniu.

- a) Rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 21 kwietnia 1928 r. o sposobie uiszczania opłat przewidzianych w rozporządzeniu Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. Nr 50, poz. 486; WUP z 1946 r. Nr 1, poz. 6).
- b) Rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 23 kwietnia 1928 r. o ustanowieniu klas towarów w zastosowaniu do wzorów zdobniczych (Dz. U. Nr 50, poz. 488).
- c) Rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 16 maja 1928 r. o dowodach niezbędnych w razie zgłoszenia w Urzędzie Patentowym Rzeczypospolitej Polskiej wynalazku, wzoru lub znaku towarowego z powołaniem się na wystawienie tego wynalazku lub wzoru, albo zaopatrzonego w zgłoszony znak towaru na publicznej wystawie zagranicą w jednym z krajów należących do Międzynarodowego Związku Ochrony Własności Przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz. 548).
- d) Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 316 z dnia 8 sierpnia 1951 r. w sprawie wykorzystania opatentowanych wynalazków (Biuletyn PKPG Nr 22, poz. 232 oraz Nr 29, str. 397; WUP z 1951 r. Nr 5, poz. 60).



- e) Komunikat Urzędu Patentowego R. P. o klasyfikacji patentowej (WUP z 1952 r. Nr 1, poz. 7).
- f) Pismo okólne Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 marca 1952 r. w sprawie niepracowniczych wynalazków i wzorów użytkowych, mających znaczenie dla gospodarki narodowej (Biuletyn PKPG Nr 11, poz. 71; WUP z 1952 r. Nr 3/4, poz. 31).
- g) Komunikat Urzędu Patentowego R. P. o klasach towarów w zastosowaniu do wzorów zdobniczych (WUP z 1952 r. Nr 1, poz. 8).
- h) Zarządzenie Prezesa Urzędu Patentowego R. P. z dnia 1 kwietnia 1952 r. w sprawie zgłaszania do Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej wynalazków, wzorów i znaków towarowych (WUP z 1952 r. Nr 2, poz. 21).
- i) Zarządzenie Prezesa Urzędu Patentowego R.P. z dnia 31 lipca 1952 r. w sprawie ostatecznego terminu składania wniosków, dotyczących wynalazków i wzorów, zgłoszonych w Polsce przed 1945 r. (WUP z 1952 r. Nr 3/4, poz. 33).
- j) Instrukcja Prezesa Urzędu Patentowego R.P. z dnia 1 marca 1951 r. o długości okresów, wyznaczanych przez wydziały zgłoszeń Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej (WUP z 1951 r. Nr 3, poz. 31).

#### B. Wynalazczość pracownicza

1. Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (patrz dział A).
2. Dekret z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. Nr 47, poz. 428; WUP z 1950 r. Nr 5/6, poz. 59).
3. Ustawa z dnia 29 grudnia 1951 r. o zmianie dekretu o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. z 1952 r. Nr 3, poz. 17; WUP z 1952 r. Nr 1, poz. 1).
4. Uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 9 sierpnia 1949 r. w sprawie sposobu ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych (Monitor Polski Nr A-62, poz. 838; WUP z 1949 r. Nr 7/8, poz. 61).
5. Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15 września 1949 r. w sprawie sposobu ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych (WUP z 1949 r. Nr 11/12, poz. 90).
6. Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 22 września 1949 r. w sprawie ogłaszania i rozpowszechniania usprawnień pracowniczych (WUP z 1949 r. Nr 11/12, poz. 91).
7. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 14 lipca 1952 r. w sprawie wyznaczania przedstawicieli technicznych do klubów techniki i racjonalizacji oraz udzielania pomocy tym klubom (Monitor Polski Nr A-65, poz. 1001; WUP z 1952 r. Nr 5, poz. 52).
8. Pismo okólne Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 11 lipca 1950 r. w sprawie realizowania pomysłów racjonalizatorskich

i usprawnień (Biuletyn PKPG Nr 16, poz. 190; WUP z 1950 r. Nr 4, poz. 46).

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

10. Uchwała Nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień (Monitor Polski Nr A-36, poz. 446; WUP z 1951 r. Nr 3, poz. 29).

11. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 12 maja 1951 r. w sprawie finansowania w jednostkach organizacyjnych spółdzielczości wydatków na współzawodnictwo, nagrody indywidualne, wynagrodzenia za prace zleczone i udział w komisjach oraz popieranie ruchu racjonalizatorskiego (Monitor Polski Nr A-44, poz. 578).

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

13. Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 27 lipca 1951 r. w sprawie określenia źródeł i sposobu finansowania wynalazczości pracowniczej (Monitor Polski Nr A-70, poz. 911; WUP z 1951 r. Nr 5, poz. 58).

14. 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; WUP z 1951 r. Nr 5, poz. 59).

15. 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; WUP z 1952 r. Nr 1, poz. 2).

16. Zarządzenie Prezesa Urzędu Patentowego R.P. z dnia 16 czerwca 1952 r. w sprawie zgłaszania przez zakłady pracy do Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej udoskonaleń technicznych i usprawnień (WUP z 1952 r. Nr 3/4, poz. 32).

#### C. Władze i instytucje z zakresu wynalazczości

1. Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 22 marca 1928 r. (Dz. U. z 1928 r. Nr 39, poz. 384, z późniejszymi zmianami; WUP z 1951 r. Nr 3, poz. 30).

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

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

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

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

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

7. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 14 lipca 1952 r. w sprawie wyznaczania przedstawicieli technicznych do klubów techniki i racjonalizacji oraz udzielania pomocy tym klubom (Monitor Polski Nr A-65, poz. 1001; WUP z 1952 r. Nr 5, poz. 52).

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

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

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

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

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

13. Wzorcowy regulamin klubu techniki i racjonalizacji zatwierdzony uchwałą Sekretariatu Centralnej Rady Związków Zawodowych z dnia 5 września 1951 r. (WUP z 1951 r. Nr 6, poz. 80).

14. 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; WUP z 1952 r. Nr 1, poz. 2).

## II. Znaki towarowe

1. Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych cz. III i IV (Dz. U. Nr 39, poz. 384, z późniejszymi zmianami; WUP z 1951 r. Nr 3, poz. 30).

2. Rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 21 kwietnia 1928 r. o sposobie uiszczania opłat przewidzianych w rozporządzeniu Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. Nr 50, poz. 486; WUP z 1946 r. Nr 1, poz. 6).

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

4. Rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 16 maja 1928 r. o dowodach niezbędnych w razie zgłoszenia w Urzędzie Patentowym Rzeczypospolitej Polskiej wynalazku, wzoru lub znaku towarowego z powołaniem się na wystawienie tego wynalazku lub wzoru, albo zaopatrzonego w zgłoszony znak towaru na publicznej wystawie zagranicą w jednym z krajów należących do Międzynarodowego Związku Ochrony Własności Przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz. 548).

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

6. Dekret z dnia 26 kwietnia 1949 r. o ochronie godła i nazwy Światowej Organizacji Zdrowia (Dz. U. Nr 25, poz. 185; WUP z 1949 r. Nr 5, poz. 42).

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

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

9. Instrukcja Prezesa Urzędu Patentowego R. P. z dnia 1 marca 1951 r. o długości okresów wyznaczanych przez wydziały zgłoszeń Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej (WUP z 1951 r. Nr 3, poz. 31).

10. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 20 lipca 1951 r. w sprawie udzielania zezwoleń na używanie przez jednostki gospodarki społecznej w znakach towarowych herbu państwowego oraz znaków (herbów) województw, powiatów i miast (Monitor Polski Nr A-76, poz. 1053; WUP z 1951 r. Nr 5, poz. 61).

11. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 17 listopada 1951 r. w sprawie rejestracji znaków towarowych dla towarów przeznaczonych na eksport (Monitor Polski Nr A-100, poz. 1471; WUP z 1952 r. Nr 1, poz. 3).

12. Zarządzenie Prezesa Urzędu Patentowego R.P. z dnia 1 kwietnia 1952 r. w sprawie zgłaszania do Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej wynalazków, wzorów i znaków towarowych (WUP z 1952 r. Nr 2, poz. 21).

**III. Rzecznictwo patentowe**

1. Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych — cz. IV, rozdz. II (Dz. U. z 1928 r. Nr 39, poz. 384).

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

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

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

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

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

**IV. Międzynarodowe prawo wynalazcze i prawo o znakach towarowych**

1. Konwencja Związkowa Paryska z dnia 20 marca 1883 r. o ochronie własności przemysłowej. Ratyfikowana zgodnie z ustawą z dnia 17.3 1931 r. (Dz. U. z 1931 r. Nr 37, poz. 277 i z 1932 r. Nr 2, poz. 8 i 9; WUP z 1946 r. Nr 2, poz. 14).

2. Porozumienie Madryckie z dnia 14 kwietnia 1891 r. dotyczące zwalczania fałszywych oznaczeń pochodzenia. Zatwierdzone zgodnie z ustawą z dnia 28.1 1932 r. (Dz. U. z 1932 r. Nr 19, poz. 128 i Nr 47, poz. 446).

3. Układ o patentach niemieckich, zawarty w Londynie dnia 27 lipca 1946 r. Ratyfikowany zgodnie z ustawami z dnia 14.11 1947 r. i z dnia 16.4 1948 r. (Dz. U. z 1947 r. Nr 72, poz. 447, z 1948 r. Nr 9, poz. 59 i 60, Nr 34, poz. 227 i Nr 49, poz. 369; WUP z 1948 r. Nr 3, poz. 20).

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

**V. Usprawnienia administracyjne**

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

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

3. Zarządzenie Prezesa Rady Ministrów z dnia 2 grudnia 1950 r. o komisjach usprawnienia administracji publicznej (Monitor Polski Nr A-130, poz. 1625; WUP z 1951 r. Nr 5, poz. 62).

**VI. Przepisy związkowe**

1. Przepisy ogólne prawa cywilnego (Dz. U. z 1950 r. Nr 43, poz. 311).

2. Kodeks zobowiązań (Dz. U. z 1933 r. Nr 82, poz. 328, z późniejszymi zmianami).

3. Prawo rzeczowe (Dz. U. z 1946 r. Nr 57, poz. 319, z późniejszymi zmianami).

4. Prawo spadkowe (Dz. U. z 1946 r. Nr 60, poz. 328, z późniejszymi zmianami).

5. Kodeks postępowania cywilnego (Dz. U. z 1950 r. Nr 43, poz. 394, z późniejszymi zmianami).

6. Kodeks postępowania cywilnego (Dz. U. z 1945 r. Nr 27, poz. 169, z późniejszymi zmianami).

7. Kodeks karny — część ogólna (Dz. U. z 1932 r. Nr 60, poz. 571, z późniejszymi zmianami).

8. Kodeks postępowania karnego (Dz. U. z 1950 r. Nr 40, poz. 364, z późniejszymi zmianami).

9. Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o postępowaniu administracyjnym (Dz. U. z 1928 r. Nr 36, poz. 341, z późniejszymi zmianami).

10. Dekret z dnia 28 stycznia 1947 r. o egzekucji administracyjnej świadczeń pieniężnych (Dz. U. z 1947 r. Nr 21, poz. 84).

11. Ustawa z dnia 3 stycznia 1946 r. o przejściu na własność Państwa podstawowych gałęzi gospodarki narodowej (Dz. U. z 1946 r. Nr 3, poz. 17; WUP z 1946 r. Nr 4, poz. 28).

12. Rozporządzenie Ministra Sprawiedliwości z dnia 12 kwietnia 1946 r., wydane w porozumieniu z Ministrami: Skarbu, Przemysłu, Aproprowiacji i Handlu, Żeglugi i Handlu Zagranicznego oraz Komunikacji, o określeniu trybu ujawnienia w księgach hipotecznych, rejestrach handlowych i innych rejestrach publicznych przejęcia na własność Państwa i osób prawnych prawa publicznego ruchomości i praw hipotekowanych (Dz. U. z 1946 r. Nr 17, poz. 116; WUP z 1946 r. Nr 5/6, poz. 42).

13. Dekret z dnia 26 października 1949 r. o ochronie tajemnicy państwowej i służbowej (Dz. U. z 1949 r. Nr 55, poz. 437).

14. Ustawa z dnia 2 sierpnia 1926 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (Dz. U. z 1930 r. Nr 56, poz. 467).

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

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

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

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

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

Opracowali: mgr B. Bulwicki  
mgr J. Dalewski

# Z A G R A N I C A

## Czechosłowacja

57

### ROZPORZĄDZENIE MINISTRA — PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEGO URZĘDU PLANOWANIA

z dnia 15 kwietnia 1952 r.

#### o wykonaniu ustawy Nr 8/1952 Zb. o znakach ochronnych i wzorach chronionych

Minister — Przewodniczący Państwowego Urzędu Planowania w porozumieniu z zainteresowanymi członkami Rządu na podstawie § 38 ustawy Nr 8/1952 Zb. o znakach ochronnych i wzorach chronionych (w dalszym ciągu zwanej tylko ustawą) zarządza:

#### C Z E Ś Ć P I E R W S Z A

#### ZNAKI OCHRONNE

#### R o z d z i a ł I

##### Zgłoszenie znaku ochronnego

§ 1. (1) Zgłoszenie znaku ochronnego wnosi się do Urzędu do spraw wynalazków i ulepszeń na piśmie. W zgłoszeniu należy podać nazwę i siedzibę (nazwisko, imię i miejsce zamieszkania) zgłaszającego, przedmiot przedsiębiorstwa, brzmienie, ewentualnie opis znaku, oraz wykaz wyrobów lub towarów (w dalszym ciągu tylko wyroby), dla których znak ochronny ma być zarejestrowany.

(2) Zgłoszenie może obejmować tylko jeden znak.

§ 2. (1) Do zgłoszenia należy dołączyć:

- dokument stwierdzający nazwę przedsiębiorstwa i przedmiot przedsiębiorstwa;
- kliszę drukarską znaku ochronnego w formie graniasłupa o wymiarach długości i szerokości 15 do 100 mm oraz wysokości 24 mm; przy znakach przestrzennych kliszę przedstawiającą obraz powierzchni znaku;
- 10 odbitek z kliszy; jeżeli chodzi o znak ochronny w barwnym wykonaniu — 2 odbitki z kliszy i 10 barwnych podobizn znaku; przy znakach przestrzennych jeden oryginalny egzemplarz znaku i 10 odbitek z kliszy; jeżeli chodzi o znak przestrzenny w barwnym wykonaniu — 2 odbitki z kliszy i 10 barwnych podobizn powierzchni znaku;
- jeżeli wykaz towarów zawiera więcej niż 10 rodzajów tychże — 6 wykazów sporządzonych przez powielenie.

(2) Jeżeli chodzi o znak ochronny, utworzony ze słów, liter lub liczb, nie potrzeba przedkładać ani odbitek ani kliszy, chyba że znak ochronny mają tworzyć słowa, litery lub liczby w specjalnym wykonaniu.

§ 3. Jeżeli zgłaszający żąda zarejestrowania znaku ochronnego na podstawie rejestracji zagranicznej, winien zamiast dokumentu, stwierdzającego nazwę przedsiębiorstwa i przedmiot przedsiębiorstwa, dołączyć zaświadczenie o rejestracji znaku ochronnego za granicą, potwierdzone przez właściwy urząd. Urząd do spraw

wynalazków i ulepszeń może polecić zgłaszającemu, aby w wyznaczonym terminie przedłożył uwierzytelniony przekład tego zaświadczenia.

§ 4. (1) Jeżeli zgłaszający korzysta z prawa pierwszeństwa na podstawie postanowień umów międzynarodowych, winien już w zgłoszeniu wymienić datę zgłoszenia, z którego wywodzi prawo pierwszeństwa, i kraj, w którym zgłoszenie to było dokonane.

(2) W ciągu trzech miesięcy od dokonania zgłoszenia zgłaszający winien wykazać swe prawo pierwszeństwa za pomocą zaświadczenia o zgłoszeniu znaku, z którego wywodzi prawo pierwszeństwa. Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń może polecić zgłaszającemu, aby w wyznaczonym terminie przedłożył uwierzytelniony przekład tego zaświadczenia.

(3) Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń nie rejestruje znaku ochronnego, zgłoszonego według ust. 1, dopóki zgłaszający nie przedłoży zaświadczenia, wymienionego w § 3.

§ 5. Jeżeli w zgłoszeniu znaku ochronnego znajdują się usterki, Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń wywa zgłaszającego, aby usterki te w wyznaczonym terminie usunął. Jeżeli zgłaszający wezwaniu temu nie uczyni zadość, Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń zgłoszenie odrzuci.

#### R o z d z i a ł II

##### Rejestracja znaku ochronnego

§ 6. (1) Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń podaje znak należycie zgłoszony badaniu, czy nadaje się do rejestracji (§ 2 ustawy).

(2) Jeżeli Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń stwierdzi po przeprowadzonym badaniu, że znak nadaje się do rejestracji, wpisuje go do rejestru znaków ochronnych, wydaje zgłaszającemu świadectwo o rejestracji i ogłasza o rejestracji w Zbiorze znaków ochronnych i wzorów chronionych; w przeciwnym razie zgłoszenie odrzuca.

§ 7. Jeżeli Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń stwierdzi, że znak zgłoszony, który w innym przypadku nadawałby się do rejestracji, jest taki sam, jak znak dla wyrobów tego samego rodzaju już zarejestrowany, lub że mógłby być z nim pomieniany, zwróci na to zgłaszającemu uwagę, a zarazem wezwie go, aby w wyznaczonym terminie oświadczył, czy obstaje przy zgłoszeniu. Jeżeli zgłaszający nie cofnie zgłoszenia, znak zostanie zarejestrowany.

§ 8. (1) Wpis znaku ochronnego do rejestru zawiera porządkowy numer rejestru, datę zgłoszenia i dzień wpisu, brzmienie znaku ochronnego lub jego oryginalną odbitkę, przy znaku przestrzennym jego rysunek powierzchniowy, nazwę i siedzibę (nazwisko, imię i miejsce zamieszkania) zgłaszającego, przedmiot przedsiębiorstwa oraz wykaz wyrobów, dla których znak jest zarejestrowany.

(2) Oryginalne egzemplarze znaków przestrzennych są częścią składową rejestru.

§ 9. Świadectwo o rejestracji znaku ochronnego zawiera wszystkie dane, wymienione we wpisie do rejestru. Na żądanie zaznacza się w świadectwie również zmiany, później w rejestrze dokonane.

## R o z d z i a ł III

## Przeniesienie znaku ochronnego

§ 10. (1) Podanie o przeniesienie znaku oraz podanie o wyrażenie zgody na przeniesienie znaku (§ 9 ust. 1 ustawy) wnosi się do Urzędu do spraw wynalazków i ulepszeń na piśmie.

(2) W razie przeniesienia znaku wraz z przedsiębiorstwem, należy wykazać, że nastąpiło przeniesienie przedsiębiorstwa.

(3) Do podania o wyrażenie zgody na przeniesienie znaku należy dołączyć dokument wykazujący, że nastąpiło nowe uregulowanie dotychczasowej działalności gospodarczej przedsiębiorstwa.

§ 11. Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń wyrazi zgodę na przeniesienie znaku ochronnego wtedy, gdy w następstwie nowego uregulowania działalności gospodarczej przedsiębiorstwa, w szczególności w następstwie zmiany produkcyjno-organizacyjnej lub handlowo-organizacyjnej, produkcja lub sprzedaż przedmiotów znakiem chronionych przejdzie z przedsiębiorstwa, dla którego znak jest zarejestrowany, na inne przedsiębiorstwo.

§ 12. Przeniesienie znaku ochronnego wpisuje się do rejestru znaków ochronnych i ogłasza w Zbiorze znaków ochronnych i wzorów chronionych.

## R o z d z i a ł IV

## Odnowienie rejestracji znaku ochronnego

§ 13. (1) Wniosek o odnowienie rejestracji znaku ochronnego (§ 7 ustawy) składa się w Urzędzie do spraw wynalazków i ulepszeń na piśmie; we wniosku należy podać numer rejestru, pod którym znak jest wpisany, i brzmienie, ewentualnie opis znaku. Jeżeli przy odnowieniu rejestracji prosi się o rozszerzenie wykazu wyrobów znakiem chronionych, lub ogranicza się liczbę wyrobów chronionych (§ 8 ust. 2 i 3 ustawy), należy do wniosku dołączyć 6 wykazów tych wyrobów, sporządzonych przez powielenie.

(2) Jeżeli wnosi się o odnowienie znaku, zarejestrowanego na podstawie rejestracji za granicą (§ 3), należy do podania o odnowienie dołączyć zaświadczenie o trwaniu ochrony, przyznanej przez właściwy urząd danego kraju.

§ 14. Odnowienie rejestracji znaku ochronnego wpisuje się do rejestru znaków ochronnych i ogłasza się w Zbiorze znaków ochronnych i wzorów chronionych.

## C Z E Ś Ć D R U G A

## WZORY CHRONIONE

## R o z d z i a ł I

## Zgłoszenie wzoru chronionego

§ 15. (1) Zgłoszenie wzoru chronionego wnosi się do Urzędu do spraw wynalazków i ulepszeń na piśmie.

(2) W zgłoszeniu należy podać nazwę i siedzibę (nazwisko, imię, zatrudnienie i miejsce zamieszkania), zgłaszającego, określić wzór oraz oświadczyć, czy zgłasza się wzór otwarty czy zapieczętowany; jeżeli chodzi o zgłoszenie wzoru, wykonanego przez pracownika (§ 18 ust. 2 ustawy), należy wskazać, kto jest twórcą wzoru. Ze zgłoszenia musi być widoczne, że zgłaszający wnosi o rejestrację wzoru chronionego.

(3) Zgłoszenie może obejmować tylko jeden wzór chroniony.

§ 16. Do zgłoszenia należy dołączyć:

- przy wzorze otwartym 2 egzemplarze wzoru lub 2 rysunki i zwięzły opis wzoru;
- przy wzorze zapieczętowanym jeden egzemplarz wzoru lub rysunek i zwięzły opis wzoru w zapieczętowanej kopercie, na której wymieniony jest zgłaszający i oznaczony wzór;
- jeżeli chodzi o wzór, zgłoszony przez pracownika organizacji (instytucji) państwowej, przedsiębiorstwa państwowego lub komunalnego albo związku ludowego — zaświadczenie o zgodzie na wniesienie zgłoszenia (§ 18 ust. 2 ustawy), albo oświadczenie zgłaszającego, że wzór nie został wykonany w związku z zakresem jego pracy. W razie dołączenia jedynie oświadczenia zgłaszającego Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń zawiadamia o wniesieniu zgłoszenia organizację (instytucję) państwową, przedsiębiorstwo państwowe lub komunalne albo związek ludowy, w którym zgłaszający jest zatrudniony.

§ 17. (1) Jeżeli zgłaszający korzysta z prawa pierwszeństwa na podstawie postanowień umów międzynarodowych, winien już w zgłoszeniu wymienić datę zgłoszenia, z którego wywodzi prawo pierwszeństwa, oraz kraj, w którym to zgłoszenie zostało dokonane.

(2) W ciągu trzech miesięcy od wniesienia zgłoszenia zgłaszający winien wykazać swe prawo pierwszeństwa zaświadczeniem o zgłoszeniu wzoru, z którego wywodzi prawo pierwszeństwa. Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń może polecić zgłaszającemu, aby w terminie wyznaczonym przedłożył uwierzytelniony przekład owego zaświadczenia i opisu wzoru.

§ 18. Jeżeli w zgłoszeniu wzoru chronionego znajdują się ustorki, Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń wzywa zgłaszającego, aby w terminie wyznaczonym ustorki usunął. Jeżeli zgłaszający nie uczyni zadość temu wezwaniu, Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń zgłoszenie odrzuca.

## R o z d z i a ł II

## Rejestracja wzoru chronionego

§ 19. (1) Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń poddaje należycie zgłoszony wzór badaniu, czy odpowiada warunkom rejestracji (§§ 15 i 16 ustawy).

(2) Jeżeli Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń uzna, że zgłoszony wzór odpowiada warunkom rejestracji, wpisuje go do rejestru wzorów chronionych, wydaje zgłaszającemu świadectwo o rejestracji i ogłasza o rejestracji w Zbiorze znaków ochronnych i wzorów chronionych; w przeciwnym razie zgłoszenie odrzuca.

§ 20. (1) Wpis wzoru chronionego do rejestru zawiera porządkowy numer rejestru, datę zgłoszenia i dzień wpisu, oznaczenie wzoru z zaznaczeniem, czy chodzi o wzór otwarty czy zapieczętowany, oraz nazwę i siedzibę (nazwisko, imię, zatrudnienie i miejsce zamieszkania) zgłaszającego, ewentualnie nazwisko, imię, zatrudnienie i miejsce zamieszkania twórcy.

(2) Oryginalne egzemplarze wzorów, ich rysunki i opisy są częścią składową rejestru.

§ 21. Świadectwo o rejestracji wzoru chronionego zawiera wszystkie dane, zawarte we wpisie do rejestru. Na żądanie uwidocznia się w świadectwie także zmiany później w rejestrze dokonane.

## R o z d z i a ł III

## Prawa twórcy wzoru chronionego

§ 22. (1) Jeżeli został zarejestrowany wzór chroniony, wykonany przez pracownika, a zgłoszony przez organizację (instytucję) państwową, przedsiębiorstwo państwowe lub komunalne albo związek ludowy (§ 18 ust. 2, zdanie pierwsze ustawy), Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń zawiadamia o rejestracji wzoru jego twórcę z tym, że może on żądać, aby został wymieniony w rejestrze wzorów chronionych jako twórca i żeby zostało mu wydane zaświadczenie, że jest twórcą.

(2) Zaświadczenie według ustępu poprzedniego zawiera nazwisko i imię twórcy wzoru, jego zatrudnienie i miejsce zamieszkania, zwięzłe określenie wzoru chronionego, nazwisko i siedzibę zgłaszającego, ewentualnie właściciela wzoru chronionego, datę wpisu i numer rejestru, pod którym wzór chroniony jest wpisany.

§ 23. Wysokość wynagrodzenia za wykonanie wzoru (§ 19 ust. 1 ustawy) oznacza i wynagrodzenie wypłaca organizacja (instytucja) państwowa, przedsiębiorstwo państwowe lub komunalne albo związek ludowy, które wzór zgłosiły, a to na podstawie wytycznych, załączonych do niniejszego rozporządzenia.

§ 24. Podanie twórcy (prawnego następcy) o przepisaniu wzoru (§ 30 ust. 1, zdanie pierwsze ustawy) wnosi się do Urzędu do spraw wynalazków i ulepszeń na piśmie. Do podania należy dołączyć prawomocne orzeczenie sądowe, że wnioskodawca jest twórcą (jego prawnym następcą). Jeżeli postępowanie sądowe nie jest jeszcze ukończone, należy dołączyć oświadczenie, że postępowanie sądowe zostało wdrożone i znajduje się w prawidłowym toku; podanie o przepisaniu nie będzie załatwione, dopóki sąd nie wyda prawomocnego rozstrzygnięcia.

## R o z d z i a ł IV

## Licencja przymusowa

§ 25. (1) Jeżeli interes publiczny wymaga, aby z wzoru korzystał kto inny niż jego właściciel, a nie można z nim dojść do porozumienia, Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń może udzielić licencji przymusowej (§ 25 ustawy). Wniosek o udzielenie licencji przymusowej składa się w Urzędzie do spraw wynalazków i ulepszeń na piśmie; interes publiczny należy w podaniu wykazać.

(2) Jeżeli nie dojdzie do porozumienia w sprawie wynagrodzenia, rozstrzygnie o nim Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń. Wynagrodzenie wypłaca ten, na czyje żądanie licencja przymusowa została udzielona.

## C Z E Ś Ć T R Z E C I A

## POSTANOWIENIA WSPÓLNE

## R o z d z i a ł I

## Organizacja

§ 26. Działalność w sprawach znaków ochronnych i wzorów chronionych według ustawy i niniejszego rozporządzenia sprawuje Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń.

§ 27. Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń prowadzi rejestr znaków ochronnych i rejestr wzorów chronionych.

§ 28. Do rejestru znaków ochronnych wpisuje się znaki ochronne (§ 8), ich przeniesienia, odnowienie reje-

stracji znaku ochronnego, zgaśnięcie ochrony znaku, wnioski o wykreślenie znaku ochronnego i jego wykreślenie, wnioski o ustalenie oraz inne ważne okoliczności i zmiany, dotyczące znaku ochronnego.

§ 29. Do rejestru wzorów chronionych wpisuje się wzory chronione (§ 20), w przypadku wymienionym w § 20 ustawy twórcę wzoru, przeniesienie wzoru chronionego i udzielenie licencji, udzielenie licencji przymusowej, przepisanie wzoru chronionego, wygaśnięcie wzoru chronionego, wnioski o wykreślenie wzoru chronionego i jego wykreślenie, wnioski o ustalenie oraz inne ważne okoliczności i zmiany, dotyczące wzoru chronionego.

§ 30. Wpisy dotyczące wzorów chronionych, wpisanych do dotychczasowego rejestru wzorów chronionych, będą i nadal dokonywane w rejestrze dotychczasowym.

§ 31. (1) Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń wydaje Zbiór znaków ochronnych i wzorów chronionych, a to w okresach i w rozmiarze odpowiadających potrzebom.

(2) W Zbiorze znaków ochronnych i wzorów chronionych ogłasza się rejestrowane znaki ochronne i wzory chronione oraz wszystkie ważne okoliczności i zmiany do nich się odnoszące.

## R o z d z i a ł II

## Postępowanie

§ 32. Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń działa w ten sposób, aby w postępowaniu w sprawie znaków ochronnych i wzorów chronionych był jak najbardziej celowo i jak najrychlej ustalony rzeczywisty stan rzeczy. Wszystkim uczestnikom postępowania należy dać jednakową sposobność do realizacji swych praw i wypowiedzenia się.

§ 33. Pełnomocnikiem może być, o ile nie chodzi o zastępstwo kogoś, kto na terytorium Republiki Czeskosłowackiej nie ma miejsca zamieszkania lub siedziby (§ 34 ustawy), każda własnowolna i pod względem praw obywatelskich nieposzlakowana osoba fizyczna lub osoba prawna.

§ 34. (1) Wniosek o wykreślenie znaku ochronnego lub wzoru chronionego (§§ 12 i 29 ustawy) oraz wniosek o ustalenie (§§ 13 i 31 ustawy) składa się w Urzędzie do spraw wynalazków i ulepszeń na piśmie.

(2) Wniosek winien zawierać:

- a) nazwę i siedzibę (nazwisko, imię, zatrudnienie i miejsce zamieszkania) wnioskodawcy i innych uczestników, ewentualnie pełnomocnika lub zastępcy ustawowego;
- b) zwięzłe przedstawienie stanu rzeczy i wymienienie dowodów, na które wnioskodawca się powołuje;
- c) wyraźne żądanie.

(3) Wniosek należy złożyć w potrzebnej liczbie egzemplarzy oraz z potrzebną liczbą odpisów załączników.

(4) Wniosek może odnosić się tylko do jednego znaku ochronnego lub jednego wzoru chronionego.

(5) Wniosek zaznacza się w rejestrze (adnotacja sporu).

§ 35. Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń doręcza jeden egzemplarz wniosku i odpisy załączników przeciwnikowi, ewentualnie innym uczestnikom, i wzywa ich, aby w wyznaczonym terminie podali pisemne zarzuty w potrzebnej liczbie egzemplarzy.

§ 36. Przy obliczaniu terminów w sprawach znaków ochronnych i wzorów chronionych obowiązują przepisy o obliczaniu terminów w postępowaniu sądowym. Terminy, wyznaczone przez Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń, mogą być przedłużone w przypadkach uzasadnionych na prośbę wniesioną przed upływem terminu.

§ 37. Zażalenie w sprawach znaków ochronnych lub wzorów chronionych wnosi się do Urzędu do spraw wynalazków i ulepszeń na piśmie w ciągu 30 dni od dnia, w którym żalącemu się doręczono rozstrzygnięcie. Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń może sam załatwić zażalenie; w przeciwnym razie rozstrzyga je Kolegium Patentowe przy Państwowym Urzędzie Planowania (§§ 63 i nast. ustawy Nr 6/1952 Zb. o wynalazkach i ulepszeniach). Zażalenie wniesione z opóźnieniem Urząd do spraw wynalazków i ulepszeń odrzuca.

### R o z d z i a ł III.

#### Postanowienia końcowe

§ 38. Rozporządzenie niniejsze nabywa mocy z dniem 1 kwietnia 1952 r.

Załącznik do rozporządzenia Ministra — Przewodniczącego Państwowego Urzędu Planowania Nr 15/1952 Zb. w sprawie wykonania ustawy o znakach ochronnych i wzorach chronionych.

#### WYTYCZNE

##### do obliczania wynagrodzeń za wzory chronione, wykonane przez pracowników

Państwowy Urząd Planowania w porozumieniu z zainteresowanymi ministerstwami i centralnym organem jednolitej organizacji zawodowej wydaje na podstawie § 19 ust. 2 ustawy Nr 8/1952 Zb. o znakach ochronnych i wzorach chronionych następujące wytyczne:

1. Wysokość wynagrodzenia za wzór, wykonany przez pracownika organizacji (instytucji) państwowej, przedsiębiorstwa państwowego lub komunalnego albo związku ludowego, zgłoszony na podstawie § 18 ust. 2 ustawy i wpisany do rejestru wzorów chronionych, jest zależna od społecznego znaczenia wzoru chronionego.

2. Znaczenie społeczne ocenia się zwłaszcza na podstawie zwiększenia zbytu wyrobów, wykonanych według wzoru chronionego, na podstawie osiągniętych oszczędności lub stosownie do tego, jak w inny sposób wzór chroniony przyczynia się do rozwoju naszego gospodarstwa.

3. Wynagrodzenie ustala na podstawie swobodnej oceny, w myśl założeń wymienionych w poprzednich punktach, organizacja (instytucja) państwowa, przedsiębiorstwo państwowe lub komunalne albo związek ludowy, które zgłosiły wzór chroniony.

4. Wynagrodzenie za wzory chronione, przekraczające kwotę 5000 kor. cz., zatwierdza ten urząd centralny, do którego zakresu działania należy organizacja (instytucja) państwowa, przedsiębiorstwo państwowe lub komunalne albo związek ludowy, które wynagrodzenie oznaczyły.

5. Wynagrodzenie wypłaca się w ciągu miesiąca od dnia, w którym rozpoczęto produkcję przedmiotów podług wzoru chronionego.

6. Niniejsze wytyczne nabierają mocy z dniem 1 kwietnia 1952 r.

## Niemiecka Republika Demokratyczna

58

### PIERWSZE ROZPORZĄDZENIE WYKONAWCZE

(z dnia 20 marca 1952 r.)

#### do ustawy patentowej

Na podstawie § 82 ustawy patentowej z dnia 6 września 1950 r. dla Niemieckiej Republiki Demokratycznej<sup>1)</sup> w porozumieniu z Ministerstwami Sprawiedliwości i Finansów Rządu Niemieckiej Republiki Demokratycznej zarządza się, co następuje:

#### I

##### Patenty gospodarcze

§ 1. (1) Jeżeli wynalazek, zgłoszony w celu udzielenia patentu gospodarczego, był stosowany w ciągu 6 miesięcy przed zgłoszeniem, domniemywa się, że stosowanie opierało się na zgłoszonym wynalazku. Dopuszczalny jest dowód przeciwny, że stosowany był czyjś inny wynalazek i że wobec tego zgłoszony wynalazek nie jest nowy.

(2) Dopóki patent gospodarczy nie jest udzielony, użytkownik winien płacić wynalazcy wynagrodzenie, jak za projekt racjonalizatorski.

(3) Jeżeli patent gospodarczy został udzielony, wynalazca ma być przez użytkownika traktowany tak, jakby patent gospodarczy istniał już od początku jego stosowania.

§ 2. Jeżeli zakład pracy nie chce dłużej korzystać z wynalazku, chronionego patentem gospodarczym, winien donieść o tym Urzędowi Wynalazczości i Spraw Patentowych (Urzędowi Patentowemu). W razie uchylenia uprawnienia korzystania Urząd Patentowy zawiadamia o tym właściciela patentu.

§ 3. Z zaplaceniem wynagrodzenia nie gaśnie przyługujące właścicielowi patentu gospodarczego uprawnienie korzystania z chronionego wynalazku, co jednak nie narusza przepisu § 2 ust. 3 ustawy patentowej z dnia 6 września 1950 r.

§ 4. Kto chce zmienić patent wyłączności na patent gospodarczy, winien wymienić we wniosku istniejące już uprawnienia używania i ich rodzaj.

§ 5. (1) Przy przekształceniu patentu wyłączności na patent gospodarczy zmieniają się wszystkie istniejące uprawnienia używania na odpowiadające § 2 ust. 1 ustawy patentowej z dnia 6 września 1950 r. Uprawnienia te gasną w rok od czasu przekształcenia. Ich przedłużenie przez Urząd Patentowy jest dopuszczalne. Przepisy § 50 ustawy patentowej z dnia 6 września 1950 r. mają zastosowanie.

(2) Właściciel patentu przekształconego winien niezwłocznie powiadomić o przekształceniu każdego, czyje prawo zostało przez przekształcenie dotknięte. Z powodu wspomnianego w ust. 1 skutku przekształcenia nie mogą być podnoszone przeciw właścicielowi patentu roszczenia prawne.

§ 6. Wynalazek pozostaje w rozumieniu § 2 ust. 6 ustawy patentowej z dnia 6 września 1950 r. w związku

1) Patrz *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 2, poz. 18. Red.

z czynnościami wynalazcy w uspołecznionym lub równorzędnym zakładzie pracy, jeżeli dotyczy wytworów, postępowania lub takich środków wytwórczych pracy, które dla jego zakresu pracy są istotne i jeżeli wynalazek:

a) albo jest wynikiem działalności, obowiązującej wynalazcę w czasie stosunku pracy, albo

b) niezależnie od tego, czy stosunek pracy jeszcze istnieje, polega miarodajnie na doświadczeniach, pracach przedwstępnych lub sugestjach zakładu pracy.

§ 7. Jako organizacje publiczne w rozumieniu § 2 ust. 6 ustawy patentowej z dnia 6 września 1950 r. uważa się także placówki służbowe administracji publicznej, zakłady i korporacje prawa publicznego, zakłady naukowe, jako też zakłady pracy partii demokratycznych, organizacji masowych i stowarzyszeń.

§ 8. (1) Kto dokonał wynalazku, mogącego podpadać pod przepis § 2 ust. 6 ustawy patentowej z dnia 6 września 1950 r., winien zawiadomić o nim niezwłocznie na piśmie swój zakład pracy lub przełożonego nad nim przedstawiciela prawnego.

(2) Prawo wynalazcy zgłoszenia bezpośrednio wynalazku w Urzędzie Patentowym jako wynalazku gospodarczego pozostaje nienaruszone.

(3) Jeżeli wynalazca zgłasza wynalazek bezpośrednio w Urzędzie Patentowym, winien w ciągu dwóch tygodni od otrzymania potwierdzenia odbioru przedłożyć zakładowi pracy odpis zgłoszenia i powiadamiać tenże o dalszej korespondencji z Urzędem Patentowym.

§ 9. Jeżeli wynalazek zostanie zgłoszony do opatentowania jako wynalazek gospodarczy, ponieważ wynalazca mimo pouczenia go przez zakład pracy zaniechał zgłoszenia, wówczas oświadczenie w miejsce przysięgi stosownie do § 5 ust. 2 ustawy patentowej z dnia 6 września 1950 r. nie jest wymagane.

§ 10. (1) Kto dokonał wynalazku, mogącego podpadać pod przepis § 2 ust. 6 ustawy patentowej z dnia 6 września 1950 r., winien zachować ten wynalazek w tajemnicy dopóty, dopóki nie zapadnie decyzja przedstawiciela prawnego, albo gdzie tegoż nie ma, decyzja zakładu pracy, że wynalazek nie podpada pod przepis § 2 ust. 6 ustawy patentowej z dnia 6 września 1950 r. Decyzja ta musi być wydana niezwłocznie, a najpóźniej w ciągu trzech miesięcy od doniesienia wynalazcy o dokonaniu wynalazku.

(2) Jeżeli stosownie do decyzji wynalazek podpada pod przepis § 2 ust. 6 ustawy patentowej z dnia 6 września 1950 r., wynalazca winien zachować wynalazek w tajemnicy, dopóki przedstawiciel prawny zakładu, lub gdzie go nie ma — zakład, nie uchyli obowiązku zachowania tajemnicy. Uchylenie winno nastąpić w ciągu sześciu miesięcy od zgłoszenia wynalazku w Urzędzie Patentowym.

## II

### Wynalazki na zlecenie

§ 11. Wynalazkiem na zlecenie w rozumieniu § 5 ust. 1 ustawy patentowej z dnia 6 września 1950 r. jest wynalazek, który powstał w wykonaniu umowy, zawartej na piśmie między wynalazcą i zleceniodawcą, na której podstawie wynalazca ma rozwiązać postawione mu przez zleceniodawcę zadanie, a prawo do wynalazku ma przysługiwać zleceniodawcy.

§ 12. (1) Kto dokonał wynalazku na zlecenie, jest obowiązany niezwłocznie donieść o nim zleceniodawcy na piśmie i przy zgłoszeniu go do opatentowania być zleceniodawcy pomocnym.

(2) Zleceniodawca winien otrzymanie doniesienia potwierdzić wynalazcy na piśmie.

§ 13. (1) Zleceniodawca jest obowiązany wynalazek na zlecenie zgłosić do opatentowania niezwłocznie, a najpóźniej w ciągu trzech miesięcy po doniesieniu wynalazcy oraz informować wynalazcę na jego żądanie o stanie postępowania zgłoszeniowego, jako też udzielać mu wglądu do korespondencji z Urzędem Patentowym.

(2) Obowiązek zgłoszenia odpada, jeżeli wynalazek oczywiście nie nadaje się do opatentowania. Zleceniodawca winien o tym wynalazcę zawiadomić.

§ 14. (1) Jeżeli zleceniodawca nie spełnia swego obowiązku zgłoszenia, prawo do patentu przypada wynalazcy.

(2) Prawo do patentu przypada wynalazcy także wtedy gdy zleceniodawca zrzeka się go pisemnie wobec wynalazcy.

(3) W przypadkach wymienionych w ust. 1 i 2 zleceniodawca winien zwrócić niezwłocznie wynalazcy otrzymaną od niego dokumentację zgłoszenia.

§ 15. Zleceniodawca jest obowiązany zawiadomić wynalazcę, jeżeli nie chce utrzymać nadal w mocy zgłoszenia lub patentu. W tym przypadku prawo ze zgłoszenia lub patent zleceniodawca winien przenieść na wynalazcę i zwrócić mu niezwłocznie dokumentację dotyczącą wynalazku.

§ 16. (1) Wynalazca ma prawo do stosownego wynagrodzenia.

(2) Na prawo do wynagrodzenia i na jego wysokość nie ma wpływu fakt, że zleceniodawca nie korzysta z wynalazku wcale lub w możliwym rozmiarze.

§ 17. (1) Wynalazca winien zachować wynalazek w tajemnicy do chwili, aż zleceniodawca zgłosi go do opatentowania albo aż prawo do patentu zgodnie z § 14 niniejszego rozporządzenia wykonawczego nie przejdzie na wynalazcę.

(2) Zleceniodawca jest obowiązany do wynagrodzenia szkody wynikłej dla wynalazcy wskutek tego, że zleceniodawca nie zachował w tajemnicy wynalazku do chwili zgłoszenia go przez wynalazcę. Obowiązek wynagrodzenia szkody ustaje, jeżeli wynalazca nie zgłosi wynalazku do opatentowania w ciągu trzech miesięcy od przejścia na niego prawa do patentu.

## III

### Postanowienia ogólne

§ 18. Odstąpienie prawa z patentu staje się skuteczne dopiero po dokonaniu w rejestrze patentowym przepisania na rzecz nabywcy.

§ 19. Uchwała o umorzeniu patentu zgodnie z art. 12 ust. 2 ustawy patentowej z dnia 6 września 1950 r. wymaga do swej ważności zatwierdzenia ze strony Rządu Niemieckiej Republiki Demokratycznej.

§ 20. (1) Do wniosku o sprostowanie patentu oraz do wniosku o uznanie patentu za nieważny należy dołączyć oryginały albo światłokopie wymienionych we wniosku druków, po jednym egzemplarzu dla Urzędu Patentowego i dla każdego przeciwnika.

(2) Na żądanie Urzędu Patentowego należy złożyć zwykle lub uwierzytelnione tłumaczenia druków w obcych językach.

§ 21. Niniejsze rozporządzenie wykonawcze nabiera mocy obowiązującej z dniem 1 stycznia 1952 r.

(Dziennik Ustaw NRD z 1952 r. Nr 44, str. 281)



## C Z Ę Ś Ć I I

59

## W Y N A L A Z K I

## UDZIELENIE PATENTÓW

Grubym drukiem są podane numery rejestru patentów. Liczby i litery przed tymi numerami oznaczają klasy, podklasy, grupy i podgrupy, do których zaliczono opatentowane wynalazki. Po numerach rejestru patentów są zamieszczone kolejno: imiona i nazwiska lub nazwy (oraz w nawiasach miejsca zamieszkania lub siedziby) osób, na których rzecz opatentowano wynalazki, a następnie tytuły opatentowanych wynalazków. Po skrócie „Pierwsz.“ są podane daty zgłoszeń zagranicznych, uzasadniających prawo pierwszeństwa (oraz w nawiasach kraje, w których dokonano tych zgłoszeń). Na końcu są zamieszczone daty, od których rozpoczyna się okres czasu trwania patentów w mocy.

1a, 8 **35404**. Główny Instytut Górnictwa (Katowice, Polska). Urządzenie do wydzielenia cząstek ciał stałych, zawieszonych w cieczy. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.4 1951.

1c, 1/01 **35445**. Maatschappij voor Kolenbewerking „Stamicarbon“ N.V. (Heerlen, Niderlandy). Urządzenie do rozdzielania mieszanin ciał stałych o różnych ciężarach właściwych w ośrodku cieczy cięższej. Pierwsz. 26.1 1948 (Niderlandy). Udzielono patentu z mocą od dnia 25.1 1949.

3c, 3/01 **35556**. Flexico Intercontinental S.A. (Tanger, Maroko). Zamek błyskawiczny. Pierwsz. 11.12 1949 (Dania). Udzielono patentu z mocą od dnia 7.12 1950.

5a, 13 **35542**. Fabryka Maszyn Przedsiębiorstwo Państwowe (Polska). Urządzenie wiertnicze. Udzielono patentu z mocą od dnia 22.10 1951.

5a, 39/30 **35319**. Fabryka Maszyn (Polska). Winda dwubębnowa z szarpakiem. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.10 1951.

5a, 41 **35517**. Krośnieńskie Kopalnictwo Naftowe P.P.W. (Krosno, Polska). Urządzenie do ogrzewania złoża ropoosobnego przy użyciu gazu ziemnego. Udzielono patentu z mocą od dnia 17.11 1951.

5c, 1/01 **35527**. Zakład Badawczy przy Katedrze Górnictwo II z Laboratorium Mechaniki Gruntu Akademii Górniczo-Hutniczej (Kraków, Polska). Szalowanie stalowe do wykonywania obudowy betonowej przy budowie szybów górniczych w skałach sypkich i kurzawkowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 6.7 1951.

5d, 11 **35444**. Vitkovicke zelezarny Klementa Gottwalda, narodni podnik (Ostrava, Czechosłowacja) i inż. Miroslav Koun (Ostrava, Czechosłowacja). Przenośnik łańcuchowy. Pierwsz. 24.1 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 18.1 1950.

5d, 12 **35340**. Wilhelmina Różycka (Bytom, Polska). Ładowarka-przenośnik. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.3 1949.

6b, 26/10 **35349**. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska). Sposób przyrządzania mieszaniny benzenowo-benzynowej do azeotropowego odwadniania alkoholu. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.11 1951.

7b, 21 **35519**. Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Siemianowice Śląskie, Polska). Sposób wyrobu dwuwarstwowych rur stalowych bez szwu. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.5 1952.

7c, 19 **35494**. Valcovny trub, narodni podnik (Chomutov, Czechosłowacja). Urządzenie do wykonywania wycięć podłużnych na końcach rur profilowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.2 1950.

8f, 3/50 **35366**. Centrala Importowa Przemysłu Włókienniczego „Textilimport“ (Łódź, Polska). Sposób samoczynnej kontroli jakości tkanin i urządzenie do kontroli tym sposobem. Udzielono patentu z mocą od dnia 17.10 1951.

8i, 5 **35352**. L.B. Holliday & Co Limited (Huddersfield, W. Brytania), Henry Bielby Appleton (Huddersfield, W. Brytania) i Peter Franz Kiehl (Huddersfield, W. Brytania). Sposób polepszenia wyglądu materiałów włókienniczych i innych. Pierwsz. 17.11 1948 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 16.11 1949.

8k, 1/25 **35343**. Tootal Broadhurst Lee Company Limited (Manchester, Wielka Brytania). Sposób traktowania chlorowcami materiału składającego się całkowicie lub częściowo z wełny. Pierwsz. 29.9 1948 dla zastrz. 1, 2, 4, 5 i 7; 14.9 1949 dla zastrz. 3, 6, 8, 9 i 10 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 29.9 1949.

8k, 1/40 **35570**. Joseph Bancroft & Sons Co (Rockford, Wilmington, Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób nadawania celulozowym materiałom włóknistym trwałego na pranie połysku za pomocą wykańczania mechanicznego. 19.4 1946. Pierwsz. 5.6 1945 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono patentu 29.8 1952.

8k, 3 **35520**. Główny Instytut Włókiennictwa (Łódź, Polska). Sposób utrwalania na światło impregnacji wodoodpornych, związanych chemicznie z włóknami. Udzielono patentu z mocą od dnia 3.5 1952.

9a, 6 **35558**. Spółdzielnia Pracy „Szcotkarz“ (Strzemieszyce, Polska). Maszyna do osadzania stożkowych trzonek w pędzle. Udzielono patentu z mocą od dnia 4.1 1952.

10b, 9/05 **35571**. Antoine Vloeberghs (Antwerpia, Belgia). Sposób wytwarzania brykietów oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 23.1 1941 dla zastrz. 1—3 (Belgia). Udzielono patentu z mocą od dnia 31.12 1947.

12a, 2 **35512**. Mgr inż. Aleksander Ekerkunst (Warszawa, Polska). Sposób odwadniania lub zagęszczania roztworów soli za pomocą palnika nurkowego oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.3 1952.

12c, 2 **35453**. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska). Sposób rozdzielania miesza-

nin tworzących eutektyk. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.5 1951.

12i, 22 35331. Spolek pro chemickou a hutni vyrobu, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób polepszania właściwości bielących i zwiększanie trwałości roztworów podsiarczynów metali potasowcowych. Pierwsz. 17.1 1942 (Niemcy). Udzielono patentu z mocą od dnia 31.12 1947.

12o, 2/01 35553. Jerzy Kowalski (Zabrze, Polska) i Błażej Roga (Zabrze, Polska). Sposób chlorowcowania węglowodorów pochodzących z uwodorniania tlenku węgla. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.12 1948.

12o, 5/03 35388. Chinoin gyogyszer es vegyeszeti termekek gyara rt. (Dr Kereszty es Dr Wolf) (Ujpest, Węgry). Sposób wytwarzania 1-fenyl-2-amino-1,3-propandiolu i jego pochodnych. Pierwsz. 7.1 1950 (Węgry). Udzielono patentu z mocą od dnia 5.1 1951.

12o, 23/01 35424. Główny Instytut Przemysłu Rolnego i Spożywczego (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania z oleju rzepakowego namiastki oleju tureckiego. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.3 1951.

12p, 1/01 35452. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska). Sposób rozdzielania mieszaniny kwasów nikotynowego i izonikotynowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.6 1951.

12p, 4 35498. Lovens Kemiske Fabrik Ved A. Kongsted (Kopenhaga, Dania). Sposób wytwarzania aminoestrów penicyliny. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.11 1950.

12p, 5 35559. Państwowa Fabryka Sztucznego Włókna Nr 7 (Jelenia Góra, Polska). Sposób otrzymywania kaprolaktamu przez przegrupowanie oksymu cykloheksanonu za pomocą kwasu siarkowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 29.11 1947.

12p, 10 35528. Richter Gedeon Vegyeszeti Gyar R. T. (Budapeszt, Węgry). Sposób wytwarzania podstawionych pochodnych 2,4-dwuamino-1,3,5-trójazyny. Pierwsz. 23.11 1948 (Węgry). Udzielono patentu z mocą od dnia 28.3 1950.

12q, 14/03 35342. Ceskoslovenske chemicke zavody, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób otrzymywania fenoli. Pierwsz. 15.9 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 5.9 1950.

12q, 24 35486. Spofa, Spojene farmaceuticke zavody, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania pochodnych kumaryny. Pierwsz. 15.9 1950 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 13.9 1951.

12q, 24 35487. Spofa, Spojene farmaceuticke zavody, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania nowych podstawionych ketonów. Pierwsz. 6.10 1950 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 5.10 1951.

12r, 3/02 35449. Zakłady Przemysłu Węgla Brunatnego P.P.W. (Wrocław, Polska). Sposób odwadniania wosku montanowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 9.7 1951.

13a, 8/10 35372. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Kocioł parowy wodnorurkowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

13a, 8/11 35412. Simmering - Graz - Pauker Aktiengesellschaft für Maschinen-, Kessel- und Waggonbau (Wiedeń, Austria). Kocioł wysokiej wydajności o dużej powierzchni ogrzewalnej. Udzielono patentu z mocą od dnia 23.9 1948.

13a, 23/72 35327. Centralne Biuro Konstrukcyjne Nr 1 Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Poznań, Polska). Zespórka przegubowa do kotłów. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.2 1951.

13a, 30/04 35370. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Ściana działowa kanałów dymnych kotłów parowych wykonana z równolegle ustawionych rur oddzielonych wzajemnie płytami. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.4 1950.

13b, 16 35334. Kazimierz Dobrowolski (Milanówek, Polska). Mechaniczne urządzenie do zabezpieczenia ścian paleniska przed osadzaniem się kamienia kotłowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 2.6 1951.

13b, 29 35484. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Urządzenie do utrzymywania określonego stanu wody w kotłach parowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

13b, 37/06 35566. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Urządzenie do chłodzenia przegrzanej pary ustalającej ciśnienie w zbiorniku wody zasilającej. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

13d, 11/03 35459. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Powierzchniowa chłodnia pary przegrzanej o przymusowym obiegu środka chłodzącego. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

14c, 20/01 35461. Ceskomoravska - Kolben - Danek, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja). Dwudzielna uszczelka turbiny parowej lub gazowej. Pierwsz. 18.2 1948 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 19.7 1948.

15k, 8/04 35385. Aleksander Łacki (Warszawa, Polska). Sposób przenoszenia mechanicznego rysunków na powierzchnie kuliste. Udzielono patentu z mocą od dnia 28.1 1950.

17f, 2/01 35430. Centralne Biuro Aparatury Chemicznej i Urządzeń Chłodniczych (Kraków, Polska). Wielorurowy wymiennik ciepła do ciśnieniowej aparatury przemysłowej. Udzielono patentu z mocą od dnia 4.12 1951.

18b, 14/04 35565. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Urządzenie do karbonizacji płomienia gazowego pieców martenowskich. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

18c, 2/33 35474. Spojene ocelarny, narodni podnik (Kladno, Czechosłowacja). Sposób hartowania powierzchni czopów wałów oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.3 1950.

18c, 9/02 35442. Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Polska). Piec do obróbki cieplnej magnesów w wysokich temperaturach. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.6 1951.

20c, 8 35495. Centralne Biuro Konstrukcyjne Nr 1 Przemysłu Taboru Kolejowego P.P.W. (Poznań, Polska). Uniwersalny wagon głębokiego ładowania do ciężkich ładunków. Udzielono patentu z mocą od dnia 7.3 1952.

20c, 15 35431. Biuro Projektowania Urządzeń Przemysłu Hutniczego Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Gliwice, Polska). Urządzenie do wychylania wagonów lub wozów. Zależny od patentów nr 33688 i nr 33689. Udzielono patentu z mocą od dnia 3.7 1951.

20d, 13/03 35535. Josef Bartos (Praga, Czechosłowacja). Samoczynne urządzenie do dodatkowego smarowania i sygnalizacji gorących łożysk wałowych i czopów wałowych różnych maszyn, w szczególności wozów kolejowych. Pierwsz. 18.10 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 17.10 1950.

21a<sup>2</sup>, 23/04 35516. Główny Instytut Mechaniki, Instytut Obrabiarek i Narzędzi (Kraków, Polska). Mikrotelefon z zabezpieczeniem przed skręceniem przewodów telefonicznych, łączących mikrotelefon ze skrzynką aparatu telefonicznego. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.4 1951.

21a<sup>3</sup>, 16/21 35359. Tesla, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja) i Ferdinand Marjanko (Praga, Czechosłowacja). Tarcza numerowa do samoczynnych aparatów telefonicznych. Pierwsz. 4.4 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 21.3 1950.

21c, 26 35403 Zakłady Przemysłu Azotowego „Chorzów“ (Chorzów, Polska). Elektryczny łącznik z gniazdkiem wtyczkowym. Udzielono patentu z mocą od dnia 19.12 1951.

21c, 40/51 35497. CKD — Stalingrad, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja) i Josef Balon (Praga, Vysocany, Czechosłowacja). Urządzenie napędowe do łączników wysokiego i najwyższego napięcia. Pierwsz. 19.12 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 13.12 1950.

21d<sup>2</sup>, 50 35549. Etablissements Merlin & Gerin (Grenoble, Francja). Transformator elektryczny. Pierwsz. 7.1 1948 (Francja). Udzielono patentu z mocą od dnia 10.12 1948.

21f, 84/01 35410. N.V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Urządzenie zapłonowe do elektrycznych lamp wyładowczych wypełnionych gazem lub parą albo gazem i parą. Pierwsz. 24.12 1948 (Niderlandy). Udzielono patentu z mocą od dnia 20.12 1949.

21f, 84/01 35457. N.V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Sposób wytwarzania elektrycznych lamp wyładowczych wypełnionych gazem lub parą albo gazem i parą. Pierwsz. 2.7 1949 (Niderlandy). Udzielono patentu z mocą od dnia 28.3 1950.

21g, 13/10 35418. Tesla, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja) i Jan Vana (Praga, Czechosłowacja). Lampa wyładowcza i sposób jej wyrobu. Pierwsz. 12.11 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 11.11 1950.

21g, 31/03 35333. N.V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Sposób zamocowania uchwyty na rdzeniu magnetycznym. Pierwsz. 25.8 1943 (Niderlandy). Udzielono patentu z mocą od dnia 30.12 1947.

21h, 30/16 35470. Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Katowice, Polska). Elektroda do spawania żeliwa. Udzielono patentu z mocą od dnia 9.11 1951.

22a, 1 35348. Główny Instytut Przemysłu Rolnego i Spożywczego (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania barwników azowych, nadających się do barwienia produktów spożywczych. Udzielono patentu z mocą od dnia 2.6 1951.

22a, 2 35572. Ciba Societe Anonyme (Bazyleja, Szwajcaria). Sposób wytwarzania barwników jednoazowych zawierających chrom. Pierwsz. 26.2 1948 (Szwajcaria). Udzielono patentu z mocą od dnia 10.2 1949.

22g, 7/62 35332. Internationella Siporex Aktiebolaget (Sztokholm, Szwecja). Sposób przymocowywania do stali zbrojeniowej warstwy cementu, zwłaszcza cementu pumekowego oraz materiałów utwardzanych parą w autoklawach. Pierwsz. 3.11 1947 (Szwecja). Udzielono patentu z mocą od dnia 25.10 1948.

22h, 2 35350. Zarząd Przemysłu Farb i Lakierów (Gliwice, Polska). Sposób polepszania właściwości oleju schnącego do wyrobu farb, emalii i lakierów. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.3 1952.

22h, 2 35521. Zjednoczenie Budownictwa Miejskiego Nowa Huta (Nowa Huta, Polska). Sztuczny pokost. Udzielono patentu z mocą od dnia 6.2 1952.

22h, 3 35347. Główny Instytut Przemysłu Rolnego i Spożywczego (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania lakieru ochronnego. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.11 1951.

22h, 7/01 35536. „Smołopap“ Fabryka Papy i Smarów pod przymusowym zarządem państwowym (Ostrowiec Świętokrzyski, Polska). Masa zalewowa do szczelin dylatacyjnych. Udzielono patentu z mocą od dnia 11.2 1952.

22i, 2 35472. Instytut Badawczy Leśnictwa (Warszawa, Polska). Sposób rozcieńczania i wypełniania klejów fenolowo-formaldehydowych i krezolowo-formaldehydowych bez obniżania ich siły wiążącej i wodoodporności. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.5 1951.

23b, 1/01 35511. Przedsiębiorstwo Państwowe Zjednoczone Rafinerie Nafty, Rafineria w Gliniku Mariampolskim (Glinik Mariampolski, Polska). Sposób otrzymywania mydeł naftenowych w stanie stężonym. Udzielono patentu z mocą od dnia 18.8 1951.

24c, 6 35360. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Piec regeneratory. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.4 1950.

24c, 6 35399. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Sposób obsługi podgrzewaczy powietrznych i gazowych pracujących na zasadzie regeneracyjnej. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

24c, 7/03 35568. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Urządzenie do kolejnego przestawiania zaworów gazowych, powietrznych i spalinowych w piecach regeneratory. Udzielono patentu z mocą od dnia 11.10 1950.

24e, 2/02 35381. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Gazownica o pracy ciągłej do wytwarzania gazu wodnego lub mieszanego o małej zawartości azotu. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.4 1950.

24e, 3/03 35336. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Płaszcz chłodzący dla gazogeneratora. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.4 1950.

24e, 3/05 35337. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Gazogenerator, zwłaszcza do pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.4 1950.

24e, 3/05 35422. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Gazogenerator, zwłaszcza do samochodów. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.10 1950.

24e, 3/05 35567. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Gazogenerator, zwłaszcza nadający się do samochodów osobowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.6 1950.

24e, 3/05 35569. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Gazogenerator, zwłaszcza samochodowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.4 1950.

24e, 5 35355. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Gazogenerator na paliwa stałe z kierunkiem zgazowywania w dół. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.10 1950.

24e, 5 35361. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Gazogenerator. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.4 1950.

24e, 10/01 35362. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Wymiennik ciepła do ogrzewania mieszaniny powietrza i pary wodnej wdmuchiwanej do gazogeneratorów. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.4 1950.

24 e, 10/01 35377. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Urządzenie do wytwarzania pary wodnej do gazogeneratorów ze zgazowywaniem ku górze. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.4.1950.

24e, 12 35504. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Urządzenie do usuwania popiołu z gazogeneratorów o ruszcie obrotowym, zwłaszcza z gazogeneratorów przenośnych. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.10 1950.

24e, 13/01 35378. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Urządzenie do usuwania żużli i doprowadzania świeżego węgla przy ponownym rozpalaniu gazogeneratorów. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.10 1950.

24e, 13/01 35448. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie zapobiegające wybuchom w elektrofiltarach przy gazogeneratorowym napędzie pojazdu. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

24h, 2 35398. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Urządzenie do samoczynnego posuwu paliwa na rusztach płaskich. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

24h, 6/02 35371. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Palenisko podsuwowe oddolne. Dodatkowy do patentu nr 34932. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.10 1950.

24h, 6/02 35465. Przedsiębiorstwo Budowlane Ministerstwa Bezpieczeństwa Publicznego (Warszawa, Polska). Palenisko kotłowe podsuwowe. Udzielono patentu z mocą od dnia 11.9 1951.

24k, 6 35421. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Urządzenie do zapalania palenisk gazowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

24l, 10 35330. Skodovy zavody, narodni podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Komora spalania, zwłaszcza kotłów do spalania miazgi węglowej. Pierwsz. 21.12 1946 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 19.12 1947.

24l, 10 35353. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Urządzenie zabezpieczające przed wybuchem pyłu węglowego w paleniskach na pył węgiowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.10 1950.

24l, 10 35420. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Urządzenie do opalania pyłem węglowym. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

24m, 1/02 35369. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Sposób i urządzenie dla regulacji ilości gazu i powietrza w piecach przemysłowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.10 1950.

24n, 1 35462. Mgr inż. Tadeusz Janke (Gliwice, Polska). Sposób wykorzystania ciepła źródeł naturalnych do podgrzewania wody zasilającej kotły, celów grzejnych i chłodniczych oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 2.7 1948.

25a, 5/03 35551. Svit, narodni podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Płaska, jednoniciowa maszyna oczkarska z samoczynnie pracującym urządzeniem wierzchnim do wyrabiania obrzeża i wzoru. Pierwsz. 14.7 1947 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 7.7 1948.

25a, 18/01 35557. Svit, narodni podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Sposób wyrabiania pończoch w jednym zabiegu i urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 29.11 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 21.11 1950.

25a, 24 35341. Svit, narodni podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Płaska maszyna oczkarska. Pierwsz. 21.6 1948 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1949.

25a, 24 35351. Svit, narodni podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Sposób zakładania prętów do wykonywania podwójnego obrzeża na płaskich jednoniciowych maszynach oczkarskich (dziewiarskich) i urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 5.9 1947 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 18.6 1948.

26b, 43 35530. Zakłady Przemysłu Metalowego im. J. Stalina w Poznaniu (Poznań, Polska). Membranowy zawór bezpieczeństwa do wytwornic acetylenowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 6.11 1951.

28a, 6 35391. Stalinovy zavody, narodni podnik (Zaluži u Mostu, Czechosłowacja). Sposób otrzymywania garbników syntetycznych. Pierwsz. 13.11 1947 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 11.11 1948.

28a, 6 35436. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania garbników syntetycznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 12.6 1950.

28b, 12/01 35415. Svit, narodni podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Walcarka mostowa. Pierwsz. 30.10 1948 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 9.9 1949.

28b, 12/01 35416. Svit, narodni podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Walcarka do skóry. Pierwsz. 27.8 1947 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 5.8 1948.

29b, 3/57 35346. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Sposób nadawania nierozpuszczalności sztucznyemu produktom włóknistym. Pierwsz. 6.10 1947 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 10.9 1948.

29b, 3/60 35344. Baťa, narodni podnik (Zlin, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania sztucznych włókien przez przedzenie ze stopionej masy. Pierwsz. 16.12 1947 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 4.12 1948.

29b, 3/60 35383. Zavody pre chemicku vyrobu, narodni podnik (Bratislava, Czechosłowacja) i Elite, sdružene tovarny puncoch, narodni podnik (Varnsdorf, Czechosłowacja). Sposób chłodzenia sztucznych włókien przedzonych ze stopów wysokocząsteczkowych liniowych związków oraz urządzenie do przeprowadzania tego sposobu. Pierwsz. 1.6 1948 dla zastrz. 1—3; 30.7 1948 dla zastrz. 4 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 31.5 1949.

29b, 3/60 35384. Elite, sdružene tovarny puncoch, narodni podnik (Varnsdorf, Czechosłowacja) i Zavody pre chemicku vyrobu, narodni podnik (Bratislava, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania sztucznych włókien z liniowych wysokocząsteczkowych materia-

łów oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 21.9 1948 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 20.9 1949.

29b, 3/60 35387. Elite, sdrúžené tovarny puncoch, narodni podnik (Varnsdorf, Czechosłowacja) i Zavody pre chemicku vyrobu, narodni podnik (Bratislava, Czechosłowacja). Sposób odciągania sztucznych włókien z dyszy przędzalniczej, zwłaszcza włókien przędzonych ze stopu, oraz urządzenie do przeprowadzania tego sposobu. Pierwsz. 1.6 1948 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 31.5 1949.

29b, 3/60 35389. Elite, sdrúžené tovarny puncoch, narodni podnik (Varnsdorf, Czechosłowacja) i Zavody pre chemicku vyrobu, narodni podnik (Bratislava, Czechosłowacja). Sposób przędzenia wysokocząsteczkowych liniowych polimerów ze stopu oraz dysza przędzalnicza do przeprowadzania tego sposobu. Pierwsz. 1.6 1948 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 31.5 1949.

30a, 4/01 35339. Inż. Andrzej Suski (Warszawa, Polska). Sposób określania wielkości siły fizycznej człowieka oraz fotoelektryczne urządzenie rejestrujące do określania jej tym sposobem. Udzielono patentu z mocą od dnia 7.4 1952.

30c, 3/02 35518. Augustyn Góra (Czechowice, Polska). Narzędzie do ratowania bydła zadławionego. Udzielono patentu z mocą od dnia 9.5 1951.

30h, 13/10 35554. Severoceske tukove zavody (drive Jiri Schicht), narodni podnik (Usti nad Łabą, Czechosłowacja). Środek do czyszczenia zębów. Pierwsz. 14.3 1950 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 13.3 1951.

32a, 27 35482. Główny Instytut Chemii Przemysłowej (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania szklanych bełkotek, wkładów do kolumn rektyfikacyjnych i innych części aparatury laboratoryjnej. Udzielono patentu z mocą od dnia 19.11 1951.

32b, 1 35380. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Szyba okienna. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

32b, 2 35483. Instytut Technologii Krzemianów (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania szkła. Udzielono patentu z mocą od dnia 22.9 1951.

36c, 9/70 35434. Valcovny trub, narodni podnik (Chomutov, Czechosłowacja). Sposób ogrzewania grzejników centralnego ogrzewania oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 31.7 1950 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 4.7 1951.

37a, 4 35432. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Sposób wykonywania ścian, podłóg, stropów z bloków betonowych, gazobetonowych lub z innych lekkich materiałów betonowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37a, 4 35454. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Sposób wykonywania murów z płaskich elementów ceramicznych jak cegieł lub bloków. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37a, 5 35393. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Sposób wykonywania murów z kamienia łamanego. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37a, 6 35481. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Element budowlany wykonany z lekkiego betonu do konstrukcji dachowych i stropowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37a, 7/01 35367. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Sposób izolowania muru przed wilgocią. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37a, 7/01 35392. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Sposób izolowania przed wilgocią budynków murowanych, betonowych i innych. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 1/01 35401. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Element budowlany do licowania murów. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 2/02 35368. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Płyty budowlane z prasowanych włókien roślinnych. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 2/02 35460. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Betonowa płyta konstrukcji żelbetonowych prefabrykowanych. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 3/01 35400. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Betonowy cokół, chroniący przed gniciem drewniane słupy telegraficzne, belki oraz inne części konstrukcji drewnianych, umieszczone w ziemi. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 4/01 35402. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Przyrząd do naprężania drutów stalowych zbrojenia betonu strunowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 4/01 35464. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Zbrojenie konstrukcji żelbetonowych oraz drut stalowy do wykonywania tego zbrojenia. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 4/01 35491. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Sposób naprężania drutów stalowych nawiniętych na rdzeń przy wykonywaniu elementów z betonu wstępnie sprężonego oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 5/01 35433. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Tuleja rozporowa. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 6 35326. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Izolacja termiczna do wypełniania pustych przestrzeni międzyściennych. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 6 35395. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Sposób wykonywania powłoki izolacyjnej zwłaszcza do pokrycia dachów. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 6 35490. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Murowana ściana pomieszczeń narażonych na wilgoć. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37d, 27 35365. Adolf Karwowski (Falenica, Polska) i Klara Karwowska (Falenica, Polska). Zastona do okien i drzwi. Udzielono patentu z mocą od dnia 5.1 1948.

37d, 32/2 35394. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Urządzenie do natryskiwania rozczyńców cementowych i zapraw za pomocą sprężonego powietrza. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37d, 33/01 35492. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Sposób wykonywania ścian i sufitów. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37e, 8/02 35338. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Rusztowanie stalowe do celów

budowlanych. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37e, 9/01 35379. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Powłoka do deskowań betonu. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37f, 2/02 35357. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Naziemny silos drewniany. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37f, 2/02 35489. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Betonowy silos do paszy zielonej. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37f, 4 35455. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Barak z betonu porowatego. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37f, 4 35564. Państwowe Przedsiębiorstwo Geodezyjne Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Warszawa, Polska). Przołnośna wieża triangulacyjna. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.6 1952.

38h, 5/02 35451. Mgr Antoni Nowakowski (Warszawa, Polska). Środek do zmniejszania przyczepności drewna do betonu oraz sposób jego wytwarzania. Udzielono patentu z mocą od dnia 9.4 1952.

38i, 1 35443. Wärtsilä - Yhtymä O/Y - Wärtsilä-Konsernen A/B (Wärtsilä, Finlandia). Okorownica. Pierwsz. 13.2 1951 (Finlandia). Udzielono patentu z mocą od dnia 30.6 1951.

39a, 9/02 35561. Svit, narodni podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Sposób przygotowywania mieszanek mas plastycznych zwłaszcza kauczukowych w walczarce mieszkankowej oraz urządzenie do przeprowadzania tego sposobu. Pierwsz. 18.7 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 18.7 1950.

39a, 11/50 35382. Svit, narodni podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Prasa do równoczesnego wulkanizowania dwóch dętek gumowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 4.6 1948.

39a, 11/51 35414. Josef Bauer (Praga, Czechosłowacja). Urządzenie do łatania wyrobów gumowych sposobem wulkanizacyjnym. Pierwsz. 8.1 1948 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 8.1 1949.

39b, 10 35345. Skarb Państwa (Ministerstwo Przemysłu Lekkiego) (Warszawa, Polska). Sposób regenerowania gumy. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.5 1952.

39b, 22/06 35356. Societe Rhodiaceta (Paryż, Francja). Sposób otrzymywania roztworów polimerów winylowych i ich pochodnych. Dodatkowy do patentu nr 34073. Pierwsz. 1.10 1946 dla zastrz. 1; 22.4 1947 dla zastrz. 2 (Francja). Udzielono patentu z mocą od dnia 31.12 1947.

39b, 25 35526. Rudolf Kveton (Strelske Hostice, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania jasnej przezroczystej keratynowej masy sztucznej. Udzielono patentu z mocą od dnia 7.4 1950.

39b, 26/01 35508. Zenon Urbański (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania skóry wtórnej z odpadów skór garbowanych. Udzielono patentu z mocą od dnia 3.10 1951.

39b, 26/02 35435. Kazimierz Dowgielewicz (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania bez dodatku spoiwa płyt konstrukcyjnych, izolacyjnych oraz przedmiotów podobnych z wszelkiego rodzaju celulozowych odpadków roślinnych bez uprzedniego ich rozwałkowania i spilsniania. Udzielono patentu z mocą od dnia 25.10 1950.

39c, 1 35450. Stalinovy zavody, narodni podnik (Litvinov, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania przezroczystych żywic fenolowo-formaldehydowych. Pierwsz. 4.2 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 3.2 1950.

39c, 1 35524. Ceskoslovenske chemicke zavody, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania żywicowych produktów kondensacji. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.5 1950.

40a, 12/01 35478. International Alloys Limited (Aylesbury, Wielka Brytania). Sposób otrzymywania lub oczyszczania metali lotnych przez destylację. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.11 1948.

40b, 20 35193. Główny Instytut Odlewnictwa (Kraków, Polska). Sposób otrzymywania stopów magnezu do produkcji żeliwa sferoidalnego. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.9 1951.

42f, 31/01 35532. Skodovy zavody, narodni podnik (Pilzno, Czechosłowacja) i Jiri Basus (Praga, Czechosłowacja). Waga do samoczynnego odważania. Pierwsz. 5.6 1947 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 21.5 1948.

42h, 23/10 35408. Gianni Andreoli (Emmen, Lucerna, Szwajcaria). Episkop. Udzielono patentu z mocą od dnia 7.4 1950.

42h, 24 35429. Lucjan Łępkowski (Kraków, Polska). Kalejdoskop projekcyjny. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.7 1951.

42p, 9/01 35456. Główny Instytut Metalurgii (Gliwice, Polska). Przyrząd do liczenia kropli. Udzielono patentu z mocą od dnia 2.2 1952.

46a<sup>4</sup>, 35 35440. Tatra, narodni podnik (Kopřivnice, Czechosłowacja) i Julius Mackerle (Kopřivnice, Czechosłowacja). Osadzenie prądnicy w silnikach spalinowych chłodzonych powietrzem. Pierwsz. 24.11 1950 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 27.10 1951.

47a, 11 35515. Arne Bertil Waller (Sztokholm, Szwecja). Podkładka zabezpieczająca. 24.1 1947. Udzielono patentu 9.8 1952.

47b, 7 35485. Huta Karol, Zakłady Budowy Maszyn i Konstrukcji Stalowych (Wałbrzych, Polska). Sposób wykonywania amortyzatorów cylindrycznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.8 1951.

47f, 21/01 35471. Zjednoczone Zakłady Rowerowe Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Bydgoszcz, Polska). Śruba zakrętkowa, wykonana z tłoczzonej lub ciągnionej blachy stalowej. Udzielono patentu z mocą od dnia 12.7 1951.

47h, 21 35475. Rajmund Sztwiertnia (Zabrze, Polska). Urządzenie do zamiany ruchu obrotowego na ruch obrotowo-suwowy lub czysty ruch suwowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 28.6 1950.

48a, 6/08 35562. Warszawska Fabryka Platerów Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Warszawa, Polska). Sposób srebrzenia galwanicznego, zwłaszcza przedmiotów z nowego srebra i alpaki. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.7 1951.

48d, 1 35533. Stefan Gendera (Poznań, Polska). Sposób uodporniania i powlekania tub ołowianych. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1952.

49a, 8/01 35496. Skodovy zavody, narodni podnik (Pilzno, Czechosłowacja). Urządzenie do szybkiego wyciągania narzędzia przy obróbce długich przedmiotów na samoczynnych obrabiarkach rewolwerowych. Pierwsz. 25.6 1947 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 18.6 1948.

49a, 67 35328. Zakłady Przemysłu Wełnianego im. Józefa Kluski Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Bielsko-Biała, Polska). Urządzenie do wyznaczania środka przedmiotów przeznaczonych do toczenia. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.4 1952

49c, 25/02 35458. Mazowieckie Zakłady Chemiczne Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością (Pruszków, Polska). Sposób wytwarzania tarcz o spoiwie gumowym do cięcia metali. Udzielono patentu z mocą od dnia 7.5 1951.

49h, 27 35544. Instytut Spawalnictwa (Gliwice, Polska). Proszek do twardego lutowania. Udzielono patentu z mocą od dnia 25.2 1952.

49h, 36/02 35466. Gebr. Böhrer & Co., Aktiengesellschaft (Wiedeń, Austria). Twardy stop spawalniczy o dużej odporności na ścieranie. Udzielono patentu z mocą od dnia 6.8 1948.

49l, 5 35469. Główny Instytut Metalurgii (Gliwice, Polska). Sposób wytwarzania blachy platerowanej stalą kwasoodporną. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.11 1951.

50b, 3/01 35468. Mgr inż. Zbigniew Wrocławski (Łódź, Polska). Tarcze mielące do młynów tarczowych do mielenia ciał stałych, zwłaszcza włóknistych. Udzielono patentu z mocą od dnia 17.5 1951.

50d, 6/10 35363. Tadeusz Radowicki (Katowice, Polska). Płaskie sito szczelinowe. Patent zależny od patentu nr 34085. Udzielono patentu z mocą od dnia 4.10 1950.

50e, 3/30 35335. Ludwik Szenklner (Poznań, Polska). Selektor pyłu. Udzielono patentu z mocą od dnia 25.7 1951.

53e, 6/01 35509. Chemiczna Spółdzielnia Pracy „Pokój“ (Pobiedziska, Polska). Topnik do wyrobu serów topionych. Udzielono patentu z mocą od dnia 25.4 1952.

55b, 3/10 35390. Biuro Projektów Przemysłu Papierniczego (Łódź, Polska). Urządzenie do otrzymywania cymenu jako produktu ubocznego przy procesie gotowania celulozy siarczynowej. Udzielono patentu z mocą od dnia 9.6 1951.

55c, 11/10 35477. Antti Jussi Brax (Kotka, Finlandia) i Lennard Markila (Kotka, Finlandia). Zbiornik do przemywania materiałów włóknistych. Pierwsz. 13.11 1948 dla zastrz. 1 — 3 (Finlandia); 25.8 1949 dla zastrz. 4, 5 (Norwegia). Udzielono patentu z mocą od dnia 9.11 1949.

57b, 12/05 35437. Antoni Wyporek (Chyliczki, Polska). Sposób zwiększania kontrastowości technicznych papierów światłoczułych. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.10 1951.

57b, 12/05 35555. Spolek pro chemickou a hutni výroby, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja). Sposób wywoływania światłoczułych warstw dwuazotopiecznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 5.3 1949.

57c, 8/01 35488. Biblioteka Narodowa (Warszawa, Polska). Sposób wywoływania filmów, zwłaszcza mikrofilmów, oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.12 1951.

59a, 32 35467. Huta „Stalowa Wola“ Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Stalowa Wola, Polska). Pompa węglębna. Udzielono patentu z mocą od dnia 4.3 1948.

61b, 2 35354. Nyskie Zakłady Przemysłu Terenowego (Nysa, Polska). Ładunek pianowy do ręcznych gaśnic przeciwpożarowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 25.4 1952.

63c, 3/01 35407. Zbrojovka Brno, narodni podnik (Brno, Czechosłowacja). Ciągnik, zwłaszcza do celów rolniczych, z wahliwymi półosiami oraz płaskim resorem poprzecznym. Pierwsz. 3.2 1948 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 10.8 1948.

63c, 8/01 35375. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Dodatkowa przekładnia do samochodowej skrzynki biegów. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 8/01 35397. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Skrzynka biegów, szczególnie do samochodów. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 8/01 35439. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Podwójna skrzynka przekładniowa, zwłaszcza do samochodów. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 13/01 35320. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Przekładnia różnicowa do samochodów. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.5 1950.

63c, 13/02 35406. Zbrojovka Brno, narodni podnik (Brno, Czechosłowacja). Blokowany wyrównywacz (dyferencjał) do pojazdów mechanicznych. Pierwsz. 19.3 1948 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 10.8 1948.

63c, 13/02 35480. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Samoblokująca przekładnia różnicowa z dodatkowym urządzeniem hamującym. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 15 35547. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Sprzęgło podwójne do skrzynki biegów samochodu. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 16/05 35476. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Samoczynne, elektromagnetyczne sprzęgło do pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 16/06 35396. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie do doprowadzania cieczy do obrotowych części napędowych, zwłaszcza do sprzęgieł hydraulicznych pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.5 1950.

63c, 30 35479. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie kierownicze do pojazdów półgąsienicowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 30 35502. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Resorowanie wałków tocnych do pojazdów gąsienicowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 30 35537. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie kierownicze do pojazdów gąsienicowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 34/01 35321. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Hydrauliczny dwusilnikowy napęd bezstopniowy do pojazdów gąsienicowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.4 1950.

63c, 34/01 35463. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Przekładnia hydrauliczna mogąca służyć jako sprzęgło stałe. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 37 35540. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Podwozie samochodowe. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 37 35545. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Pojazd mechaniczny złożony z dwu lub większej liczby części, łączonych rozłącznie. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 38/03 35325. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Zawieszenie przednich kół samochodu. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 40 35546. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Uresorowanie stopniowane. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 42 35324. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie do regulacji nacisku sprężyny zaworu przepływowego, szczególnie do hydraulicznych amortyzatorów pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.5 1950.

63c, 42 35513. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Amortyzator hydrauliczny do pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 42 35514. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Amortyzator hydrauliczny do samochodów. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 43/50 35543. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Pojazd mechaniczny. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 47 35358. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie kierownicze do pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 47 35374. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie kierownicze z pomocniczym napędem mechanicznym do samochodów. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.5 1950.

63c, 50 35539. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Pomocniczy napęd do pneumatycznego serwomechanizmu kierowniczego pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 51/02 35500. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Pierścień hamulcowy do hamulców wielotarczowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 51/15 35376. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Hamulec najazdowy do przyczepki. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 54/02 35322. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Dwuobwodowy hamulec hydrauliczny. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.5 1950.

63c, 54/04 35573. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie do zachowania stałego ciśnienia w przewodzie ciśnieniowym hamulców hydraulicznych samochodów lub samolotów. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 54/06 35538. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Zawór przepływowy, zwłaszcza do dwuobwodowych hamulców hydraulicznych pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.4 1950.

63c, 72 35534. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie chłodnicze do samochodów. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 78 35323. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Zamknięcie zbiornika na paliwo, w szczególności w pojazdach mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 28.4 1950.

63c, 82 35501. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Dysza powietrzna do odmrażania szyb

pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

65b, 22 35364. Edward Słezak (Sosnowiec, Polska). Łódź ratunkowa wiosłowa. Udzielono patentu z mocą od dnia 28.8 1951.

65f<sup>2</sup>, 10 35405. Mieczysław Iwański (Gdynia, Polska). Urządzenie do przedmuchiwania zaworów dennych na statkach. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.10 1951.

65f<sup>3</sup>, 19 35522. Mieczysław Iwański (Gdynia, Polska). Dławnica wału napędowego śruby statku. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.3 1950.

67a, 9 35529. Dolnośląskie Zakłady Metalurgiczne P.P.W. (Nowa Sól n. Odrą, Polska). Sposób docierania tłoków i cylindrów żeliwnych bez szlifowania. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.10 1951.

68a, 26 35419. Władysław Łoskiewicz (Kraków, Polska). Zamek bez klucza. Udzielono patentu z mocą od dnia 7.7 1947.

70a, 2/11 35413. Koh-i-Noor L. & C. Hardtmuth, narodni podnik (Ceske Budejovice, Czechosłowacja). Ołówek mechaniczny. Pierwsz. 14.9 1948 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 27.1 1949.

70d, 2/10 35473. Józef Spociński (Częstochowa, Polska). Suszka do atramentu. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.11 1951.

70e, 10/05 35574. Hermina Krosiak (Piestany, Czechosłowacja). Przybór do wykonywania rysunków, składający się z rysownicy, przykładnicy i trójkątów. Udzielono patentu z mocą od dnia 11.2 1950.

73, 1/09 35329. Zabrzeńskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego (Zabrze, Polska). Urządzenie do przewijania lin stalowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 25.7 1951.

76b, 2/01 35525. T.M.M. (Research) Limited (Helmshore, Rossendale, Wielka Brytania) i William Aldred Hunter (Helmshore, Rossendale, Wielka Brytania). Maszyna do szybkiego rozluźniania przędzy. Pierwsz. 27.10 1948 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 25.10 1949.

76b, 7/01 35523. Bielska Fabryka Maszyn Włókienniczych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Bielsko, Polska). Metalowe przenośniki do transportowania surowca włókiennego. Udzielono patentu z mocą od dnia 18.4 1952.

76b, 18 35541. Bielska Fabryka Maszyn Włókienniczych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Bielsko, Polska). Urządzenie napędowe i łożyskowanie dzielonego czopa wałków zgrzeblarki. Dodatkowy do patentu nr 35204. Udzielono patentu z mocą od dnia 18.4 1952.

76b, 20/01 35552. T.M.M. (Research) Limited (Helmshore, Rossendale, Wielka Brytania). Urządzenie do układania taśmy w gazach zgrzeblarki i innych maszyn włókienniczych. Pierwsz. 27.9 1949 dla zastrz. 1—5 i 9; 7.7 1950 dla zastrz. 6—8 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 22.9 1950.

76c, 12/08 35550. T.M.M. (Research) Limited (Helmshore, Rossendale, Wielka Brytania). Urządzenie do podtrzymywania i obciążania wałków naciskowych. Pierwsz. 16.11 1949 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 7.11 1950.

76c, 16/01 35506. Howard and Bullough Limited (Accrington, Lancashire, Wielka Brytania) i James Jackson Haythornthwaite (Accrington, Lancashire, Wielka Brytania). Włókiennicza przędzarka, snowarka lub skręcarka zaopatrzona w urządzenie do formowa-



nia cewek uprzedzonego włókna. Pierwsz. 11.5 1949 dla zastrz. 1—10; 6.3 1950 dla zastrz. 11—13 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 9.5 1950.

76c, 26/01 35505. T.M.M. (Research) Limited (Helmshore, Rossendale, Wielka Brytania). Przędzarka obrączkowa, snowarka lub skręcarka. Pierwsz. 13.12 1949 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 13.12 1950.

76d, 4/01 35386. Zakłady Przemysłu Wełnianego im. Józefa Niedzielskiego (Biała Krakowska, Polska). Cewkownica do nawijania nici sposobem węzowym. Udzielono patentu z mocą od dnia 6.9 1951.

80b, 9/01 35531. Gracjan Lepianko (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania arkuszy azbestowych z odpadków azbestowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 9.11 1950.

80b, 12/17 35563. Leopold Lipowski (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania mieszaniny do wyrobu elementów budowlanych lub drogowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 5.7 1949.

81c, 3 35373. Skarb Państwa (Centralny Zarząd Przemysłu Jajczarsko - Drobiarskiego) (Warszawa, Polska). Zamknięcie skrzyni do pakowania jaj. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.12 1951.

81e, 86 35411. Transporta, zavody na vyrobu dopravnich zarizeni, narodni podnik (Chrudim, Czechosłowacja) i Vratislav Malik (Chrudim, Czechosłowacja). Nawijarka liny łopaty mechanicznej do przenoszenia materiałów, zwłaszcza materiałów sypkich. Pierwsz. 14.10 1947 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 25.9 1948.

82a, 25/06 35428. Mgr inż. Sebastian Podłowski (Głucholazy, Polska). Suszarnia do drzewa. Udzielono patentu z mocą od dnia 6.3 1951.

82b, 2 35409. Svenska Cellulosa Aktiebolaget (Sztokholm, Szwecja). Bęben do odwadniania mieszanin ciał, zawierających ciecz, zwłaszcza zawiesin włókien. Pierwsz. 22.1 1944 (Szwecja). Udzielono patentu z mocą od dnia 21.7 1947.

84a, 3/03 35423. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Uszczelnienie zamknięć jazowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84a, 3/03 35427. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Boczne uszczelnienie jazów zasuwowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84a, 3/03 35446. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Uszczelnienie progowe zasuw jazowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84b, 1 35447. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Zawieszenie wrót do zamykania otworów przepustowych w śluzach komorowych lub w podobnych urządzeniach. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84c, 3 35426. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Urządzenie do doprowadzania wody do komory roboczej kesonu, zaopatrzonego w pompy do usuwania urobku. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84c, 4 35507. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Kafar. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

85d, 1 35438. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Zakład do oczyszczania wody rzecznej lub jeziorowej. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

85e, 9/05 35503. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Zawór pływakowy odbenzyniacza. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

86c, 14/05 35499. Ceskoslovenske textilni zavody, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja) i Vladimir Svaty (Roztoky, Czechosłowacja). Sposób pneumatycznego przerzucania wątki przez przesmyk osnowy i urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 2.4 1949 dla zastrz. 1, 2, 3, 4, 5, 8, 9, 10; 16.12 1949 dla zastrz. 23, 24; 21.2 1950 dla zastrz. 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21; 25.2 1950 dla zastrz. 6, 7, 11, 12 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 28.3 1950.

86c, 16/01 35548. Prototypa, narodni podnik (Brno, Czechosłowacja). Okrągłe krosno tkackie. Pierwsz. 12.10 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 12.10 1950.

86c, 30/20 35425. Zakłady Przemysłu Wełnianego im. Stefana Okrzei Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Bielsko, Polska). Urządzenie czujnikowe w maszynach nicielnicowych do wykrywania defektów w tkaninie, spowodowanych złym splotem osnowy z wątkiem. Udzielono patentu z mocą od dnia 21.9 1951.

86g, 3/05 35441. S.A. Fabbriche Formenti (Carate Brianza, Włochy). Metalowa fasonowa poprzeczka do ram nicielnicowych złożona z kilku spawanych ze sobą części. Pierwsz. 29.4 1950 (Włochy). Udzielono patentu z mocą od dnia 15.6 1950.

89c, 4 35510. Societe Anonyme des Etablissements A. Olier (Clermont-Ferrand, Francja). Urządzenie do dyfuzji ciągłej. Pierwsz. 21.4 1948 (Francja). Udzielono patentu z mocą od dnia 21.4 1949.

89c, 4 35560. Vilem Frynta (Trebechovice, Czechosłowacja) i Skodovy zavody, narodni podnik (Plzen, Czechosłowacja). Urządzenie do dyfuzji ciągłej. Pierwsz. 2.10 1946 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 25.9 1947.

89k, 2 35417. „Lubań — Wronki“ Przemysł Ziemiaczany (Wronki, Polska). Urządzenie do rozdziału, zwłaszcza miazgi ziemiaczanej, w celu otrzymania krochmalu. Udzielono patentu z mocą od dnia 2.6 1951.

#### ZMIANY W REJESTRZE

Nr Pat. 33729, 34416 — prawo własności patentów, udzielonych Axelowi Frokjaer-Jensenowi (Kopenhaga, Dania), przeniesiono dnia 28 maja 1952 r. na rzecz firmy The Tentor Steel Company Limited (Hamilton, Bermudy).

Nr Pat. 33797 — prawo własności patentu, udzielonego Stanisławowi Zajączkowskiemu w Wałbrzychu, przeniesiono dnia 25 sierpnia 1952 r. na rzecz Głównego Instytutu Włókiennictwa w Łodzi.

Nr Pat. 34169 — prawo własności patentu, udzielonego inż. Władysławowi Pałczewskiemu w Warszawie, przeniesiono dnia 5 sierpnia 1952 r. na rzecz Zakładów Przemysłu Ziemiaczanego „Luboń“ w Luboniu.

Nr Pat. 34256, 34372, 35274 — prawo własności patentów, udzielonych firmie Thos. Firth & John Brown Limited (Sheffield, Wielka Brytania), przeniesiono dnia 4 sierpnia 1952 r. na rzecz firmy Firth-Vickers Stainless Steels Limited (Sheffield, Wielka Brytania).

Nr Pat. 34431 — prawo własności patentu, udzielonego Borge Madsenowi (Kopenhaga, Dania), przeniesiono dnia 5 sierpnia 1952 r. na rzecz firmy Flexico — Intercontinental S.A. (Tanger, Maroko).

Nr Nr Pat. 34500, 34685, 34686, 34716, 34717, 34718, 34794, 34799, 34844, 34845, 34846, 34856, 34857, 34875, 34906, 34923, 34927, 34928, 34929, 34930, 34931, 34932, 34937, 34938, 34979, 34980, 34981, 34982, 34986, 34987, 34988, 34999, 35000, 35001, 35002, 35003, 35004, 35005, 35007, 35008, 35014, 35040, 35046, 35047, 35048, 35052, 35053, 35062, 35065, 35075, 35076, 35079, 35084, 35085, 35107, 35117, 35122, 35123, 35124, 35126, 35127, 35128, 35129, 35130, 35131, 35133, 35144, 35145, 35167, 35195, 35227, 35228, 35229, 35234, 35235, 35236, 35237, 35271, 35281, 35282, 35292, 35293, 35336, 35337 — prawo własności patentów, udzielonych Głównemu Instytutowi Mechaniki w Warszawie, przeniesiono dnia 11 lipca 1952 r. na rzecz Instytutu Techniki Ciepłej w Łodzi.

### 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. nr 39 poz. 384) wygasły i zostały wykreślone z rejestru następujące patenty:

25169, 25224, 25275, 25283, 25545, 25581 26651, 26792, 26822, 26842, 26850, 26861, 26867, 27345, 27485, 27525, 27593, 27621, 27807, 28336, 28467, 28487, 28495, 28681, 28774, 28836, 28989, 29097, 29172, 29287, 29361, 29373, 29378, 29491, 29512, 29785, 29829, 29895, 30034, 30037, 30042, 30215, 30262, 30278, 30623, 30681, 30686, 30717, 30901, 31009, 31013, 31226, 31353, 31354, 31943, 32048, 32049, 32059, 32060, 32070, 32144, 32146, 32293, 32416, 32891, 33321, 33340, 33343, 33350, 33358, 33366, 33371, 33379, 33383, 33446, 33487, 33491, 33493, 33496, 33516, 33521, 33524, 33525, 33526, 33528, 33538, 33543, 33547, 33556, 33561, 33563, 33574, 33583, 33629, 33638, 33664, 33684, 33703, 33736, 33748, 33749, 33759, 33762, 33763, 33775, 33781, 33782, 33784, 33785, 33798, 33803, 33808, 33818, 33827, 33829, 33833, 33834, 33843, 33844, 33847,

33849, 33850, 33852, 33870, 33873, 33875, 33890, 33895, 33899, 33903, 33920, 33932, 33940, 33941, 33942, 33943, 33960, 33965, 33966, 33976, 33979, 34046, 34051, 34068, 34077, 34083, 34117, 34121, 34131, 34135, 34140, 34144, 34178, 34192, 34212, 34213, 34228, 34230, 34246, 34247, 34255, 34262, 34264, 34266, 34272, 34273, 34279, 34294, 34302, 34321, 34329, 34347, 34350, 34352, 34359, 34366, 34382, 34430, 34441, 34442, 34443, 34444, 34449, 34454, 34456, 34457, 34459, 34460, 34466, 34467, 34477, 34479, 34485, 34490, 34496, 34497, 34507, 34508, 34510, 34512, 34513, 34522, 34523, 34524, 34525, 34526, 34527, 34533, 34541, 34548, 34551, 34552, 34553, 34555, 34557, 34575, 34576, 34585, 34591, 34592, 34608, 34614, 34616, 34635, 34652, 34658, 34659, 34662, 34665, 34670, 34671, 34672, 34673, 34674, 34675, 34681, 34711, 34724, 34732, 34737, 34738, 34739.

60

### OPISY PATENTOWE

Na podstawie art. 41 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3.1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz.U. Nr 39, poz. 384) Urząd Patentowy PRL opublikował następujące opisy patentowe:

dnia 5 stycznia 1952 r. — n-ry: 34297, 34371, 34403—34405, 34435, 34437, 34449, 34464, 34465, 34474, 34490, 34494, 34497, 34514;

dnia 15 stycznia 1952 r. — n-ry: 34577, 34579, 34595, 34607, 34616, 34618, 34620, 34627;

dnia 15 lutego 1952 r. — n-ry: 34576, 34582, 34584, 34622, 34630, 34632, 34634—34636, 34638, 34641, 34646, 34648, 34651, 34653—34655, 34661, 34662, 34664;

dnia 20 marca 1952 r. — n-ry: 34683—34695, 34699—34712.

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

61

## W Z O R Y

### REJESTRACJA WZORÓW UŻYTKOWYCH I ZDOBNICZYCH

Grubym drukiem są podane numery rejestru wzorów. Liczby i litery przed tymi numerami oznaczają klasy i podklasy, do których zaliczono zarejestrowane wzory. Po numerach rejestru wzorów są zamieszczone kolejno: daty rejestracji (w nawiasie), imiona i nazwiska lub nazwy oraz miejsca zamieszkania lub siedziby osób, na których rzecz zarejestrowano wzory, a następnie tytuły zarejestrowanych wzorów oraz daty, od których rozpoczyna się czasokres trwania praw z rejestracji wzorów.

#### A. WZORY UŻYTKOWE

4c **9696** (25.6 1952). Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa. Przewód bateryjny z blachy do pieców gazowych. 31.3 1950.

21c **9703** (31.7 1952). Zakłady Energetyczne Okręgu Południowego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Katowice. Nóż do nacinania płaszczów ołowianych kabli. 13.12 1951.

21c **9704** (31.7 1952). Zakłady Energetyczne Okręgu Południowego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wy-

odrębnione, Katowice. Przyrząd do odginania płaszcza ołowianego kabli. 13.12 1951.

21f **9700** (16.7 1952). Stefan Koralczyk, Łódź. Odejmowalny trzonek do żarówek. 29.2 1952.

34f **9701** (16.7 1952). Zbigniew Barański, Poznań. Taca — pulpit. 19.4 1952.

34k **9705** (2.8 1952). Józef Beck, Warszawa. Mydelniczka do mydła płynnego. 12.12 1951.

341 **9708** (25.8 1952). Stanisław Kłos, Cieplice Zdrój. Stołeczek domowy do czyszczenia obuwia. 6.8 1951.

36a 9695 (23.6 1952). Gustaw Scholtz, Warszawa. Piekarnik. 1.9 1951.

37e 9693 (23.6 1952). Zjednoczenie Budownictwa Miejskiego Gdańsk, Gdańsk. Klamra tynkarska. 9.2 1952.

42m 9698 (25.6 1952). Szpital Wojewódzki w Bydgoszczy, Bydgoszcz. Suwak zegarowy do określania podstawowej przemiany materii u człowieka. 6.11 1952.

45e 9702 (17.7 1952). Skarb Państwa (Centralny Zarząd Przemysłu Młynarskiego), Warszawa. Maszyna do omłotu koniczyny oraz usuwania łuski i mienia wszelkiego rodzaju ziarna, materiałów organicznych i minerałów. 7.6 1951.

45h 9706 (25.8 1952). Przedsiębiorstwo Połowów i Usług Rybackich „Arka“, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Gdynia. Ciężarek do takli łososiowych włóków. 12.6 1952.

65a<sup>2</sup> 9711 (26.8 1952). Zarząd Małych Portów, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Słupsk. Przyrząd do plecienia odbijaczy. 1.2 1952.

67a 9694 (23.6 1952). Zjednoczenie Budownictwa Miejskiego Gdańsk, Gdańsk. Kleszcze do zdejmowania i zakładania sprężyn na szczęki hamulcowe w samochodach. 9.2 1952.

70e 9710 (26.8 1952). Kazimierz Siennicki, Komorów. Temperówka. 24.12 1951.

76b 9699 (10.7 1952). Zakłady Przemysłu Wełnianego im. Gen. K. Świerczewskiego, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Łódź. Urządzenie samoczynnie wyłączające czesarkę płaską przy nadmiernym obciążeniu. 27.2 1952.

81c 9709 (25.8 1952). Ignacy Bolesław Jurski, Zakopane. Plomba. 5.9 1951.

81e 9692 (23.6 1952). Zjednoczenie Budownictwa Miejskiego Gdańsk, Gdańsk. Łopata do podawania zaprawy murarskiej. 9.2 1952.

85h 9697 (25.6 1952). Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa. Klozet. 31.3 1950.

88a 9707 (25.8 1952). Julian Maron, Bielsk Podlaski. Silnik dwuwirnikowy. 30.5 1951.

## B. WZORY ZDOBNICZE

7 7141 (17.7 1952). Jan Roszczyk, Warszawa. Okucie do damskich torebek. 11.4 1952.

## 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. Nr 39, poz. 384) zostały wykreślone:

### Wzory użytkowe

9252 — 15.7 1951	9285 — 23. 8 1951
9253 — 15.7 1951	9288 — 30. 9 1951
9254 — 15.7 1951	9291 — 1.10 1951
9273 — 6.8 1951	9292 — 1.10 1951
9275 — 14.8 1951	9294 — 1.10 1951
9277 — 18.8 1951	9296 — 18.10 1951
9278 — 18.8 1951	9300 — 27.10 1951
9280 — 18.8 1951	9301 — 27.10 1951
9281 — 23.8 1951	9303 — 5.11 1951
9282 — 23.8 1951	9608 — 11. 5 1951
9283 — 23.8 1951	9610 — 18. 5 1951
9284 — 23.8 1951	9616 — 31. 5 1951

### Wzory zdobnicze

7080 — 1.10 1951

## WYKREŚLENIE WPISU

Na podstawie zarządzenia z dnia 3 lipca 1952 r. ogłoszony w numerze 1/1952 „Wiadomości Urzędu Patentowego“ z dn. 29.2 1952 r. wpis wykreślenia wzorów nr nr 9181, 9182 został na skutek przywrócenia terminu do uiszczenia zaległych opłat za ochronę wykreślony.

# UDOSKONALENIA TECHNICZNE

## SWIADECTWA O DOKONANIU UDOSKONAŁEŃ TECHNICZNYCH

Grubym drukiem są podane numery rejestru udoskonaleń technicznych. Liczby i litery przed tymi numerami oznaczają klasy i podklasy, do których zaliczono udoskonaleń technicznych. Po numerach rejestru udoskonaleń technicznych są zamieszczone kolejno: daty wystawienia świadectw o dokonaniu udoskonaleń technicznych, imiona i nazwiska twórców udoskonaleń technicznych oraz tytuły tych udoskonaleń.

3d 1571. 17.6 1952. Tadeusz Kocurek. Przyrząd do cięcia koców.

5d 1651, 1652. 7.7 1952. Inż. Aleksander Piaskowiecki i Alojzy Frank. Zaprojektowanie tamy bezpieczeństwa, zamykanej od góry.

7a 1701—1703. 25.7 1952. Józef Skaźnik, Tadeusz Chrzanowski i Alfons Wierzbński. Urządzenie do mechanicznego usuwania odpadów przy nożycach hydraulicznych.

7c 1609, 1610. 23.6 1952. Kazimierz Dziedzic i Wojciech Kłys. Zaprojektowanie istotnego ulepszenia sposobu wywijania brzegów puszek przy linii automatycznej do produkcji puszek konserwowych.

7c 1769. 12.8 1952. Wilhelm Żeligowski. Automat do robienia spinek z bednarki.

7d 1539. 6.6 1952. Alfred Kuś. Urządzenie do próbnego przeciągania drutu celem sprawdzania przeszlifowanych przeciągadeł.

7d 1546. 10.6 1952. Władysław Adamski. Urządzenie do zwijania sprężyn siatkowych.

7d 1553. 13.6 1952. Alojzy Hefner. Sposób utleniania odwęglonej warstwy drutu do produkcji kulek łożyskowych.

7d 1685. 23.7 1952. Marian Męclewski. Urządzenie mechaniczne do cięcia drutu szczotkarskiego.

7d 1784—1787. 19.8 1952. Jan Wcisło, Władysław Kotwicki, Karol Kukia i Wincenty Sztefko. Maszyna do wyrobu z drutu różnego rodzaju klamerek do sef-faktorów i innych maszyn.

8a 1660. 7.7 1952. Stanisław Kobalczyk. Zaprojektowanie 3-skrzydłowych kołków natykowych do cewek perforowanych do aparatów farbiarskich.

8b 1518. 2.6 1952. Jakub Więzik. Przerobienie obciążarki polysku na skurczarkę.

8d 1732, 1733. 2.8 1952. Szymon Szeinberg i Jan Sobiesiak. Opracowanie seryjnej produkcji pralnic bębnowych i wirówek mechanicznych z zaprojektowaniem celowych zmian konstrukcyjnych i materiałowych oraz oprzyrządowaniem tej produkcji.

8i 1669. 9.7 1952. Józef Bońkowski. Opracowanie sposobu produkcji emulsji do prania bielizny i chemicznego czyszczenia ubrań.

9a 1684. 23.7 1952. Marian Męclewski. Aparat montażowy szczotek dentystycznych.

9a 1795. 22.8 1952. Julian Demirowski. Projekt ulepszenia konstrukcji podajnika surowca przy automacie szczotkarskim przez wyeliminowanie przenośnika parciano-gumowego.

12a 1728. 31.7 1952. Julian Wójcik. Zmiana konstrukcji zbiorników próżniowych do płuczek ssących.

12d 1788. 19.8 1952. Antoni Stryczek. Zaprojektowanie ulepszonych płyt filtracyjnych do pras parafinowych, ułatwiających wymianę płótna filtracyjnego oraz obsługę prasy.

12i 1704, 1705. 25.7 1952. Zygmunt Eckstejn i Andrzej Sacha. Ulepszenie sposobu regeneracji jodu z jodku sodu.

12i 1738. 4.8 1952. Roman Jarek. Zaprojektowanie celowych zmian konstrukcyjnych wież denitracyjnych i ulepszenie procesu produkcji kwasu azotowego.

12o 1641. 1.7 1952. Albert Stachowiak. Zastosowanie przed krystalizacją surowego stilboestrolu wstępnego oczyszczania go przez rozpuszczenie w ługu i wytrącenie kwasem.

12o 1646. 2.7 1952. Przemysław Lenkowski. Zwiększenie wydajności i skrócenie procesu otrzymywania 4,4-dwumetoksy- $\alpha$ ,  $\beta$ -dwuetylostilbenu z 3,4-dwuani-zyloheksan-3-olu.

12q 1565, 1566. 16.6 1952. Andrzej Sacha i Tadeusz Niedziałek. Ulepszony sposób otrzymywania phanodormu.

12q 1622. 27.6 1952. Zdzisław Rostkowski. Ulepszenie procesu produkcji chlorowodoru dwuchlorobenzyny.

12q 1623. 27.6 1952. Jan Mielczarek. Przedmuchiwanie masy reakcyjnej powietrzem w celu usunięcia chlorowodoru przy produkcji naftolu SW.

12q 1627, 1628. 30.6 1952. Zdzisław Lebelt i Władysław Poliński. Projekt zmiany metody otrzymywania „Saponolu alfa”.

13d 1605. 23.6 1952. Inż. Edmund Klimek. Projekt odwadniacza pływakowego do pary niskiego ciśnienia.

13e 1559. 13.6 1952. Kazimierz Oberc. Przyrząd do zewnętrznego czyszczenia rur o dużej średnicy.

13e 1674. 14.7 1952. Teodor Rokus. Zaprojektowanie racjonalnej instalacji do gorącego płukania kotłów parowozowych.

14c 1519—1522. 3.6 1952. Inż. Ryszard Zakrzewski, Roman Czarnecki, Wilhelm Los i Robert Pietru-

cha. Oczyszczanie z soli łopatek turbiny bez otwierania jej za pomocą pary.

14c 1757. 9.8 1952. Zdzisław Abramowicz. Zmiana sposobu toczenia tarcz kierowniczych turbin parowych.

14c 1798, 1799. 22.8 1952. Tomasz Szymanowski i Włodzimierz Pałysiński. Zaprojektowanie sposobu obniżenia temperatury pary przegrzanej dla turbiny przez zmieszanie z parą nieprzegrzaną.

15a 1731. 2.8 1952. Franciszek Cibura. Opracowanie sposobu wyrobu stalowych hartowanych czcionek tłocznikowych (stempli i matryc) do wyłaczarek adresowych z jednej grawerowanej matrycy lub z jednego stempla wzorcowego.

15d 1592. 20.6 1952. Bolesław Żurek. Sposób druku na rotacji z kilku klisz cynkowych, nalepionych na jeden stereotyp.

15f 1768. 12.8 1952. Stefan Placzka. Zaprojektowanie dodatkowego urządzenia do liniarki jednostronnej.

15h 1590, 1591. 20.6 1952. Wincenty Mańka i Robert Szymon. Ulepszenie numeratora przez zastąpienie sprężyn płaskich sprężynami spiralnymi.

17f 1601, 1602. 21.6 1952. Teofil Wawrzyńczak i Henryk Lewkowicz. Skrócenie czasu zamrażania w chłodni przez zaprojektowanie przetłaczania powietrza w dwóch kierunkach na zmianę.

18a 1508. 2.6 1952. Jan Śliwa. Zaprojektowanie ulepszonej dyszy wielkopiecowej.

18c 1694, 1695. 23.7 1952. Ludwik Barski i Tadeusz Pactwa. Zaprojektowanie ulepszonej konstrukcji i uszczelnienia drzwi podnoszonych żarzaka.

18c 1698. 25.7 1952. Bronisław Charczuk. Sposób wyrobu wykrojników i matryc do głębokiego tłoczenia ze stali o niskiej zawartości węgla przy zastosowaniu specjalnej metody nawęglania.

19d 1528. 3.6 1952. Jan Quirini. Zaprojektowanie prefabrykatów teowych żelbetowych jezdni mostowych.

20d 1700. 25.7 1952. Reinhold Sornik. Urządzenie do prostowania ram wagonów samowyladowczych.

20e 1761. 11.8 1952. Wilhelm Biczek. Przyrząd do ściskania sprężyn cięgieł wagonów towarowych, ułatwiający zakładanie sprężeli miseczkowych.

20h 1506. 2.6 1952. Józef Wasilewski. Zaprojektowanie dźwigni łamanej do przetaczania wagonów.

21a 1659. 7.7 1952. Władysław Findeisen. Ulepszenie systemu łączenia w centralach kolejowych dyspozytorskich.

21c 1531. 6.6 1952. Franciszek Kozakiewicz. Projekt konstrukcji nośnej linki odgromowej dla linii 110 kV.

21c 1540, 1541. 6.6 1952. Izaak Bresler i Artur Moritz. Zaprojektowanie samochodowego dwurdzeniowego regulatora napięcia.

21c 1683. 18.7 1952. Ludwik Szczekacz. Urządzenie zabezpieczające sieć 3-fazową za pomocą jednego przekątnika, zaopatrzonego w symetryzujący układ oporowo-pojemnościowy.

21c 1710. 25.7 1952. Edward Śliwa. Zaprojektowanie linii obróbczej nasadzania kołpaków na izolatory i oczyszczania ich z nadmiaru kitu.

21d 1744—1746. 6.8 1952. Jerzy Holc, Tadeusz Banaszczak i Stanisław Brzozowski. Zaprojektowanie małogabarytowych pól typu SOO6 osłoniętych rozdzielni elektrycznych 6 kV, 100 MVA.

21e 1509—1511. 2.6 1952. Kazimierz Auleytner, Marian Biernacik i Janusz Fischer. Aparat do badania płytek zokarowych i odgromników niskiego napięcia ze specjalnym generatorem udarów prądowych.

21e 1558. 13.6 1952. Leon Kurkowiak. Przyrząd do formowania blaszek kolektorka licznikowego.

21e 1617, 1618. 26.6 1952. Ludwik Szczekacz i Janusz Wiurel. Zaprojektowanie indykatora do pomiaru jonizacji przy badaniu stanu izolacji urządzeń elektrycznych.

21e 1649, 1650. 7.7 1952. Eugeniusz Prażanowski i Stefan Zonnenberg. Opracowanie ulepszonej metody rejestracji mocy czynnej i biernej przy współpracy dwóch elektrowni różnego typu (zawodowej i przemysłowej).

21e 1729, 1730. 31.7 1952. Tadeusz Opolski i Rudolf Halupczak. Opracowanie metody pomiaru momentów oporu ruchu drogą pomiaru poślizgu silnika napędowego przy pomocy żarówki stroboskopowej.

21e 1750. 7.8 1952. Inż. Jan Ludmer. Zaprojektowanie mostka kompensacyjnego do pomiaru oporności uziemień.

21e 1782. 18.8 1952. Aleksander Zawisza. Projekt sprawdzania obwodów świetlnych na spadek napięcia metodą wykreślną.

21e 1783. 18.8 1952. Aleksander Zawisza. Zaprojektowanie opracowania obliczeń jasności lamp fluorescencyjnych metodą współczynnika sprawności.

21e 1800. 22.8 1952. Leopold Brudziński. Urządzenie do automatycznego odłączania spod napięcia przewodów jezdnych w układzie trójprzewodowym w momencie zerwania się jednego z przewodów, zasilających napęd elektryczny suwnicy.

21g 1578—1582. 18.6 1952. Jerzy Rafalson, Zbigniew Chrzan, Tadeusz Sprusiński, Franciszek Fiktus i Zbigniew Bigosiński. Opracowanie nowej konstrukcji kaset do filmów rentgenowskich.

21h 1717. 30.7 1952. Tadeusz Ferenc. Zaprojektowanie elektrycznego żelazka obrotowego do sklejania pokrowców z błony polichlorowinyłowej i innych mas termoplastycznych.

22a 1624—1626. 27.6 1952. Władysław Chojnacki, Zygmunt Siemański i Franciszek Bednarek. Ulepszenie procesu produkcji czerni kwasowej trwałej VL.

22f 1545. 6.6 1952. Antoni Meller. Sposób produkcji oranżu chromowego o pożądanym odcieniu.

23c 1656. 7.7 1952. Władysław Windisz. Opracowanie receptury i sposobu produkcji specjalnych smarów do rynien potrząsalnych i wrębiarek.

24i 1760. 11.8 1952. Marian Zawila. Zaprojektowanie ulepszonej konstrukcji generatora gazowego 2600 mm.

25a 1691—1693. 23.7 1952. Marian Mamiński, Lucjan Wymysłowski i Waclaw Klekowiecki. Opracowanie ulepszonego sposobu wytwarzania pończoch na maszynach kotonowych z czubkiem zakończonym, pozwalającym na wyeliminowanie łączarek.

26d 1747. 6.8 1952. Stanisław Bilik. Opracowanie ulepszonego procesu produkcji gazoliny, zmieniającego rodzaj i ilość refluksu w kolumnach wymyjących.

27b 1690. 23.7 1952. Wiktor Gajdzik. Projekt ulepszonej regulacji przy kompresorze maszyny wyciągowej.

27b 1612. 24.6 1952. Antoni Czerwik. Wprowadzenie sit filtracyjnych w chłodnicy sprężarki.

28a 1615, 1616. 26.6 1952. Inż. Stanisław Szarpak i Bohumil Jakubec. Opracowanie receptury i sposobu wytwarzania sztucznego lica na dwoinach (szpalach) skórzanych pod uszlachetniający natrysk wykańczający.

28a 1642. 2.7 1952. Marian Kliszewski. Sposób garbowania i wykańczania łapek tłustych z drobiu.

28a 1751—1753. 7.8 1952. Natan Kronik, Roman Dobosz i Stefan Kantorski. Rozpracowanie metodyki suszenia na szkle miękkich bydlęcych skór chromowych.

28b 1737. 4.8 1952. Franciszek Strózik. Przyrząd do wykrawania i wyrównywania grubości pasków skórzanych do linotypów.

29a 1721, 1722. 30.7 1952. Inż. Czesław Majewski i Feliks Dobrowolski. Sposób utrwalania skrętu przędzy syntetycznej w wodzie pod ciśnieniem.

29b 1547. 10.6 1952. Kazimierz Kordys. Ulepszenie konstrukcji wodzika odbieralnicy przędzy surowej.

29b 1637. 30.6 1952. Borys Artyszewicz. Modyfikacja instalacji do desulfurowania jedwabiu celem usunięcia strat siarkowodoru.

29b 1719, 1720. 30.7 1952. Jerzy Bójko i Zbigniew Krygicz. Opracowanie procesu technologicznego termicznej przeróbki słomy lnianej w autoklawach pod ciśnieniem bez dodatków chemicznych.

30g 1600. 21.6 1952. Andrzej Sacha. Urządzenie do dozowania jodu przy produkcji jodku metylu.

30h 1671, 1672. 11.7 1952. Fritz Wadehn i Zbigniew Dąbrowski. Opracowanie metody otrzymywania l-adrenaliny z odpadowego roztworu wodnego, pozostającego po ekstrakcji kortyny.

31c 1775. 13.8 1952. Leopold Juszczyk. Sposób zmniejszenia i unieszkodliwienia jamy usadowej we wlewkach na obręcze parowozowe i wagonowe.

32a 1561. 14.6 1952. Władysław Kluzek. Przyrząd do prostowania tafli szkła hartowanego.

34i 1633, 1634. 30.6 1952. Bronisław Hołyński i Karol Szerląg. Zaprojektowanie stołu z mechanicznym usuwaniem odpadków i przenoszeniem ryb oczyszczonych.

35b 1636. 30.6 1952. Stanisław Gajda. Zaprojektowanie dźwigu konstrukcji drewnianej o nośności 1500 kg i wysięgu 23 m do celów montażowych przy budowie cegielni.

35b 1675. 16.7 1952. Henryk Chabrowski. Uchwyt do belek przy transporcie dźwigowym.

36d 1550—1552. 10.6 1952. Tadeusz Benć, Lucjan Golacik i Ryszard Piwocki. Zaprojektowanie cyklonu do kanału gazowego.

37f 1653—1655. 7.7 1952. Tadeusz Szkuta, inż. Edward Wojnar i Feliks Tobiasz. Zaprojektowanie przesuwnej betoniarki przy produkcji prefabrykatów.

37f 1670. 9.7 1952. Alojzy Chmiel. Zmiana systemu włączów przy zbiornikach żelbetowych do wody.

38b 1507. 2.6 1952. Franciszek Idryan. Projekt budowy dwóch wrzecion do heblarki grubościowej dla jednoczesnej trzystronnej obróbki desek.

38b 1797. 22.8 1952. Stanisław Kędzierski. Zaprojektowanie 5-wrzecionowej wiertarki poziomej do drewna.

38c 1756. 9.8 1952. Jerzy Balon. Szlifowanie drewnianych szprych do kół siewnika nawozowego SN2 w bębnie obrotowym.

38d 1648. 7.7 1952. Leon Brzeziński. Maszyna do cynkowania desek ze stożkowym zespołem tarcz tnących i skośnie ustawionym stołem.

38e 1739. 4.8 1952. Władysław Skibowski. Urządzenie do mechanizacji procesu klejenia i wiercenia skrzydeł okiennych i drzwiowych.

38i 1588. 20.6 1952. Józef Sebastian. Strugarka mechaniczna do oczyszczania okrągłaków papierówki.

38k 1526, 1527. 3.6 1952. Adam Budzyński i Jakub Niewiadomski. Zaprojektowanie frezarki żłobiarki.

38k 1755. 8.8 1952. Konrad Sieradzki. Opracowanie sposobu produkcji płyt trocinowo-wiórowych z lepiszczem albuminowym.

40a 1542—1544. 6.6 1952. Rudolf Susek, Bolesław Jaleń i Florian Kuchta. Zaprojektowanie osadnika przy piecu rafinacyjnym dla otrzymywania cynku z możliwie małą domieszką ołowiu.

40a 1662—1666. 9.7 1952. Mieczysław Kapczyński, Edward Chąciński, Franciszek Achtelek, Karol Barton i Wiktor Kraut. Zastosowanie dysz do stworzenia zasłony wodnej przed piecami destylacyjnymi w celu zabezpieczenia pracowników przed żarem.

40a 1758, 1759. 9.8 1952. Mieczysław Kitala i Jan Brok. Przeróbka pólek karborundowych i zastosowanie skrzynek z korytkami zbiorczymi w kolumnach pieca N.J.

40a 1763—1767. 11.8 1952. Zygmunt Syryczyński, Eugeniusz Kubacki, Kazimierz Omirski, Henryk Łakomski i Stanisław Wójcik. Sposób oczyszczania roztworu siarczanu cynku z kobaltu za pomocą ksantogenianu potasu.

42a 1587. 20.6 1952. Jan Fidył. Przyrząd do sprawdzania krzywek.

42b 1572, 1573. 17.6 1952. Władysław Car i Antoni Nesterowicz. Przyrząd do sprawdzania rozstawienia wagonowych koziółków resorowych.

42b 1574, 1575. 17.6 1952. Władysław Car i Antoni Nesterowicz. Przyrząd do sprawdzania i ustawiania wagonowych widel maźniczych.

42b 1661. 7.7 1952. Michał Garbatow. Sposób tymczasowej naprawy taśm mierniczych w terenie.

42b 1699. 25.7 1952. Leopold Jeleń. Przyrząd do nacinania podziałek na płaszczyznach stożkowych.

42b 1711. 26.7 1952. Stefan Małkiewicz. Przyrząd do sprawdzania współosiowości kwadratów z częścią cylindryczną wałków.

42c 1643. 2.7 1952. Stanisław Rożek. Sposób i narzędzie do dokładniejszego osadzania znaków pomiarowych i granicznych.

42k 1647. 7.7 1952. Inż. Stefan Witański. Urządzenie do seryjnego próbowania wodnego grzejników.

42l 1523, 1524. 3.6 1952. Stanisław Gregorczyk i Tadeusz Zawada. Opracowanie sposobu oznaczania składników stali stopowych metodą fotometryczną.

42l 1584. 20.6 1952. Ernest Kiecka. Ulepszona pipeta spalinowa do analizy gazu.

42l 1606. 23.6 1952. Alfred Grosman. Standardowy płyn korozyjny do badania odporności na korozję powłok lakierowych puszek do konserw mięsnych.

42l 1613. 25.6 1952. Wojciech Klimecki. Projekt zastąpienia węgla i grafitu spektralnie czystego proszkiem srebrnym przy analizach spektrograficznych.

42l 1630. 30.6 1952. Józef Mickiewicz. Projekt dostosowania wagi Figurowskiego do badania ultramaryny.

42l 1644. 2.7 1952. Alfred Grosman. Praktyczna metoda oznaczania grubości pobiałych blachy białej za pomocą rozpuszczania jej w wodorotlenku potasu.

42l 1736. 2.8 1952. Zbigniew Trzeciakowski. Sposób oznaczania zawartości etanolu w roztworach o małym stężeniu za pomocą metody barwnych smug.

42l 1778—1781. 16.8 1952. Mirosław Oktawiec, Stefan Borucki, Felicja Lesz i Jadwiga Kenigowa. Metoda oznaczania ksantogenianów za pomocą analizy potencjometrycznej.

42m 1716. 29.7 1952. Eugeniusz Basiński. Zaprojektowanie istotnej zmiany konstrukcyjnej przy maszynach księgujących „Mercedes SK22”, pozwalającej na wykorzystanie tych maszyn zarówno do prac księgowości finansowej, jak i księgowości materiałowej, oraz do list płacy.

45h 1562, 1563. 14.6 1952. Władysław Dettlaff i Witold Sienkiewicz. Nowy sposób wybierania bobin na pokład trawlera.

45l 1712, 1713. 29.7 1952. Aleksander Podmiotko i Marek Urbaniak. Przenośny stojak do powietrznego suszenia ziół.

46a 1529. 5.6 1952. Antoni Olędzki. Sposób zastąpienia pomp wtryskowych pompkami uniwersalnymi ze specjalną obudową.

46a 1709. 25.7 1952. Stanisław Goleń. Zaprojektowanie zaworu rozruchowego, wmontowanego w silnik gazowy starego typu dla uruchomienia tego silnika za pomocą sprężonego powietrza.

46a 1789, 1790. 21.8 1952. Franciszek Bochenek i Zygmunt Schieberl. Przenośny aparat do badania pomp wtryskowych „Diesel”.

47f 1530. 6.6 1952. Józef Kyas. Opracowanie sposobu produkcji spawanych podpór nośnych dla rur o bardzo dużej średnicy, np. 5240 mm.

47f 1560. 14.6 1952. Alfred Kemp. Urządzenie kompensacyjne do rurociągu wodnego.

47g 1568. 17.6 1952. Erich Idzikowski. Zaprojektowanie regulatora ciśnień do sprężarek.

47g 1599. 21.6 1952. Jerzy Wójcik. Opracowanie konstrukcji zaworów z żeliwa krzemowego.

49a 1515—1517. 2.6 1952. Józef Lisok, Józef Burczyk i Stanisław Stencel. Ulepszona centrówka do nakielkowania półfabrykatów wiertel.

49a 1537. 6.6 1952. Stefan Stawiński. Przyrząd do wytaczania stożków na wytaczarce.

49a 1567. 17.6 1952. Zygmunt Gajewski. Przystawka rewolwerowa narzędziowa do stołu wiertarki.

49a 1620, 1621. 26.6 1952. Antoni Patrzek i Antoni Szreter. Przyrząd do wytaczania na wiertarce rowków uszczelniających w otworach sitowych.

49a 1770. 12.8 1952. Bernard Szmelter. Zastosowanie szczęk wymiennych przy uchwytach zaciskowych do automatów i rewolwerówek.

49b 1715. 29.7 1952. Jerzy Kordowski. Zmiana napędu hydraulicznego wrzeciona frezarki karuzelówki na napęd elektryczny.

49c 1576, 1577. 17.6 1952. Eryk Szwonke i Leonard Moroz. Kombinowany wykrojnik-krępownik z pneumatycznym wyrzutnikiem detali gotowych.

49c 1619. 26.6 1952. Witold Kaczmarczyk. Przyrząd odchylający nóż strugarki przy ruchu jałowym.

49c 1793, 1794. 22.8 1952. Jan Böhm i Ernest Jarzyna. Przyrząd do wytłaczania otworów w szynach.

- 49e 1657, 1658. 7.7 1952. Władysław Durat i Bolesław Siczek. Półautomatyczna gwinciarka do szpilek z gwintem do drzewa.
- 49e 1749. 7.8 1952. Władysław Szubra. Urządzenie podziałowe do wielozwojowego gwintowania śrub na tokarni.
- 49e 1776, 1777. 16.8 1952. Feliks Krzyżanek i Kazimierz Woźnicki. Zaprojektowanie odpowiednio zainstalowanego elektrycznego urządzenia włączającego, gwarantującego bezpieczeństwo pracy na prasach i gilotynach mechanicznych.
- 49g 1525. 3.6 1952. Paweł Sozgórnik. Zaprojektowanie sztywne go prowadzenia sprężyny zderzakowej przy młocie 2000 kg.
- 49g 1748. 7.8 1952. Rudolf Czauderna. Przyrząd do nitowania za pomocą nitów rurowych.
- 49h 1555—1557. 13.6 1952. Aleksander Kopacz, Stefan Panek i Zygmunt Łukowski. Sposób regeneracji złamanych wałów korbowych silników wysokoprężnych przez spawanie i wyprostowywanie według specjalnej metody.
- 49h 1667, 1668. 9.7 1952. Stanisław Uziębło i Andrzej Stapała. Półautomatyczne urządzenie podwójne do krępowania wsporników przy produkcji łożek koszarowych.
- 49h 1676—1682. 16.7 1952. Jerzy Sowa, Józef Prefeta, Wilhelm Pilich, Józef Wrazidło, Ryszard Mrozek, Wilhelm Klyszcz i Antoni Szczyrba. Półautomat z młotkiem pneumatycznym do kucia szyniaków na gorąco.
- 49i 1688. 23.7 1952. Józef Czekaj. Przyrząd do spawania (sposobem kowalskim) spinek do wozów kopalnianych.
- 50c 1727. 31.7 1952. Franciszek Wodniok. Zaprojektowanie celowej zmiany konstrukcyjnej przy młynach kulowych, uniemożliwiającej zabijanie otworów w ścianach czołowych kulami.
- 52a 1635. 30.6 1952. Franciszek Zielaskowski. Zaprojektowanie podwójnej stopki do obszywania w przemyśle gumowym części obłożonych.
- 53l 1569, 1570. 17.6 1952. Marian Górecki i Antoni Malkus. Maszynka do krajania karmelków miękkich.
- 53l 1773, 1774. 13.8 1952. Józef Kaczmarek i Tomasz Przybylski. Przyrząd do mieszania gorącego nadziewania likierowego ze spirytusem do wyrobu cukierków.
- 57a 1723—1725. 30.7 1952. Kazimierz Jaworski, Gabriel Wysocki i Zygmunt Krzywkowski. Zaprojektowanie istotnych zmian konstrukcyjnych, zapewniających uzyskanie pełnej stabilizacji obrazów przy aparatach filmowych „Eclair Studio“.
- 57b 1538. 6.6 1952. Inż. Jerzy Remiszewski. Sposób otrzymywania bezsmugowej polewy emulsji światłoczułej filmowej.
- 57c 1645. 2.7 1952. Aureliusz Woyton. Przekonstruowanie napędu i obudowy oraz zastosowanie sygnalizacji świetlnej w rotacyjnej wywoływacze amoniakalnej.
- 58a 1673. 14.7 1952. Władysław Smolnicki. Ulepszenie konstrukcji przy zespole pomp prasy hydraulicznej PS.
- 58a 1696, 1697. 24.7 1952. Antoni Kużaj i Władysław Grochowalski. Urządzenie doprowadzające i odprowadzające parę i wodę dla płyt grzejnych przy prasach wielostopniowych bez stosowania przegebow.
- 58b 1564. 16.6 1952. Arkadiusz Czerwoniec. Urządzenie do prasowania suszonych jagód przy pomocy lewara samochodowego.
- 58b 1689. 23.7 1952. Erwin Florek. Zaprojektowanie do pras zagranicznych sprzęgła lamelkowego w zamian sprzęgła ciernego.
- 63b 1734. 2.8 1952. Kazimierz Skrzypek. Zaprojektowanie wózka do układania płyt prefabrykowanych na dachu budowli przemysłowych.
- 63c 1502—1505. 2.6 1952. Andrzej Przeworski, Edward Musiał, Henryk Nowak i Kazimierz Kazimierski. Ulepszony system smarowania mechanizmu różnicowego tylnego mostu ciągnika marki „Panhard“ oraz sposób regeneracji obudowy napędu.
- 63c 1631, 1632. 30.6 1952. Wiktor Tkaczyk i Roman Stawiński. Zaprojektowanie uszczelki gumowo-miechowej do kół napędzających spychaczy i ciągników.
- 64a 1771, 1772. 12.8 1952. Augustyn Rogoziński i Edward Koziół. Metoda regeneracji wybrakowanych, tj. kruchych i sporowaciałych korków winiarskich do korkowania butelek.
- 64b 1603, 1604. 23.6 1952. Feliks Krzyżanowski i Konrad Konieczka. Urządzenie do mycia puszek z konserwami po zamknięciu puszek.
- 66b 742. 15.11 1951. Kazimierz Marciniak. Zębata łyżka do patroszenia drobiu.
- 67a 1512—1514. 2.6 1952. Paweł Siwczyk, Adolf Bujok i Rudolf Sielski. Szlifierka do szlifowania igieł z metali twardych.
- 67a 1639. 30.6 1952. Inż. Bohdan Mączewski-Rowiński. Opracowanie procesu produkcji i oprzyrządowania wyrobu nożyków do temperówek.
- 67a 1714. 29.7 1952. Zbigniew Mańczukowski. Przyrząd do szlifowania łuków na szlifierce do płaszczyzn.
- 67a 1726. 31.7 1952. Józef Walczak. Przenośna szlifierka z napędem elektrycznym do cegły szamotowej.
- 67a 1796. 22.8 1952. Zbigniew Fiołka. Zaprojektowanie dostawnego urządzenia przy wytaczarce do szlifowania otworów.
- 67c 1585, 1586. 20.6 1952. Inż. Michał Pluciński i Joachim Gorzelniak. Zaprojektowanie produkcji pilników ściernych lanych z obróbką gryzami profilowymi.
- 71a 1638. 30.6 1952. Władysław Bajur. Opracowanie sposobu i oprzyrządowania produkcji podszew ze ścinków pasów rymarskich.
- 75a 1548, 1549. 10.6 1952. Stefan Stępień i Marian Grzymyski. Uniwersalny przyrząd do grawerowania walców.
- 76a 1532—1536. 6.6 1952. Inż. Roman Zarzycki, Henryk Błasiński, Mieczysław Nowacki, Stanisław Pękala i Bolesław Ciesielski. Zaprojektowanie receptury natłustki „Petol W“.
- 76b 1583. 20.6 1952. Kazimierz Łopata. Nowa konstrukcja przenośnika szczeblakowego przy aparatach łączących.
- 76c 1762. 11.8 1952. Inż. Władysław Milczarek. Opracowanie uproszczonego procesu produkcyjnego bawełniczki.
- 76d 1791, 1792. 21.8 1952. Jerzy Usiak i inż. Eugeniusz Mitre. Zaprojektowanie elektrycznego urządzenia automatycznego, zabezpieczającego pracę

wrzeciennic średnich przed nawijaniem na szpule niepożądanego pojedynczego niedoprzędu.

80a 1611. 24.6 1952. Stanisław Kłoskiewicz. Przyrząd do oczyszczania brzegów doniczek surowych.

80b 1640. 30.6 1952. Bogusław Kwapiński. Opracowanie uproszczonego sposobu produkcji elementów prefabrykowanych z wibrowanego betonu przez naporowanie parą w otwartych formach metalowych.

80b 1686, 1687. 23.7 1952. Mieczysław Kitala i Alfons Wiczorek. Zaprojektowanie glazury i zaprawy karborundowej do budowy kolumn pieca destylacyjnego.

80b 1706, 1707. 25.7 1952. Salomon Rozenberg i Alojzy Woźniak. Opracowanie receptury mas do natryskiwania ścian komór koksowniczych.

80c 1593—1598. 21.6 1952. Eugeniusz Kazimierzczak, Ryszard Beluch, inż. Kazimierz Skoneczny, Tadeusz Federowicz, Marcin Kurek i Jerzy Zieliński. Zaprojektowanie i opracowanie szybkościowej metody studzenia pieca przy wypalaniu ściernic ceramicznych.

81c 1629. 30.6 1952. Bolesław Koral. Zaprojektowanie konstrukcji blaszanych beczek transportowych do piwa.

81e 1589. 20.6 1952. Stanisław Karczewski. Zmechanizowanie wyładunku ziemi z platform kolejowych specjalnie przystosowanych.

81e 1708. 25.7 1952. Kazimierz Domaszewicz. Zaprojektowanie trzech sposobów i przyrządów do wywracania koleb.

84d 1614. 25.6 1952. Paweł Marek. Mechaniczne urządzenie do poszerzania wykopów przy koparce „Buckau-Wolf“.

86a 1554. 13.6 1952. Antoni Nikiel. Zaprojektowanie do szaragów snowalniczych cewki drewnianej, zaopatrzonej w tarczę zdejmowaną.

86d 1718. 30.7 1952. Kurt Lachman. Urządzenie umożliwiające tkanie artykułów „frotte“ na zwykłych krosnach tkackich.

87b 1607, 1608. 23.7 1952. Jan Korzeniowski i Stanisław Adamczyk. Przyrząd do zawijania blach krawędzi blach cienkich.

89k 1735. 2.8 1952. Konstanty Baranowski. Urządzenie bębnowe, odwadniające mleczko krochmalowe.

89k 1754. 8.8 1952. Kazimierz Łosowski. Zaprojektowanie mechanicznego rozdzielacza miazgi ziemniaczanej celem podwyższenia wydajności ekstraktorów.

63

## OPISY UDOSKONAŁEŃ TECHNICZNYCH

Urząd Patentowy P.R.L. opublikował następujące opisy udoskonaleń technicznych:

### SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY OBRÓBKA METALI, ODLEWNICTWO

OU—45 Przyrząd do ostrzenia frezów ślimakowych. Nr świad. 773.

OU—75 Samozaciskowy uchwyt do blach. Nr świad. 791.

OU—81 Rotacyjne widelkowe urządzenie do prostowania drutu. Nr świad. 837.

OU—82 Skrzynkowe mosty suwnicowe. Nr świad. 510.

OU—83 Wodne chłodzenie żeliwiaka. Nr świad. 489.

OU—84 Wytrawiacz oszczędnościowy. Nr świad. 871.

OU—85 Przyrząd do prostowania gwoździ. Nr świad. 865.

OU—86 Przyrząd do produkcji na tokarce ogrzewczycy rur żebrowych. Nr świad. 862, 863.

OU—87 Urządzenie ruchome do murowania od wewnątrz i suszenia wielkich pieców. Nr świad. 841—843.

OU—99 Panewka o segmentach regulowanych dociskiem klinowym. Nr świad. 977.

OU—100 Suszarka do rdzeni z półkami zawieszonymi obrotowo. Nr świad. 1016.

OU—101 Stół kątowo-nastawny do wiercenia, frezowania i szlifowania. Nr świad. 928.

### SERIA 3: GÓRNICTWO I KOPALNICTWO

OU—72 Nowy sposób łączenia rynien potrząsalnych z silnikiem. Nr świad. 697.

OU—79 Zastąpienie w szybowych rurociągach wodnych kształtek lanych ze staliwa kształtkami zespawanymi z sobą odcinków rur. Nr świad. 513.

OU—88 Sprężyna zapadkowa windy wrębiarki. Nr świad. 872.

OU—102 Zabezpieczenie przed zapyleniem pyłem węglowym silników elektrycznych maszyn wyciągowych wieżowych w kopalniach. Nr świad. 1013—1015.

### SERIA 4: CHEMIA TECHNOLOGIA CHEMICZNA

OU—89 Tworzywa sztuczne o dużej wytrzymałości na bazie fenolowej. Nr świad. 852, 853, 873.

OU—157 Bejca orzechowa z odpadków węgla brunatnego. Nr świad. 1068.

### SERIA 5: ELEKTRO- I TELETECHNIKA

OU—90 Stojaki rurowe dwuwycięciowe na dachach zagród wiejskich. Nr świad. 648.

### SERIA 7: TECHNOLOGIA DREWNA I PAPIERU

OU—75 Stożkowe wiertło do drzewa. Nr świad. 766—768.

### SERIA 8: TECHNOLOGIA WŁÓKNA I SKÓRY ODZIEŻOWNICTWO

OU—103 Rama bębnowa obrotowa do suszenia firanek. Nr świad. 1000, 10001.

### SERIA 10: PRZEMYSŁ PRZETWÓRCZO- ROLNY, SPOŻYWCZY I FERMENTACYJNY

OU—92 Skrócona metoda jednoczesnego oznaczania wodoru i tłuszczu w mięsie i przetworach mięsnych. Nr świad. 908.

### SERIA 11: INŻYNIERIA. BUDOWNICTWO ARCHITEKTURA

OU—73 Upowszechnienie w budownictwie cementu hutniczego. Nr świad. 718.

OU—74 Urządzenie do wyciągania pali drewnianych z gruntu. Nr świad. 641.

OU—77 Wymienne łyżki do koparek. Nr świad. 472—474.

OU—80 Oszczędnościowy przenośnik do cegły. Nr świad. 769—771.

OU—93 Szpachlówka pod malowanie olejne tynków. Nr świad. 907.

OU—94 Urządzenie do produkcji siatek zbrojeniowych do rur żelbetowych. Nr świad. 1047.

OU—95 Głębokie otwory w betonie do zakotwiczenia uchwytów, wykonane przy pomocy siatki ceglanej. Nr świad. 779.

OU—97 Wózkowy spychacz ziemi naniesionej wywrotkami. Nr świad. 820—822.

OU—104 Okno zespolone (szwedzkie). Nr świad. 997.

OU—105 Smołotox, masa do uszczelniania fug dylatacyjnych. Nr świad. 1003.

### SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

OU—78 Urządzenie do racjonalnego przycinania materiałów izolacyjnych do wagonów osobowych. Nr świad. 602, 603.

OU—96 Przyrząd do mechanicznego gruntowania desek wagonowych. Nr świad. 544, 545.

### SERIA 14: OGÓLNA

OU—98 Zbiornik przeładunkowy pod torami kolejowymi z urządzeniem do przesiewania. Nr świad. 938.



# USPRAWNIENIA Z ZAKRESU TECHNIKI

## ZASWIADCZENIA O DOKONANIU USPRAWNIEN

Po numerze podano datę wystawienia zaświadczenia

### SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY OBRÓBKA METALI, ODLEWNICTWO

40544. 14.5 1952. Eugeniusz Adamus. Przekonstruowanie aparatu wiertniczego.

41004. 23.5 1952. Paweł Jonderko. Wykonanie uchwytu do frezów palcowych.

41005. 23.5 1952. Wilhelm Początek. Renowacja starych tulei sterujących ładowarki przez przetoczenie wnętrza i tulejkowanie.

41006. 23.5 1952. Józef Falkus. Opracowanie nowej metody wykonania wirnika pompy przy użyciu modeli podzielonych na części.

41007. 23.5 1952. Henryk Szczyrba. Opracowanie nowej metody przygotowania rdzeni wirników pomp odśrodkowych i łączenia ich przez klejenie.

41008. 23.5 1952. Paweł Bielas. Przeróbka napędu tokarki, umożliwiająca regulowanie ilości obrotów wrzeciona tokarki.

41009. 23.5 1952. Michał Karp. Wykonanie uchwytów do galwanizowania.

41010. 23.5 1952. Stanisław Wyroba. Przyrząd do wykonywania kolistych wygięć płaskownika.

41011. 23.5 1952. Tadeusz Sławatycki. Wykonanie przyrządu do wydłużania śrub.

41012. 23.5 1952. Tadeusz Sławatycki. Wykonanie przyrządu do mocowania płaskowników.

41019. 23.5 1952. Aleksander Czopek. Wykonanie przyrządu do wytłaczania górnych blach latarń zwrotniczych.

41025. 23.5 1952. Marian Ruparewicz. Zastosowanie gumy do wykonania uszczelek na kłapy przy szlamiarkach zamiast stosowanej dotychczas skóry I gatunku.

41028, 41029. 23.5 1952. Henryk Balcerzak i Stefan Bromke. Wykonanie przyrządu do zaokrąglania i zaginania wodzidła kierownika do wozów typu „półtorak“.

41030—41032. 23.5 1952. Franciszek Korbiński, Edmund Danel i Roman Krakowiak. Zmiana konstrukcji narzędzia do produkcji miseczek szprychowych piast przednich.

41034, 41035. 24.5 1952. Edward Nowak i Paweł Muszyński. Zastosowanie wyciągów naturalnych i sztucznych w lakierni.

41036. 24.5 1952. Władysław Łączny. Zastosowanie zgrzewania nakrętek do tarczy górnej dzwonka dwutonowego.

41037. 24.5 1952. F. Pawlewicz. Opracowanie lepszej metody wycinania otworów w tarczach filcowych.

41038, 41039. 24.5 1952. Jan Kobus i Stanisław Morawiec. Zastosowanie tarcz profilowych przy szlifowaniu turystycznych kierownic rowerowych.

41040, 41041. 24.5 1952. Daniel Sadowski i Stefan Kolaszyński. Wykorzystanie i zastosowanie wybrakowanych skrzyń formierskich.

41042, 41043. 24.5 1952. Fr. Bartosiewicz i Kazimierz Maliszewski. Wykonanie przyrządu do gwintowania na wiertarce.

41044. 24.5 1952. Fr. Bartosiewicz. Zastosowanie przyrządu do gięcia sworzni wałka przegarniacza do wialni GS-2.

41045. 24.5 1952. Zygmunt Galus. Zastosowanie wyciągu dymnego w suszarni rdzeni.

41046, 41047. 24.5 1952. Czesław Pawlikowski i Wacław Winnicki. Wykonanie głowicy nożowej z zastosowaniem dodatkowego noża do obróbki szprych.

41048. 24.5 1952. Longin Kłoskowski. Zastosowanie zmiany materiału na koła do wozu wzmocnionego.

41049, 41050. 24.5 1952. Franciszek Goc i Piotr Szuszczyk. Wykonanie przyrządu do gięcia i tłoczenia pręta targańca.

41051. 24.5 1952. Jan Kwiatkowski. Zastosowanie kluczy sztorcowych zamiast płaskich przy montażu kół i dyszla sortownika.

41052, 41053. 24.5 1952. Wacław Pokorski i Piotr Szuszczyk. Wykonanie dwutaktowego wykrojnika z wyrzutnikiem samoczynnym do produkcji okucia listewki podnośnika w sortowniku.

41054. 24.5 1952. Tadeusz Gąsiorowski. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w częściach żniwiarek.

41055. 24.5 1952. Tadeusz Gąsiorowski. Wykonanie operacji planowania i wytaczania ramienia osi na wiertarce promieniowej zamiast na frezarce pionowej.

41056, 41057. 24.5 1952. Henryk Balcerzak i Stefan Bromke. Wykonanie przyrządu do prasowania sworzni do wozów.

41058. 24.5 1952. Henryk Kessling. Wykonanie przyrządu do frezowania targańca kosza sitowego dolnego i górnego SOZ-2 m.

41059. 24.5 1952. Antoni Paszek. Zmiana sposobu wykonywania grawiury matryc do wyrobu kluczy samochodowych i motocyklowych przez zastosowanie na strugarce noża profilowego.

41060, 41061. 24.5 1952. Konrad Łatuszek i Wincenty Ciach. Zmiana konstrukcji koszyka łożyska zacisku tokarki rewolwerowej „Mass“.

41065. 24.5 1952. Ludwik Gniadek. Zastosowanie urządzenia do wyłączania wielociągu z ruchu.

41066. 24.5 1952. Ludwik Łakomski. Zastosowanie przyrządu do wykonywania ramek ulepszonej konstrukcji do szkieł sygnałowych.

41068. 24.5 1952. Władysław Gniłka. Zaprojektowanie przyrządu do szlifowania zaokrągleń  $r = 3$  przy wiertłach piórkowych.

41069. 24.5 1952. Kazimierz Ogonowski. Zastosowanie specjalnego noża tokarskiego do obróbki głównej panewki samochodowej.

41077. 24.5 1952. Józef Skupień. Sposób obcinania rogów przy kroju kołnierza do termosów za pomocą nożyc gilotynowych zamiast krażkowych.

41078. 24.5 1952. Zygmunt Cupała. Zastąpienie szybko zużywających się stalowych wkładek maszyn do wyrobu lin rolkami ruchomymi.

41079. 24.5 1952. Zdzisław Toczkowski. Wykorzystanie zużytych tulei brązowych przy remoncie maszyny do wyrobu lin.

41080. 24.5 1952. Tadeusz Czubała. Zastosowanie wymiennych szczęk do aparatu, służącego do zrywania drutu.

41081. 24.5 1952. Teodor Mańko. Wykonanie odpowiedniej wielkości skrzynek blaszanych do zbierania ściekającego oleju podczas pracy maszyny do wyrobu lin.

41084. 24.5 1952. Kazimierz Zdrojewski. Zastosowanie hamulca do przewijaka w oddziale liniarni.

41085. 24.5 1952. Tadeusz Skuza. Zaprojektowanie zmiany średnicy walcówki do wyrobu drutów lin wyciągowych i drutów sprężynowych.

41086. 24.5 1952. Józef Bobka. Zainicjowanie budowy pieca tyglowego do wykonywania odlewów brązowych.

41088. 24.5 1952. Józef Świerczek. Wykorzystanie zużytych tulejek zaciskowych do rewolwerówki przez powiększenie otworu na wymiar większy niż pierwotny.

41089. 24.5 1952. Stefan Nycz. Ulepszenie pracy 4-wrzecionowego automatu do gwintowania nakrętek marki „Schuhl“ przez dorobienie przytrzymywaczy, zapobiegających wywracaniu nakrętek przed gwintowaniem.

41090. 24.5 1952. Zdzisław Toczkowski. Przeróbka i zwiększenie wydajności wyciągarki do impregnowania konopnych dusz lin.

41091. 24.5 1952. Tadeusz Kostka. Ulepszenie samoczynnej głowicy czubkarki do śrub.

41092. 24.5 1952. Adam Stankowski. Ulepszenie stojaka rusztowego do ustawiania pralek po ocynkowaniu.

41093. 24.5 1952. Roman Rosiewicz. Zaprojektowanie specjalnego freza do frezowania ząbków szczęk imadła.

41103. 24.5 1952. Gerard Sarna. Zaprojektowanie uchwytu do tarcz szlifierskich.

41114. 24.5 1952. Stanisław Srokosz. Ulepszenie wykrojnika do wycinania znaczków do wózków.

41115. 24.5 1952. Józef Kucowicz. Zastąpienie pracujących w wodzie łożysk kulkowych tulejkami mosiężnymi.

41116. 24.5 1952. Józef Bobka. Zaprojektowanie lepszego systemu napędu wielociągów.

41117. 24.5 1952. Kazimierz Klama. Zastosowanie szlifierek tarczowych do ukosowania lutowanych końców drutu w oddziale liniarnym.

41118. 24.5 1952. Władysław Woźniak. Zastosowanie wkładek do szczęk uchwytu maszyny do zrywania próbek zamiast wykonywania nowych szczęk.

41119. 24.5 1952. Zdzisław Toczkowski. Zastosowanie do spawania drutu acetylenem zamiast aparatów karbidowych.

41124, 41125. 24.5 1952. Stefan Gałkowski i Wacław Cyganek. Zastosowanie prostowaczki rolkowej do prostowania drutu stalowego.

41126. 24.5 1952. Jan Rojek. Zastąpienie ręcznego przynitowywania wsporników do kołnierza termosu oraz zawiasów do korpusu nitowaniem na prasie.

41127. 24.5 1952. Jan Rojek. Zastąpienie ręcznego przynitowywania śrub oczkowych do wspornika nitowaniem na spawarce punktowej.

41134. 24.5 1952. Jan Ciesielski. Zmniejszenie zawartości cyny w stopie ołowiowym.

41135, 41136. 24.5 1952. Karol Burda i Alojzy Nieszporrek. Zastosowanie wodnego chłodzenia łożysk kulkowych rekuperatora emalierni.

41142. 24.5 1952. Jan Bujok. Opracowanie gwintownika dwuzwojowego z lewym gwintem do wykrcania złamanych śrub.

41143. 24.5 1952. Gustaw Graniczny. Zmiana konstrukcji stempli do wygniatania ząbków szczytów płaskich.

41144. 24.5 1952. Jan Fober II. Zaprojektowanie przyrządu do zdejmowania na wiertarce zadziórów z oprawek do narzynek zamiast zdejmowania ręcznie.

41145. 24.5 1952. Antoni Dmowski. Zastosowanie przeciwwagi do piły tarczowej ZISPO.

41154. 26.5 1952. Stanisław Janowski. Zastąpienie ręcznego opilowywania krawędzi korpusu imaka 4-nożowego obróbką kilku korpusów równocześnie na strugarce.

41155. 26.5 1952. Zygmunt Zbierski. Ulepszenie sposobu wytaczania otworów w łożysku końcowym TR-45.

41156. 26.5 1952. Bronisław Piotrowski. Wykonanie przyrządu do obróbki korpusu głowicy szlifiarki.

41157. 26.5 1952. Bronisław Piotrowski. Wykonanie przyrządu do obróbki detalu ostrzarki 1 SABp-5 oraz zmiana kolejności planowanych operacji obróbki.

41158. 26.5 1952. Zdzisław Popadynec. Ulepszenie konstrukcji przyrządu do obcinania oraz do wybijania otworów w brzeszczotach pił stolarskich.

41160. 26.5 1952. Tadeusz Stolarski. Wykorzystanie stali szybko tnącej z zużytych narzędzi do wykonania noży tokarskich.

41161. 26.5 1952. Tadeusz Stolarski. Wykonanie za jednym umocowaniem na karuzelówce wytoczenia korpusu silnika i frezowania kanałów na kliny okrągłe w żebrach stojanów silników elektrycznych.

41162. 26.5 1952. Jan Jaworski. Zaprojektowanie formownika do odkuwania łbów wkrętów.

41172. 26.5 1952. Franciszek Pustelnik. Skrócenie czasu montażu skrzynki dolnego napędu maszyny przedziałniczej MP przez zmianę kształtu otworów w odlewie korpusu i wniesienie na rysunku stolowania wymiarów w ich rozstawieniu.

41173. 26.5 1952. Czesław Jankowski. Zaprojektowanie przyrządu do frezowania rowków pod wkrętek w łbach śrub.

41177. 26.5 1952. Stanisław Perzyński. Zastosowanie specjalnego urządzenia, ułatwiającego montowanie przenośników trzpalni AE3—1.0.00, AE3—6.0 oraz stołów podających UU6 i UU7.

41178. 26.5 1952. Jan Borkowski. Zaprojektowanie sprawdzianu do mierzenia wewnętrznych wymiarów obudowy skrzynki biegów.

41179. 26.5 1952. Adam Borkowski. Zmiana procesu technologicznego przy obróbce TPSe-126.

41181. 26.5 1952. Stanisław Perzyński. Zastosowanie specjalnych urządzeń pomocniczych, ułatwiających montaż szczelblaków iglastych.

41186. 26.5 1952. Kazimierz Gawron. Przyspieszenie terminu uruchomienia pompy odśrodkowej przez wykonanie sposobem gospodarczym jej wirnika z blachy stalowej.

41190—41193. 26.5 1952. Karol Łubkowski, Jerzy Just, Roman Karlikowski i Mieczysław Płociński. Podniesienie wydajności produkcyjnej zakładu i obniżenie kosztów własnych produkcji przez reorganizację pracy.

41202, 41203. 26.5 1952. Władysław Rymarczyk i Józef Mendzelewski. Wprowadzenie zmiany w układzie wlewowym przy odlewaniu korpusu H1M1-1 celem zmniejszenia średnicy wlewów i wyeliminowania nadlewów.

41204. 26.5 1952. Józef Szafraniec. Zastąpienie brązowych tulejek wspornika pedałów tulejkami żeliwnymi.

41205. 26.5 1952. Marian Sarna. Wykorzystanie brązowych frezów, produkowanych na zlecenia zewnętrzne.

41206. 26.5 1952. Bogdan Tamiola. Skonstruowanie 4-wrzecionowej głowicy wiertarskiej do wiercenia otworów w złączach przegubu.

41207. 26.5 1952. Franciszek Dębski. Wykonanie według własnego pomysłu płyt i modeli gipsowych do odlewów aluminiowych.

41208. 26.5 1952. Jan Czubiak. Zaprojektowanie wielonożowych imaków do toczenia nakrętek po 7 szt. jednocześnie.

41209. 26.5 1952. Zygmunt Potrawski. Ulepszenie sposobu odlewania tarcz nr 40—38 w celu zaoszczędzenia roztopionego żeliwa.

41210. 26.5 1952. Leonard Rusztecki. Wyeliminowanie oddzielnej operacji frezowania skosu części 42—14 przez zastosowanie odpowiedniego freza o fазie 30°.

41211. 26.5 1952. Jan Kuczukowski. Zastosowanie specjalnego noża do wykonywania stożka części 55—18.

41212. 26.5 1952. Henryk Skolniak. Zmiana planu operacyjnego obróbki części 63—28, umożliwiającą zmniejszenie braków i podniesienia jakości wykonania.

41213. 26.5 1952. Kazimierz Palczewski. Zaprojektowanie przyrządu do ściskania sprężyn zderzakowych w koszach zderzaków.

41214. 26.5 1952. Leon Kruczyński. Zaprojektowanie przyrządu do produkcji wieszaków półksiężycowych do rur ołowianych.

41217. 26.5 1952. Samuel Erlich. Zastosowanie śrub przy noszach tyglowych, umożliwiających posługiwanie się tymi noszami przy innych średnicach tygli.

41218. 26.5 1952. Zygmunt Wasilowski. Zaprojektowanie przyrządu do formowania końcówek w rurkach dopływowych paliwa i oleju.

41220. 26.5 1952. Józef Lechowicz. Zastąpienie trocinami węgla drzewnego, służącego jako izolacja tygla od podstawki w piecach do topienia metalu.

41222. 26.5 1952. Wilhelm Brajtkopf. Zaprojektowanie uchwytu do toczenia i frezowania mimośrodków.

41229, 41230. 26.5 1952. Marian Gełżecki i Wincenty Jareczkowski. Zaprojektowanie spinaczy do pasów.

41231. 26.5 1952. Tadeusz Hilarowicz. Zmiana kształtu odlewania łap silnika.

41235—41237. 26.5 1952. Józef Biedrawa, Zygmunt Osieński i Władysław Majorek. Zainicjowanie wcześniejszej naprawy uszkodzeń suwnicy, której postój z powodu remontu miał trwać czas dłuższy, oraz dokonanie naprawy przy użyciu prymitywnych narzędzi własnego pomysłu.

41238—41241. 26.5 1952. Kazimierz Wierzbicki, Wacław May, Antoni Jakubowski i Wilhelm Reichelt. Zmiana materiału i sposobu wykonywania ostróg 83—14 z materiału profilowego zamiast odkuwania.

41242. 26.5 1952. Paweł Cieślak. Zaprojektowanie przyrządu, ułatwiającego obróbkę na strugarce segmentów do kolektorów.

41243. 26.5 1952. Mieczysław Mozdeń. Przedłużenie czasu pracy przeciagadeł.

41244. 26.5 1952. Kazimierz Przyborek. Zastosowanie przyrządu do jednoczesnego frezowania trzech belek klinowych do silników elektrycznych pod kątem 60°.

41246. 26.5 1952. Eugeniusz Cypa. Zmiana zabezpieczenia sworzni łańcucha wywrotki.

41247. 26.5 1952. Karol Feist. Zastosowanie specjalnych klamer w imaku w celu umożliwienia równoczesnego cięcia kilku wałków na pile tarczowej.

41251. 26.5 1952. Edward Czekaj. Wykorzystanie wybrakowanej taśmy zawiasowej do wyrobu zawias drzwiczek do wózka akumulatorowego.

41252. 26.5 1952. Henryk Rudzki. Wykonanie specjalnego uchwytu do ciągnięcia prętów miedzianych.

41253. 26.5 1952. Franciszek Kulas. Zastosowanie specjalnych krążkowych noży profilowych do toczenia bębnowych cyfrowych i napędzających do liczników przy krosnach.

- 41254, 41255. 26.5 1952. Michał Żybaczynski i Ludwik Czernek. Zmiana sposobu obróbki końcówek rurek do maszyn przedzalnicznych.
- 41256, 41257. 26.5 1952. Władysław Smolka i Władysław Łokietek. Zmiana sposobu obróbki tarcz zębatych do wind.
41262. 26.5 1952. Aleksy Gonczaryk. Zastosowanie łożysk zastępczych do wału resorowego samochodu G. M. C.
41271. 26.5 1952. Karol Chmiel. Zastosowanie przyrządu do suwnicy do przewożenia tarcz łożyskowych do silników.
41273. 26.5 1952. Wiktor Lengas. Zastosowanie skrzynki biegów do strugarki poprzecznej.
41274. 26.5 1952. Tomasz Chwistecki. Zastąpienie oleju roztworem szarego mydła przy walcowaniu drutu.
41275. 26.5 1952. Stefan Morawski. Ulepszenie modelu do formowania pokrywy pompki do TR-45.
41276. 26.5 1952. Edward Boiński. Zmiana sposobu mocowania osłony heblarki typu HEN poz. 51 i HTe.
41278. 26.5 1952. Bernard Pawlicki. Wykorzystanie proszku karborundowego ze ściernic szlifierskich do naklejania na filcowe tarcze polernicze.
41279. 26.5 1952. Herman Greiner. Połączenie w jedną operację czynności wycinania otworu i wykończenia brzegów przy produkcji denek górnych do bębnow.
41280. 26.5 1952. Paweł Chmiel. Renowacja czopa wrzeczona pras frykcyjnych przez natapianie powierzchni użytej i ponowne jej obtoczenie.
41286. 26.5 1952. Aleksander Kurcz. Zaprojektowanie przyrządu do frezowania rurek.
- 41287, 41288. 26.5 1952. Władysław Iwankowski i Jakub Walkowicz. Zaprojektowanie praktyczniejszej matrycy do wytłaczania łubek przenośnika zgrzeblęgo PZL2-15.
41289. 26.5 1952. Zenon Szewczenko. Zmiana kształtu łba śruby do imadła ładowarki „Kaczy Dziób“.
41291. 26.5 1952. Albert Filipowski. Połączenie w jedną operację czynności wykrawania i dziurkowania przy produkcji łapek do pokrywek i zaczepów denka bębna „Solkwas“.
- 41292, 41293. 26.5 1952. Emil Ciupek i Franciszek Tkocz. Połączenie w jedną operację czynności wykrawania i wytłaczania przy produkcji denek wewnętrznych do latarni „Jupiter“.
41294. 26.5 1952. Aleksander Cebo. Opracowanie sposobu renowacji użytych ślimaków do wyrobu siatek ogrodzeniowych.
41295. 26.5 1952. Alojzy Koźmiński. Zaoszczędzenie materiałów i robocizny przy wyrobie osłony przycisków sterujących przy ostrzarce typu ONM z wykorzystaniem w tym celu osłon po stycznikach R-905.
41296. 26.5 1952. Władysław Woźniak. Zastosowanie szcepek o dwustronnych skosach do głowicy spłotarki.
41297. 26.5 1952. Mieczysław Gwiazda. Wbudowanie mufla szamotowej na piometr w piecu patentowniczym.
41309. 26.5 1952. Rudolf Szpandlik. Zastosowanie uchwyty trójnożowego do toczenia pierścieni ślizgowych silnika elektrycznego.
41310. 26.5 1952. Andrzej Rainda. Skonstruowanie przyrządu do równoczesnego wybijania otworów na nity i na wyważniki w tarczach wentylatorowych do silników.
- 41318, 41319. 26.5 1952. Stefan Niedobitek i Roman Zybala. Zmiana sposobu wykonywania oraz materiału zawiasy do reflektora.
- 41323, 41324. 26.5 1952. Stanisław Mazur i Jan Koryl. Wyeliminowanie operacji wykonania  $r = 6$  przy obróbce piasty przedniej.
- 41325—41327. 26.5 1952. Inż. Eugeniusz Konieczny, Zygmunt Borko i Władysław Jasiński. Zmiana konstrukcji uszczelki gumowej oraz tłoczka przy kurku odcinającym do stacji prób szczelności.
41328. 26.5 1952. Jan Koryl. Ułatwienie demontażu łożysk walka atakującego.
- 41337, 41338. 26.5 1952. Jan Białas i Paweł Mrowiec. Zastosowanie przyrządu do spawania pękniętych osi zestawów kołowych do wagonów wąskotorowych.
41345. 26.5 1952. Piotr Szymunt. Wykonanie wiertła z wlotowanymi płytkami z węglików spiekanych do wiercenia otworów w materiałach o dużej twardości.
- 41347, 41348. 27.5 1952. Franciszek Szumiec i Andrzej Poznański. Zastosowanie zabezpieczenia maszyny typu uderzeniowego do wyrobu gwoździ podczas ustawiania narzędzi.
41349. 27.5 1952. Franciszek Szumiec. Ściszenie łała-sy maszyn do produkcji gwoździ.
- 41350—41352. 27.5 1952. Karol Burda, Józef Gruszka i Jan Michalik. Zastosowanie do zespołów walcarskich przewodników z wkładkami stalowymi.
- 41355, 41356. 27.5 1952. Stanisław Dajczler i Ignacy Werens. Zastosowanie noża specjalnego do naprawy gwintu korków grzejników.
- 41362, 41363. 27.5 1952. Jerzy Jasica i Tadeusz Czubała. Przekonstruowanie części maszyny ciałarskiej M5.
41366. 27.5 1952. Marian Jonczyk. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia osłon wentylatorów AFK.
- 41371, 41372. 27.5 1952. Marian Mencil i Mieczysław Krzyżanowski. Założenie hamulca do wózka transportowego na blachowni.
41373. 27.5 1952. Stefan Rogalski. Zmiana modelu kurka spustowego przy dławiku.
41386. 27.5 1952. Marcei Majewski. Zwiększenie zębów w pile do cięcia metalu.
41387. 27.5 1952. Kazimierz Kulon. Przyrząd do nitowania pokrywy z tulejką i podkładką radełkową w wycieraczce samochodowej MWC.
- 41395, 41396. 27.5 1952. Leon Tłuczek i Zbigniew Piotrowski. Zastosowanie pompki wodnej do tokarki.
- 41398, 41399. 27.5 1952. Marian Mencil i Mieczysław Krzyżanowski. Ulepszenie fałówki do zaginania blach.
41400. 27.5 1952. Stefan Kacela. Zmiana napędu posuwu wiertarki pionowej.
- 41403—41405. 27.5 1952. Ludwik Wilhelm, Ignacy Filipek i Stanisław Grądzki. Skonstruowanie przyrządu do nacinania piłek.
41406. 27.5 1952. Franciszek Sokół. Skonstruowanie przyrządu do wytaczania otworów na frezarce i wiertarce.
41407. 27.5 1952. Alojzy Micielski. Skonstruowanie uchwyty samocentrującego do rewolwerówki.
41409. 27.5 1952. Stanisław Daniłowicz. Skonstruowanie przyrządu do rozwiercania otworów.
41423. 27.5 1952. Jan Borkowski. Wykonanie specjalnego śrubokrętu do dokręcania śrub płytki stałej do pokrywy górnej skrzynki biegów.
- 41424, 41425. 27.5 1952. Julian Łach i Zdzisław Zawisza. Zastosowanie specjalnego przyrządu frezarskiego przy obróbce pokrywy obudowy łożyska.
41426. 27.5 1952. Władysław Gilewski. Zmiana procesu technologicznego przy wytaczaniu otworów pod wał korbowy w kadłubie przy jednoczesnym wykonywaniu fazy i planowania.
41427. 27.5 1952. Stanisław Kopiał. Wykonanie pomiaru koronki mechanizmu różnicowego drobnomierzem zamiast specjalnym sprawdzianem.
- 41428—41430. 27.5 1952. Władysław Samsonowski, Stanisław Rok i Jan Białogoński. Wyeliminowanie operacji przy obróbce sworzni szceki.
- 41431—41433. 27.5 1952. Jan Białogoński, Władysław Samsonowski i Stanisław Rok. Wyeliminowanie operacji szlifowania części S42.13.40d.
41434. 27.5 1952. Roman Niwicki. Wykonywanie w matrycy równocześnie dwóch wsporników zamiast jednego.
41435. 27.5 1952. Kazimierz Smurzyński. Sposób zaginania i cięcia okuć do nadwozia samochodu w jednej operacji.
41436. 27.5 1952. Roman Warsiński. Szlifowanie kielicha pręta popychacza szlifierki bezkłowej.
41437. 27.5 1952. Roman Warsiński. Szlifowanie grzybka pręta popychacza na szlifierce bezkłowej.
41438. 27.5 1952. Feliks Tereszczuk. Wyeliminowanie operacji gradowania przy obróbce wodzika biegu wstępnego, II i I biegu oraz III i bezpośredniego biegu.
41440. 27.5 1952. Konstanty Bizoń. Ulepszenie pracy krawędziarki.
41441. 27.5 1952. Antoni Świątłoch. Ulepszenie obróbki otworów o średnicy 110 H7 i 80 — 36 przy korpusach odbieralki.
- 41442, 41443. 28.5 1952. Jan Pytlík i Jan Iskra. Zastosowanie wyłapywacza magnetycznego do oczyszczania olejów i chłodziwa z pyłu żelaznego.
41447. 28.5 1952. Kazimierz Nowak. Zastosowanie oporu nastawnego do zacisku wykańczarki.
- 41475, 41476. 29.5 1952. Henryk Wiczorek i Mirosław Zgoda. Zastosowanie specjalnych kleszczy do przenoszenia i wybijania skrzynek formierskich.

41478. 29.5 1952. Piotr Szal. Zaprojektowanie wózka do przewożenia butli z kwasem.
41479. 31.5 1952. Gerard Sarna. Zastąpienie ręcznego wykonywania rowków blinowych w kołach zębatych i pasowych wykonywaniem takich rowków na strugarce przy pomocy zaprojektowanego kątownika do przymocowywania tych kół.
41482. 31.5 1952. Henryk Miazek. Zastosowanie do wykonania cz. 4036 rury handlowej zamiast związania z blachy i spawania oraz zastąpienie pierścieni brązowych żeliwnymi.
41483. 31.5 1952. Antoni Stuczkowski. Zaprojektowanie wymiany jednej pary kół zębatych dla uzyskania potrzebnej przekładni zamiast przewidywanej przeróbki skrzynki biegów silnika.
41484. 31.5 1952. Janusz Połczyński. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji tulei głowicy gwinciarzki i zastąpienie brązu żelwem.
41485. 31.5 1952. Witold Stefański. Zaprojektowanie zmiany modelu odlewniczego celem zmniejszenia powierzchni obróbki mechanicznej poz. 32L-003 i 32L-004.
41487. 31.5 1952. Jan Jaremko. Zmiana miejsca zabudowy wyłącznika silnika elektrycznego przy obcinarce rur, będącego z drugiej strony obrabiarki.
- 41489, 41490. 31.5 1952. Lucjan Aniołek i Edward Malessa. Zaprojektowanie odpowiedniej wkładki do pił tarczowych o średnicy 1100 mm, celem przystosowania ich do trzpienia piły „Proriep“, służącej do cięcia metali na zimno.
- 41491, 41492. 31.5 1952. Tomasz Sowa i Hugon Dembski. Zmiana profilu zębów wymiennych przy kole łańcuchowym ciągarki rur celem wykorzystania wyciągniętego łańcucha do dalszej pracy ciągarki.
41494. 31.5 1952. Edward Michalski. Opracowanie projektu przebudowy prostownicy skośnej w oddziale rur zgrzewnych celem zwiększenia jej przepustowości oraz zmiany krzywizny walców na właściwą i prawidłowego ułożyskowania.
41495. 31.5 1952. Jan Szlezak. Zastosowanie zasuwki przed korytem wyładzarki drążków pielgrzymowych celem zabezpieczenia przed samoczynnym wysuwaniem się popychacza.
41499. 31.5 1952. Wojciech Bimczok. Zaprojektowanie zabezpieczenia przed wypadaniem liny stalowej z rowka rolki prowadzącej na przesuwownicy wagonowej.
- 41500, 41501. 31.5 1952. Maksymilian Król i Wilhelm Friese. Powiększenie wydajności wyciągarki rur przez zastosowanie łańcucha „Galla“ do napędu ławy wyciągowej w ocynkowni zamiast stosowanego do tego celu zwykłego łańcucha.
41507. 31.5 1952. Emanuel Skiba. Zastosowanie wymiennych sworzni wrzecion szlifierek do szlifowania pierścieni.
41508. 31.5 1952. Hubert Langfort. Zaprojektowanie przyrządu do nastawiania rur na małej tłoczni przy operacji rozszerzania końców rur kotłowych.
41510. 31.5 1952. Szymon Michalski. Podniesienie rusztu w piecu do nagrzewania końców rur w celu szybkiego grzania przez polepszenie podmuchu i zmniejszenia zużycia koksu.
41511. 31.5 1952. Wincenty Rak. Zastosowanie mechanicznego gradowania rur spłuczkowych na obcinarce zamiast ręcznego usuwania gradu.
- 41512, 41513. 31.5 1952. Tomasz Huras i Bolesław Lorek. Zaprojektowanie przyrządu do jednoczesnego toczenia dwóch ogniw łańcuchowych zamiast obróbki na tokarce po jednej sztuce.
41514. 31.5 1952. Edward Malessa. Zmiana konstrukcji oprawy trzpienia do wypychania lub przy prasie 650 t. na wydziale „Wellman“.
41518. 31.5 1952. Karol Szaton. Zastosowanie nożnego wyłącznika do prasy 1500 t. przy cięciu łopatek KPO5.
41522. 31.5 1952. Józef Lesik. Zastosowanie szablonu pomocniczego do trasowania ostojnic.
41523. 31.5 1952. Józef Sieron. Wykonanie foremnika do gwintowania drążków zatyczek kadziowych.
41528. 31.5 1952. Witold Kopyra. Zastosowanie rur jako materiału do wyrobu tulejek do zderzaków wagonów kolejowych.
41531. 31.5 1952. Antoni Maślankiewicz. Zastosowanie dodatkowego smarowania łożysk kulkowych mieszarki do masy formierskiej.
41533. 31.5 1952. Feliks Wasilewski. Wykonanie przyrządu do krepowania zapadki prawej i lewej do platform 71W.
41534. 31.5 1952. Stanisław Szajkowski. Naprawa czterokorbowego wału sprężarki typu Brown-Wade i przystosowanie do dalszego użytku.
41538. 31.5 1952. Zbigniew Rozentryt. Zaoszczędzenie blachy mosiężnej potrzebnej do produkcji elementów chłodzących traktor „Ursus“, przez zastąpienie blachy w arkuszach pasami o odpowiednich wymiarach.
41539. 31.5 1952. Marian Betleja. Zaoszczędzenie cyny przy przeróbce zbiorników benzynowych.
- 41556, 41557. 31.5 1952. Czesław Wojtkowski i Lejzor Rubinstein. Zaprojektowanie przyrządu do gięcia oczek na gorąco w śrubach hakowych.
41558. 31.5 1952. Antoni Światłoch. Uproszczenie obróbki łożysk do pieców obrotowych.
41559. 31.5 1952. Franciszek Pustelnik. Uproszczenie montażu MP-2.04.01 na ceownikach MP-2.02.06.07.08 przy maszynie przedzalnicznej.
41565. 31.5 1952. Tadeusz Rzeczkowski. Wykonanie przyrządu do cięcia sprężyn do werblików.
41566. 31.5 1952. Mieczysław Berczyński. Wykonanie tokarki czołowej do modeli drewnianych.
- 41567, 41568. 31.5 1952. Maksymilian Sala i Stanisław Piwowar. Wykonanie przyrządu do wytłaczania otworów w łubkach łańcucha zgrzeblowego PZL2-15.
41569. 31.5 1952. Ryszard Zakonnik. Zmiana konstrukcji przyrządu szlifierskiego rys. C45-P-231 do szlifowania krzywki pompki olejowej C45.
41570. 31.5 1952. Franciszek Roszkowski. Zmiana konstrukcji kołka łącznika pompki C45.
41571. 31.5 1952. Zygmunt Augustyniak. Zmiana technologii obróbki śrub regulacyjnych rys. C45-30-16 i C-45-30-22 do pompki olejowej C-45.
41572. 31.5 1952. Leon Dziubczyk. Wykonanie przyrządu do cięcia kolków z drutu o średnicy 3 i 4 zamiast piłki ręcznej.
41573. 31.5 1952. Bolesław Skubisz. Wykonanie przyrządu do gięcia bocznych blach wózków kopalnianych.
41574. 31.5 1952. Franciszek Krupa. Zmechanizowanie nożyc do cięcia blachy.
41575. 31.5 1952. Eugeniusz Cypa. Zmniejszenie przekroju prętów stalowych do wykonywania drążka zderzaka na wywrotkach.
41577. 31.5 1952. Aleksander Zawadzki. Zastosowanie do kół motocyklowych f-my „BMW“ łożysk rolkowo-ostozkowych zamiast kulkowych.
41578. 31.5 1952. Marian Nisowski. Wykonanie palca do wałka nastawnika na frezarce zamiast pilnikiem.
41580. 31.5 1952. Tadeusz Stolarski. Wykonanie noża tokarskiego do przecinania większych średnic.
41581. 31.5 1952. Józef Łyszczek. Ulepszenie sposobu wykonania otworów w łożyskach pieców obrotowych.
41582. 31.5 1952. Tadeusz Stolarski. Zmiana technologii wykonania koła wózka akumulatorowego.
- 41583, 41584. 31.5 1952. Czesław Rybka i Michał Łukasiewicz. Zastąpienie pierścieni brązowych żelaznymi rys. 6000/III-53.
41588. 31.5 1952. Bronisław Król. Ulepszenie obróbki tulei łożyskowej do maszyny rusztowej.
41593. 31.5 1952. Antoni Żukowski. Wykonanie specjalnego wycinaka do wycinania szwów spawalniczych.
- 41595, 41596. 31.5 1952. Józef Milczarek i Kazimierz Holgreber. Zastosowanie kolan o przekroju kwadratowym do przewodów mieszanki pyłowej kotła 26.
41597. 31.5 1952. Emil Sikora. Nawęglanie kół podziałowych żłobkarek.
41603. 31.5 1952. Franciszek Czaboń. Zabezpieczenie koryta przed spadaniem z kleszczy suwnic dowożących złom.
41604. 31.5 1952. Teodor Kościelny. Zastosowanie przyrządu do czyszczenia części mechanizmów w celu uzyskania oszczędności na płynie.
- 41607—41609. 31.5 1952. Bronisław Oleś, Jan Grandoch i Marian Łaniecki. Zastosowanie przekładni zamkniętej w skrzynce suwnicy 7,5 t.
41610. 31.5 1952. Wiktor Lubojański. Zastosowanie zabezpieczenia wózków suwnicy o rozpiętości 25 m.
- 41611, 41612. 31.5 1952. Karol Ebert i Bronisław Oleś. Zastosowanie obrabiarki uniwersalnej z wałem giętkim do frezowania, wiercenia i szlifowania.
41613. 31.5 1952. Piotr Roczek. Renowacja zużytych pilników kwasem solnym przez wytrawianie zanieczyszczeń.
41616. 31.5 1952. Franciszek Maicher. Zabezpieczenie piły tarczowej zębatką.

41619. 31.5 1952. Leon Susek. Zastosowanie bezrdzeniowego formowania pokryw.
41620. 31.5 1952. Bronisław Oleś. Zastosowanie nożyc z nożem obrotowym do cięcia blach.
41622. 31.5 1952. Władysław Żmuda. Zastosowanie blaszanego okapturzenia łożyska napędowego wału trzepaka.
41623. 31.5 1952. Paweł Łysko. Zastosowanie uchwytu do tarcz szlifierskich.
41624. 31.5 1952. Paweł Łysko. Zastosowanie uchwytu zaciskowego do szlifowania czoła popychacza sprzęgła.
41626. 31.5 1952. Kazimierz Kosiński. Zastosowanie spawania punktowego tarcz wiązadeł zamiast nitowania.
41627. 31.5 1952. Tadeusz Kowalski. Ekonomiczne wykorzystanie materiału do wyrobu detali 45-19308.
41628. 31.5 1952. Adam Walczak. Zastosowanie przyrządu do produkcji spinek burzowych.
41629. 31.5 1952. Paweł Kleszcz. Zastosowanie urządzenia do zaokrąglania słupków poręczowych.
41630. 31.5 1952. Kazimierz Pytlak. Zmiana procesu technologicznego obróbki kół transportowych do MSC-6.
41631. 31.5 1952. Franciszek Snacke. Wykonanie przyrządów do sprężyn płaskich wrzecion NP-2.
- 41634—41637. 31.5 1952. Szymon Rozmus, Władysław Smółka, Oswald Głębik i Władysław Zaręba. Zmiana obróbki panewki do pieców obrotowych.
41640. 31.5 1952. Józef Młynski. Zastosowanie w prasach hydraulicznych uszczelkę skórzanych zamiast igielitowych.
41644. 31.5 1952. Franciszek Koziarz. Wykonanie stołu przechylnego do spawania części składowych przyczep kłonicowych D-10.
41645. 31.5 1952. Kazimierz Ogonowski. Zastosowanie noża kształtowego z płytkami widia do obróbki głównej panewki tylnej.
41646. 31.5 1952. Edward Bazarnicki. Wykonanie przyrządu do nitowania.
41647. 31.5 1952. Tadeusz Franek. Zmiana konstrukcji przyrządu do wygniatacia ząbków szczypic płaskich RSPA i RSPb.
- 41650—41652. 31.5 1952. Edward Łysek, Jan Szumski i Stanisław Fojma. Wykonanie przyrządu ustawczego do toczenia piast kół wózków akumulatorowych.
- 41653, 41654. 31.5 1952. Marian Stachura i Józef Krużel. Zastosowanie foremnika do wygniatacia wsporników przewietrznika.
41655. 31.5 1952. Stanisław Mizgała. Zastosowanie uchwytu pierścieniowego do obróbki garnków przedalniczych.
41660. 31.5 1952. Kazimierz Maliszewski. Zastosowanie przyrządu do prostowania części wialni GS-2.
41661. 31.5 1952. Brunon Krajewski. Zastosowanie przyrządu do wycinania uszczelki.
41663. 31.5 1952. Antoni Woźny. Zmiana materiału i obróbki pierścienia sprzęgła do TR-45.
41666. 31.5 1952. Antoni Woźny. Zmiana materiału sprzęgła kłowego TR-45 ze stali stopowej na stal węglistą.
41667. 31.5 1952. Karol Lipus. Zmiana sposobu odkuwania głów na półosiach z grzebieniem.
41669. 31.5 1952. Stanisław Krzyżaniak. Zwiększenie szybkości skrawania przy skórowaniu tłoka rys. nr 15—10.
41670. 31.5 1952. Józef Gaweł. Wykonanie operacji gwintowania H-25×1,5 pochwy rys. S5-0953 na gwinciarce „Wagnera” zamiast na tokarce.
41671. 31.5 1952. Józef Szymanek. Wylimitowanie obróbki boków trzonek noży tokarskich.
41673. 31.5 1952. Władysław Smółka. Zmiana sposobu obróbki mechanicznej „Siedliśka” do pieców obrotowych rys. OM/Z-584.
41674. 31.5 1952. Franciszek Kulas. Zmiana sposobu wykonywania sprężynki do liczników.
- 41677, 41678. 31.5 1952. Konrad Kesner i Eligiusz Karwacki. Wykonanie wielocewkowego uzwojenia elektromagnesu szlifierki zamiast uzwojenia jednocewkowego.
- 41679, 41680. 31.5 1952. Antoni Miarka i August Urbańczyk. Zaprojektowanie urządzenia rezerwowego co taśmy przy spawarce rur „Harmatta”.
41684. 31.5 1952. Paweł Drobisz. Umożliwienie utrzymania stałej temperatury przy gładzeniu prętów ze stali szybko tnącej.
41685. 31.5 1952. Ignacy Podgórski. Umożliwienie gięcia rur do przegrzewaczy za jednym nagrzaniem.
41686. 31.5 1952. Jerzy Zieliński. Zwiększenie ilości pił ramowych do cięcia rur przy spawarce „Harmatta”.
- 41687 41688. 31.5 1952. Kazimierz Wrotny i Edward Niewęgłowski. Zastosowanie specjalnego stojaka do serijnego cynkowania rur spłuczkowych.
41689. 31.5 1952. Stefan Graczyk. Ulepszenie przyrządu do toczenia butli stalowych.
41692. 2.6 1952. Zygmunt Królikowski. Zmiana sposobu zamocowania kół zębatach silnika ciągarci „Wellman”.
41693. 2.6 1952. Konstanty Hance. Zastosowanie ulepszonego przyrządu do stłaczania i wyginania nóżek przegrzewaczy parowozowych.
41694. 2.6 1952. August Jargoń. Zmiana sposobu osadzania dysz z węglików spiekanych w oprawach stalowych.
- 41696, 41697. 2.6 1952. Józef Lisok i Józef Burczyk. Wykonanie uchwytu samocentrującego do toczenia półfabrykatów na wiertła przy dużych szybkościach skrawania.
- 41699, 41700. 2.6 1952. Jan Tomaszewicz i Stanisław Ociepka. Ulepszenie działania dźwigu ręcznego do podnoszenia walców przez zastosowanie liny stalowej zamiast łańcucha.
- 41701, 41702. 2.6 1952. Jan Tomaszewicz i Władysław Ruciński. Opracowanie projektu zamiany napędu ręcznego walców do gięcia blach na napęd mechaniczny.
41704. 2.6 1952. Henryk Stręcioch. Przebudowa instalacji urządzenia bezpiecznikowego przy spawarce ASEA, umożliwiającego jednoczesne wyłączenie całego zespołu maszyn.
41705. 2.6 1952. Piotr Kuś. Zaprojektowanie przyrządu do gięcia rur stalowo-pancernych.
41707. 2.6 1952. Stanisław Sobczyk. Zastąpienie śruby z kółkiem konika tokarki do spęczania końców rur sworzniem przesuwającym za pomocą dźwigni.
41708. 2.6 1952. Jan Parzniewski. Zastosowanie ulepszonego przyrządu do wyciągania gniazd zaworów w aparacie rozdzielczym akumulatora „Wellman”.
- 41709, 41710. 2.6 1952. Janusz Szkutnik i Lucjan Aniołek. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji młotka i kowadła przez zastosowanie wymiennych wkładów, dostosowanych do poszczególnych średnic rur, dla zwięzienia ich końców, zamiast stosowanych dotychczas dla każdej średnicy rur młotka i kowadła jednolitego.
41715. 2.6 1952. Jan Nowak. Zastosowanie wymiennych wkładów manganowych do korpusu spulchniacza (trzepaka) masy formierskiej celem przedłużenia jego żywotności.
41716. 2.6 1952. Franciszek Falkus. Zastąpienie ręcznego cięcia rurek do prętów staliowych cięciem na pile tarczowej.
- 41717—41719. 2.6 1952. Teodor Poloczek, Alojzy Kownik i Emil Dzida. Zaprojektowanie sposobu przeróbki ulegających częstemu zepsuciu hamulców linkowych przy wózkach akumulatorowych na hamulce drążkowe.
- 41721, 41722. 2.6 1952. Ignacy Graca i Tadeusz Miżalski. Ulepszenie przyrządu do prostowania tarcz kół samochodowych.
41727. 2.6 1952. Henryk Kotarba. Wykonanie przyrządu do wprasowywania i wyprasowywania łożysk krzyżulców dragowych napędowych parowozów Tkt-3 i Ty-2.
41728. 2.6 1952. Marian Kuciewicz. Zaprojektowanie i wykonanie urządzenia do badania pęknięć prętów stalowych metodą elektromagnetyczną.
41735. 2.6 1952. Teodor Pietrzyk. Wykorzystanie remanentowych odlewów do wykonania produkcji ubocznej.
41736. 2.6 1952. Józef Borkowski. Zastąpienie operacji opikowania iskierników obcinaniem za pomocą odpowiednio przerobionego wykrojnika.
41740. 2.6 1952. Antoni Sadlik. Przetawienie tokarki z napędu zespołowego na indywidualny.
- 41746, 41747. 2.6 1952. Józef Polowy i Paweł Grzesica. Wykorzystanie odpadków z blachy do wyrobu części półmasek.
- 41748, 41749. 2.6 1952. Ernest Buchold i Karol Smykała. Zastosowanie podwójnych klocków hamulcowych do parowozu.
- 41750—41752. 2.6 1952. Inż. Edmund Bryjak, Adolf Bujok i Franciszek Falkus. Przekonstruowanie aparatu Brinella na prasę hydrauliczną.

41753. 2.6 1952. Edmund Gademar. Ulepszenie sposobu spawania uchwyty do kubeków przy łańcuchu przenośnika kubekowego.

41755, 41756. 2.6 1952. Karol Jaskuła i Jerzy Kandy. Zastosowanie przyrządu do jednoczesnego hartowania po 40 sztuk odkuwek.

41762, 41763. 2.6 1952. Władysław Kokozka i Ryszard Jeżewski. Równoczesne wycinanie czterech otworów wspornika przodu budki lewego i prawego w samochodzie „Star 20” w przyrządzie na prasie mimośrodowej.

41764, 41765. 2.6 1952. Jan Marzec i Andrzej Zgliczyński. Zmiana konstrukcji oraz metody fabrykacji części filtru powietrznego S42.17.09 i S42.17.10.

41766. 2.6 1952. Stanisław Gaweł. Wykorzystanie odpadków blachy o grubości 0,8 mm z poz. nr 20.03.04 na poz. nr 20.02.11 (kieszonki dokumentów).

41767, 41768. 2.6 1952. Jan Mikołajewski i Teofil Lussa. Zmiana konstrukcji pokryw do skrzyń nastawnic mechanicznych.

41772, 41773. 2.6 1952. Jerzy Kurzelewski i Władysław Mączka. Zmiana konstrukcji skrzynek rdzeniowych do wlewania wałców aluminiowych.

41779. 4.6 1952. Kazimierz Przyborek. Zastosowanie przyrządu do jednoczesnego frezowania kilku nakrętek.

41780, 41781. 4.6 1952. Czesław Kuleczka i Antoni Kubiak. Zastosowanie do sprzęgieł elastycznych wkładek wykonanych z drewna bukowego zamiast wkładek skórzanych.

41782. 4.6 1952. Józef Zając. Zastosowanie hamulca przy kołowrotku maszyn do szpulowania drutu.

41783. 4.6 1952. Elżbieta Siałkowska. Zastosowanie noża profilowego do toczenia oski kółek liczydła wodomierza.

41784. 4.6 1952. Jan Krzyszczyński. Zastosowanie przyrządu do szybkiego punktowania nakielek w wałkach.

41786. 4.6 1952. Henryk Tarnas. Renowacja zaworów iglicowych.

41787—41790. 4.6 1952. Czesław Cegiłka, Władysław Nowak, Władysław Rynarzewski i Józef Zydlewicz. Zastosowanie urządzenia do galwanizacji drobnych przedmiotów o produkcji masowej.

41791. 4.6 1952. Nikodem Majewski. Zastosowanie przyrządu do badania szczelności zaworków prostych.

41794. 4.6 1952. Czesław Podgórski. Opracowanie wymiarowo i konstrukcyjnie szlifierki elektrokontaktowej oraz wykonanie jej z materiałów remanentowych.

41803. 4.6 1952. Józef Kowala. Wyłożenie zewnętrznej powierzchni pieców hartowniczych betonem zamiast kształtkami szamotowymi.

41804, 41805. 4.6 1952. Franciszek Janas i Czesław Michałek. Zastosowanie elastycznego pierścienia do uszczelniania palników acetylenowych.

41806. 4.6 1952. Leon Rzydzik. Naprawa zużytych uchwyty tokarskich przez nałożenie na ich korpusy pierścieni skurcznych.

41807. 4.6 1952. Jan Tracz. Zmiana sposobu wykonania przykrywki do maźnic wagonowych.

41808. 4.6 1952. Alfred Mazur. Zmiana sposobu wykonania umocowania ochronnej deski tramwajowej.

41809. 4.6 1952. Alfred Mazur. Zastąpienie blachy mosiężnej blachą stalową do wykonania ślizgu prowadnic dźwigni hamulcowej.

41810. 4.6 1952. Alfred Mazur. Zastąpienie blachy antykorozyjnej blachą żelazną przy skrzyniach wkładowych do tramwajów.

41813. 4.6 1952. Stanisław Naskręt. Zastosowanie specjalnych klezczy łańcuchowych do rur.

41814. 4.6 1952. Stefan Kąkolowski. Wykonanie urządzenia do obciążania tarcz szlifierskich przy szlifierkach typu „Maag”.

41815. 4.6 1952. Marcin Kaczmarek. Zastosowanie przyrządu do wiercenia otworów w górnej części komina parowozu E. R.

41816. 4.6 1952. Tadeusz Borkowski. Wykonanie klucza zapadkowego do przykręcania śrub.

41829. 7.6 1952. Józef Maga. Zmiana sposobu opróżniania tygli po wyżarzeniu i ostygnięciu śrub i nitów.

41833. 7.6 1952. Antoni Pawlikowski. Zastosowanie przekładni ślimakowej do rozwalcowywania rur w walcu.

41836. 7.6 1952. Stanisław Charliński. Zastosowanie specjalnego przyrządu do spawania konstrukcji stalowych.

41837. 7.6 1952. Stanisław Charliński. Zastosowanie specjalnego ściązacza do spawania konstrukcji.

41842. 7.6 1952. Marian Dąbrowski. Zabudowanie urządzenia, umożliwiającego doprowadzenie pary do suwaków nożycy hydraulicznej.

41848. 7.6 1952. Bolesław Osiewała. Uproszczenie konstrukcji napędu zdzieraczek dwuwrzecionowych.

41856. 7.6 1952. Wiktor Bekrycht. Zmiana konstrukcji dławicy do szliferek.

41857—41859. 7.6 1952. Wojciech Polak, Ludwik Pauch i Stanisław Adamczyk. Wyeliminowanie zabiegu doginania ręcznego przy gięciu blach.

41860. 7.6 1952. Brunon Śmigay. Zrekonstruowanie zdekompletowanych wodomierzy do wody gorącej.

41861, 41862. 7.6 1952. Mieczysław Kurek i Józef Janowski. Uproszczenie trasowania i wiercenia otworów w blachach podłogowych do wagonów przez łączenie blach w paczki po 20 sztuk.

41864. 23.6 1952. Stanisław Korpol. Zmiana krzywek przy automacie „Skoda” i wykorzystanie ich podwójnie.

41865. 23.6 1952. Roman Urbanek. Wykonanie przyrządu do przeciągania końcówki wylotowej filtru S.64.17.

41867, 41868. 7.6 1952. Franciszek Drgas i Stanisław Dębski. Przeróbka przyrządu do wycinania wgłębień w ramkach.

41872. 7.6 1952. Eugeniusz Oręziak. Zastosowanie uproszczonego przyrządu spawalniczego do elektrycznego spawania pudełek.

41877. 7.6 1952. Jan Krasiński. Zmiana tolerancji pomiędzy kulisą a wieszakiem w strugarkach poprzecznych SP-800 cz. 105, 120, 6 SP-600 cz. 82, 83 i 5 SP-400 cz. 81, 88 i 42.

41878—41880. 7.6 1952. Edmund Sroga, Władysław Hołuj i Stefan Krawczyński. Zmiana obróbki i materiału przy wyrobie widełek i gniazdek SP-600 i SP-800.

41881. 7.6 1952. Franciszek Kubanek. Wyeliminowanie klamerek do rurek olejowych w SP-400 cz. 652, 655, 657, 658, tylko do serii III.

41882, 41883. 7.6 1952. Józef Matuszek i Paweł Bernard. Dorobienie brakujących części do lokomotywy „Diesla”.

41889. 7.6 1952. Jan Demczuk. Ulepszenie koszyków łożyskowych zestawów kołowych wózków kopalnianych.

41890. 7.6 1952. Hipolit Latos. Zastosowanie wytłaczania rowka w zapadce koła wolnobiegu zamiast frezowania.

41891, 41892. 7.6 1952. Stanisław Morawiec i Edmund Danel. Zastosowanie wytłaczania otworu w łączniku kierownicy zamiast wiercenia.

41893. 7.6 1952. Eugeniusz Kaczyński. Renowacja silentbłoków drążków sterowniczych „Fiat-1100”.

41894. 7.6 1952. Bronisław Uszok. Wykonanie przyrządu do wyginania ogniw sprzęgowych do wywrotek.

41895. 7.6 1952. Paweł Cholewa. Wyeliminowanie wstępnego kucia przy wykonywaniu wstosów kierowniczych lewych górnych kom. 18/29, dolnych kom. 18/30, prawych kom. 18/31.

41896. 7.6 1952. Ludwik Paszek. Zmiana kolejności operacji obróbczych przy wykonywaniu koziołka resorowego.

41897. 7.6 1952. Feliks Górka. Wykorzystanie końcówki pręta do dalszej produkcji pierścieni łożyskowych oraz sprzęgłowych przez lekkie zespawanie.

41898. 7.6 1952. Franciszek Kostka. Zmiana sposobu zamocowania sworzni głównych podczas obróbki wiórowej na tokarce.

41899. 7.6 1952. Rudolf Janeczko. Zastosowanie zużytych wiertel zamiast palcowych tarcz szlifierskich do usuwania rys i podłamów na odkuwkach korbowodów.

41900. 7.6 1952. Władysław Czerwiński. Zastosowanie przyrządu CP103 do obróbki cz. 83.10.

41901. 7.6 1952. Marian Sobierajewski. Zmiana sposobu obróbki przy wykonywaniu części 56-14 i 56-15.

41902. 7.6 1952. Zenon Ospowski. Zmiana wykonania wkretów Din 553, służących do zabezpieczenia rurek elementów chłodzących w cylindrach.

41903. 7.6 1952. Norbert Koniecki. Zastosowanie zużytych cięgien do młotów przeciwbieżnych.

41904. 7.6 1952. Franciszek Szafranski. Wyeliminowanie dwunastu otworów na obręczy tylnego koła żelaznego części 83.10.

41906. 7.6 1952. Józef Biedrawa. Zastosowanie wciągu, znalezione w złomie.

41907. 7.6 1952. Paweł Rykiert. Zastosowanie wyciągu gazów za pomocą sprężonego powietrza w kominię wyciągowym nad kadzią do trawienia odkuwek.
41909. 7.6 1952. Jan Jaworski. Zmiana połączenia napędu wiertarek z główną pędną.
- 41914—41916. 7.6 1952. Alfons Ochman, Józef Hoła i Bolesław Kurpisz. Wykonanie bez rysunków wykonawczych pieca gazowego do hartowania narzędzi.
41927. 7.6 1952. Stanisław Janowski. Skrócenie czasu obróbki koła zębatego głowicy maszyny TR-45/poz. 34 P 108a.
41930. 7.6 1952. Kazimierz Mucha. Skonstruowanie ściągacza uniwersalnego do zdejmowania z wałków kół pasowych, łożysk itp.
41932. 7.6 1952. Paweł Mika. Przerobienie napędu kół pasowych zwykłych na koła do pasów klinowych przy tokarce i szlifierce.
41933. 7.6 1952. Stefan Skubała. Zastosowanie kucia końców trzonów na kształt stożkowy w matrycach zamiast toczenia.
41936. 7.6 1952. Władysław Wojewoda. Zmiana sposobu pogłębiania otworów blach czołowych młyna.
41937. 7.6 1952. Augustyn Jargoń. Zmiana sposobu ogrzewania opraw przeciagadeł w piecu gazowym.
41938. 7.6 1952. Rudolf Sielski. Uproszczenie wykonania wrzecion i wkładek do wrzecion szlifierskich do szlifowania przeciagadeł.
41940. 7.6 1952. Henryk Wieczorek. Przerobienie paleniska suszarki do rdzeni, opalanej węglem, na opalaną gazem.
41944. 7.6 1952. Franciszek Waclawek. Zastosowanie szczonek stalowych do samoczynnego usuwania zendry z rolek w czasie pracy zginarki zamiast wykonywania tej czynności ręcznie.
41945. 7.6 1952. Józef Kalis. Zaprojektowanie wykonania z blachy łożysk z maźnicami do wagonów wąskotorowych zamiast często psujących się żeliwnych.
41952. 7.6 1952. Wojciech Smalec. Zmiana kształtu matryce do wycinania otworów w podkładkach nieżeberkowych celem przedłużenia żywotności matryc.
- 41953, 41954. 7.6 1952. Karol Kansy i Mieczysław Szmidt. Zastosowanie hamulca do sprzęgła silnika przy wyginarce łuków kopalnianych.
- 41957—41959. 7.6 1952. Zbigniew Jurzykowski, Bronisław Sobczyński i Jerzy Nier. Zastosowanie ulepszonego systemu produkcji podkładek stykowych typu S49.
- 41960, 41961. 7.6 1952. Ludwik Lipowczan i Jan Drozd. Zmiana systemu podłączeniowego przy piecach gazowych.
- 41964, 41965. 7.6 1952. Marian Słabowski i Stanisław Kaleta. Wykorzystanie zużytych tarcz szlifierskich do wykonania tzw. kamieni palcowych.
41970. 7.6 1952. Henryk Sobek. Zastosowanie mechanicznego polerowania przeciagadeł drewnianymi stożkami.
- 41973—41977. 7.6 1952. Bolesław Krystek, Alfons Wieczorek, Alfred Latusek, Henryk Wieczorek i Walerian Koss. Zastosowanie młotków pneumatycznych do ubijania form odlewniczych.
- 41978—41980. 7.6 1952. Bronisław Ferdyn, Rudolf Sielski i Franciszek Falkus. Skonstruowanie maszyny do przeciągania przeciagadeł.
- 41981, 41982. 7.6 1952. Józef Szczurek i Henryk Mróz. Wykonanie nakiełkarki z materiałów wybrakowanych.
- 41989, 41990. 7.6 1952. Józef Rybarek i Józef Monsior. Skonstruowanie nastawnika walcowego do suwnicy.
- 41995, 41996. 7.6 1952. Sylwester Szalkowski i Alojzy Jędrzyczek. Wgniatanie w matrycach wycięć stemplem na gorąco zamiast wiercenia i strugania.
- 42001, 42002. 9.6 1952. Henryk Furgol i Ernest Kucze-  
ra. Zaprojektowanie zmiany kształtu zdzieraka przy dziurkowaniu podkładek kolejowych.
- 42003, 42004. 9.6 1952. Jan Blacha i Herbert Krawczyk. Zaprojektowanie matrycy do odkuwania śrub, stosowanych do przymocowywania uchwytyłów przy prasach.
- 42007, 42008. 9.6 1952. Henryk Furgol i Ernest Kucze-  
ra. Wzmocnienie ceownika przy nożycach celem użyskania prostego cięcia łuków.
- 42018, 42019. 9.6 1952. Henryk Furgol i Ernest Kucze-  
ra. Zmiana sposobu przymocowania do prasy górnej części przyrządu do gięcia podkładek.
- 42020, 42021. 9.6 1952. Zygmunt Osiński i Czesław Ne-  
jmanowski. Wykonanie przyrządu do wiercenia i frezowa-  
nia ogniwo do łańcucha piaseczarki na odlewni.
- 42022, 42023. 9.6 1952. Rajmund Laskowski i Leonard Rusztecki. Zastosowanie szablonu do ustawiania szczoneki hamulca 72-10 celem uniknięcia drugiego jej irezowania.
- 42024—42026. 9.6 1952. Piotr Olczak, Marian Wojto-  
wicz i Antoni Parzuchowski. Wyremontowanie zużytego imadła maszynowego.
- 42027, 42028. 9.6 1952. Paweł Bukowczan i Ludwik Pa-  
szek. Zastąpienie ręcznego gwintowania otworów w po-  
krywach łożysk wózków kopalnianych gwintowaniem  
maszynowym.
- 42029—42032. 9.6 1952. Leon Seman, Karol Chwastek,  
Józef Kozieł i Jerzy Lipowczan. Umożliwienie wyjmowa-  
nia baby z młota parowego „Erie“ bez demontażu młota  
przez odpowiednie wycięcie przewodnic.
- 42033—42036. 9.6 1952. Leon Seman, Karol Chwastek,  
Józef Kozieł i Jerzy Lipowczan. Utrzymanie w ruchu  
młota parowego „Erie“ przez dospawanie czterech uch  
do dławnicy i zastosowanie zamiast śrub kołkowych śrub  
przelotowych.
- 42037—42040. 9.6 1952. Leon Seman, Karol Chwastek,  
Józef Kozieł i Jerzy Lipowczan. Wykonanie przelotowe-  
go rowka teowego do śruby nastawczej pionowej dla  
wymiany tej śruby bez demontażu młota parowego  
„Erie“.
- 42041, 42042. 9.6 1952. Jan Ciesielski i Jan Glaza. Za-  
stosowanie nitów do łączenia wspornika z błotnikiem ro-  
werowym zamiast wkrętów M5  $\times$  12.
42043. 9.6 1952. Antoni Strzelecki. Racjonalniejsze  
umieszczenie stanowiska spawacza.
42044. 9.6 1952. Stefan Maślanka. Zastosowanie pier-  
ścienia oporowego przekładni zębatej obrabiarki w celu  
uniknięcia jednostronnego zużycia zębów kół.
- 42045, 42046. 9.6 1952. Marian Rok i Władysław Złote-  
cki. Ułatwienie wykonania łożyska do suwnicy we wła-  
snym zakresie dzięki zastosowaniu przyrządu do wycinania  
otworów w wieńcu łożyska.
42051. 9.6 1952. Mieczysław Krzyżanowski. Przystoso-  
wanie piły mechanicznej do cięcia stali narzędziowej całą  
długością piły dzięki zmianie szybkości obrotów koła  
napędowego.
42056. 9.6 1952. Leon Skupień. Zaoszczędzenie mate-  
riału przy cięciu klinów dociskowych.
42057. 9.6 1952. Edward Ginda. Skonstruowanie przy-  
rządu do mocowania przedmiotów, obrabianych na stru-  
garce poprzecznej.
42058. 9.6 1952. Czesław Radomski. Zastosowanie pod-  
kładki z czopem przy odlewaniu bloków Cu do produk-  
cji bimetalu, umożliwiającej zlikwidowanie operacji na-  
wiercania otworów u podstawy tych bloków.
42060. 9.6 1952. Kazimierz Rebeś. Wykorzystanie zu-  
żytych ciągadeł z węglików spiekanych do wykonania  
nakładek do noży tokarskich.
42065. 9.6 1952. Franciszek Mikołajewicz. Zastosowa-  
nie rolek z łożysk rolkowych do kamieni suwaków obro-  
towych stołów podnośnych.
42067. 9.6 1952. Ignacy Srokocz. Doprowadzenie prze-  
wodów parowych do zbiorników przy prasach mimośro-  
dowych do ogrzewania oleju w okresie zimowym.
- 42070, 42071. 9.6 1952. Józef Widera i Alfons Michal-  
czyk. Konstruowanie przyrządu do frezowania próbek do  
pomiaru udatności.
42072. 9.6 1952. Józef Mordak. Zmniejszenie długości  
łapek Kp03 celem zaoszczędzenia materiału.
42074. 9.6 1952. Władysław Stankiewicz. Zastosowa-  
nie do operacji 10 uchwytu przy frezowaniu cz. 09-58.
42075. 9.6 1952. Józef Grobecki. Zastosowanie kowa-  
deł do wykonywania odkucia wg rys. 33-284.
42076. 9.6 1952. Stanisław Stępień. Zastosowanie no-  
życ dźwigniowych do wycinania otworów podłużnych  
w obłachowaniu komory do suszenia kabin samochodow-  
wych.
42078. 9.6 1952. Józef Skala. Umożliwienie obróbki  
wału turbiny wodnej bez potrzeby zdejmowania wirnika  
z wału.
42079. 9.6 1952. Bolesław Frukacz. Zastosowanie pod-  
kładek i opar w celu uniknięcia wymiany całych sto-  
łów, służących do czyszczenia drobnych odlewów.
- 42080, 42081. 9.6 1952. Władysław Bubel i Antoni No-  
wakowski. Wykonanie przyrządu do frezowania otworów  
w ogniwach.
42085. 9.6 1952. Zygmunt Tworek. Zastosowanie  
ochron, zabezpieczających kanały tarczy obrabiarki od  
zanieczyszczeń wiórami.
- 42083, 42087. 9.6 1952. Kazimierz Olesiński i Józef  
Dworaczek. Zmiana konstrukcji kół samochodowych  
w celu ułatwienia wymiany opon.

42088. 9.6 1952. Franciszek Leorman. Zastosowanie grzebienia o lewym gwincie do gwintowania korpusów maszynek do mięsa.
- 42089—42091. 9.6 1952. Marian Miklas, Franciszek Cichor i Henryk Oprych. Wykonanie stanowiska do badania kół w miejscu, skąd wywożone są odlewy.
42093. 9.6 1952. Franciszek Kułakowski. Zmiana konstrukcji wspornika kompletnego brony talerzowej.
42094. 9.6 1952. Stanisław Tarasiuk. Wykonanie wózka do przewożenia członów brony talerzowej BTcl.
42095. 9.6 1952. Jan Belkiewicz. Zastosowanie zawleczek zamiast kołków jako zabezpieczenia pierścieni oporowych przy wózkach do przewożenia brony talerzowej.
42096. 9.6 1952. Czesław Łukasiewicz. Zmiana procesu obcinania rozpory ramy BTcl.
42097. 9.6 1952. Feliks Kopman. Zastąpienie obsady pałąka brony talerzowej wybrakowanym ciągnem wału tylnego.
42098. 9.6 1952. Jan Rosiński. Zmiana procesu obcinania kroju talerzowego brony przez zastosowanie odpowiedniego przyrządu.
- 42099, 42100. 9.6 1952. Jan Handshke i Teofil Rajewicz. Zastosowanie łączenia opon wietrznika do wietrzników turbinowych T-3-4-5-6 przez spawanie punktowe.
42101. 9.6 1952. Józef Król. Ujednoczenie haków przy wózkach do przewożenia brony talerzowej.
42102. 9.6 1952. Stanisław Lisiecki. Zastosowanie przyrządu do hartowania kroju talerzowego brony talerzowej.
42103. 9.6 1952. Władysław Galuba. Zmiana sposobu odkuwania klucza do śrutownika typu „Monarch“.
42111. 9.6 1952. Stefan Spychała. Ulepszenie sposobu gięcia kolan rurowych na gorąco.
42115. 9.6 1952. Ryszard Kamiński. Zaprojektowanie odrzutnika oleju, osadzonego w wale korbowym przy łożysku głównym silników S-60, celem zapobieżenia upływom oleju na zewnątrz karтеру.
42117. 9.6 1952. Ladysław Białawski. Zaprojektowanie przyrządu do próby zaworów rozrządczych hamulców kolejowych.
42118. 9.6 1952. Teofil Piątkowski. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji kadłubów pomp celem skrócenia czasu obróbki mechanicznej i ułatwienia montażu.
42120. 9.6 1952. Gustaw Dobrowolski. Zaprojektowanie maszynki do uelastyczniania pierścieni tłokowych i suwakowych parowozu i pomp powietrznych.
- 42121, 42122. 9.6 1952. Marian Jasionecki i Antoni Gromski. Zaprojektowanie przeróbki napędu sprężarki 4-cylindrowej z przekładnią zębataj na pasowo-klinową celem uzyskania równomiernej pracy maszyny i przedłużenia okresu międzyremontowego.
- 42140, 42141. 9.6 1952. Józef Jaskuła i Paweł Czelnik. Ulepszenie konstrukcji trzymaków stempli do stemplowania gorących przedmiotów metalowych.
42143. 9.6 1952. Franciszek Rupik. Zastosowanie przeciwwagi wrzeczona przy wiertarce w celu ułatwienia równomiernego wyłączania wrzeczona.
42158. 9.6 1952. Henryk Flis. Wykonanie wyłócznika usztywnień w ściankach skrzynek narzędziowych.
42159. 9.6 1952. Jan Werner. Wykonanie oprawki do współosiowego toczenia wałków do stołów rolkowych przy użyciu okularu tokarskiego.
42160. 9.6 1952. Stanisław Zagórski. Wykonanie tłoczni do mechanicznego mocowania płatów do suszarek.
42161. 9.6 1952. Teofil Jarzębski. Zmiana konstrukcji przesuwnych sworzni przyrządu do punktowego spawania elementów kabiny kierownicy.
42164. 9.6 1952. Jan Bem. Wykonanie i zastosowanie blaszanej osłony ruchomej, chroniącej przewody gumowe spawarki przed uszkodzeniem.
42174. 9.6 1952. Stanisław Kuś. Uszczelnienie pompki wodnej przy samochodzie.
42215. 9.6 1952. Władysław Wątor. Wykonanie przyrządu do szlifowania ząbków narzynek „Pittlera“ i „Wagnera“.
42216. 9.6 1952. Franciszek Pańczyk. Zastosowanie kołków z otworkami do wykonywania odlewów łoż SWD-125.
42217. 9.6 1952. Edward Jaskólski. Zaprojektowanie zmiany konstrukcyjnej pochwy brązowej sprzęgła skrzynki napędowej.
42218. 9.6 1952. Antoni Gelner. Zwiększenie ilości modeli kółek na płytach formierskich.
- 42224—42226. 9.6 1952. Adam Trojan, inż. Edward Pluciński i Stanisław Łazik. Ulepszenie instalacji trawienia drutów kwasem solnym przez dostawienie drugiej wanny w celu wyeliminowania dodatkowego trawienia poza warsztatem.
- 42231, 42235. 9.6 1952. Jan Zawiasa i Jan Szymański. Zaprojektowanie nowej konstrukcji kłów obrotowych.
- 42246, 42247. 9.6 1952. Stanisław Kowal i Jarosław Pałeczki. Przekonstruowanie wykrojnika do produkcji pierścieni i podkładek.
42249. 9.6 1952. Jan Gałuch. Wmontowanie pompy benzynowej do ciągnika kolejowego celem zastąpienia baku na benzynę, grożącego wybuchem.
42253. 9.6 1952. Franciszek Kieszek. Wykonanie przyrządu do przetwarzania wału wirnika.
- 42258—42260. 9.6 1952. Bolesław Gburczyk, Józef Cybulski i Jan Stoppel. Uproszczenie sposobu ładowania i opakowania pieców kolejowych przy transporcie w wagonach.
- 42261, 42262. 9.6 1952. Bolesław Pawełek i Eugeniusz Putowski. Zmiana metody fabrykacji gwintowania otworu wkładki pokrywy korka i płytki gwintownika.
42263. 9.6 1952. Józef Pawełczyk. Zmiana procesu technologicznego przy nitowaniu „wiatraka“ silnika samochodu „Star 20“.
42264. 9.6 1952. Teofil Piątkowski. Zmiana konstrukcji pomp D-400 przez wykonanie kadłubów z obudową dławicy w postaci jednolitego odlewu.
- 42265, 42266. 9.6 1952. Mieczysław Grześkowiak i Kazimierz Duda. Wykonanie aparatu do sprawdzania próżnomierzy, ciążomierzy i niskiego ciśnienia.
- 42268, 42269. 9.6 1952. Jan Ola i Edmund Kruczyński. Wykonanie przyrządu do przyginania haków sklepieniowych na dokładną miarę.
42270. 9.6 1952. Bazyl Syczewski. Zastosowanie szablonu do trasowania otworów przy wykonywaniu ogniw do łańcucha rusztowego.
42273. 9.6 1952. Tadeusz Nowaliński. Przyśpieszenie obróbki trybików do czyszczenia rur przez jednoczesne obrabianie pięciu trybików, założonych na sworznie.
42276. 9.6 1952. Kazimierz Łukaszczuk. Przerobienie kierownicy do turbiny, błędnie wykonanej przez firmę dostarczającą.
42279. 9.6 1952. Józef Owca. Zastosowanie starych panewek brązowych do pomp szlakowych.
42280. 9.6 1952. Jan Perdak. Wykonanie uchwytu do frezowania nakrętek kotwicznych.
- 42287, 42288. 9.6 1952. St. Alabrudziński i K. Banasiak. Wykonanie we własnym zakresie specjalnej szlifierki do szlifowania kowadeł młotów mechanicznych.
- 42289—42291. 9.6 1952. Krzysztof Witczak, K. Banasiak i St. Alabrudziński. Zaprojektowanie i wykonanie mechanicznego wyłącznika sprzęgła do prasy.
- 42292, 42293. 9.6 1952. St. Alabrudziński i K. Banasiak. Wykonanie przyrządu do frezowania podstaw kowadeł.
42294. 9.6 1952. Ignacy Kalinowski. Zastosowanie przyrządu do obcinania ślizgaczy pługów ciągnikowych.
42295. 9.6 1952. Stanisław Palichleb. Zmiana konstrukcji sworznią ciągną tylnego do brony talerzowej.
42296. 9.6 1952. Stanisław Kaczor. Wykonanie uchwytu do noży tokarskich.
42297. 9.6 1952. Czesław Wojtacki. Zastosowanie do transportu soch do „Gryfa“ i „SHL“ specjalnych skrzyń, chroniących sochy przed uszkodzeniem.
42298. 9.6 1952. Bronisław Kaniecki. Wykonanie przyrządu do toczenia ostrza przy kroju talerzowym do brony talerzowej BTcl.
- 42299, 42300. 9.6 1952. Stanisław Jarczyński i Franciszek Kułakowski. Wykonanie klucza do pielnika „Gryf“ z płaskownika 30 X 5 zamiast z żeliwa ciągliwego, służącego do wyrobu nakrętek 4 i 6-kątowych.
42301. 9.6 1952. Piotr Murawski. Zaprojektowanie przyrządu do wyrobu we własnym zakresie podkładek sprężynowych, potrzebnych do narzędzi rolniczych.
42303. 9.6 1952. Kazimierz Henke. Wykonanie przyrządu do toczenia otworów w tulejkach korbowodowych.
42304. 9.6 1952. Ryszard Nowakowski. Zmiana procesu technologicznego przy wykonywaniu nakrętek rzymskich oraz przeróbka modelu kółek regulujących do śrutowników.
42305. 9.6 1952. Bolesław Kotowski. Zmiana sposobu cięcia ram do pojedynczych walców pierścieniowych.
42306. 9.6 1952. Józef Augustyniak. Zastosowanie ruchomej wagi na wózku do ważenia wsadów.
42307. 9.6 1952. Władysław Kostański. Wyeliminowanie kołnierza oporowego przy wałku walca górnego siewkarni SMW.



42308. 9.6 1952. Marian Dziuba. Zastosowanie przyrządu do cięcia płaskowników pod pewnym określonym kątem.
42309. 9.6 1952. E. Wilczyński. Zmiana konstrukcji zasuwki do śrutownika S-3.
- 42310, 42311. 9.6 1952. Józef Bielak i Leon Busse. Wyeleminowanie pierścienia zgrzewanego na wałku bębnowym siewkarni SMW.
42312. 9.6 1952. Ryszard Nowakowski. Zmiana konstrukcji ramy przedniej do walców pierścieniowych WP3 280/36.
42313. 9.6 1952. Władysław Walewski. Wykonanie przyrządu do zwijania pierścieni oporowych.
42314. 9.6 1952. A. Alabrudziński. Wykonanie przeciągarki do formowania walców ML-1.
42317. 9.6 1952. Kazimierz Banasiak. Wykonanie z części wybrakowanych dwuwrzecionowej gwinciarce do nakrętek specjalnych.
- 42318—42320. 9.6 1952. Stanisław Kacperski, Edward Hiller i Józef Augustyniak. Zastosowanie formowania maszynowego części siewkarń LS i młocarni MSW zamiast formowania ręcznego.
42321. 9.6 1952. A. Alabrudziński. Wykonanie wyciągnika przyściennego z przeciwwagą do podnoszenia głowki siewkarni przy malowaniu przez zanurzenie.
42323. 10.6 1952. Bolesław Kleszcz. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w ogniach lewych i prawych.
42324. 10.6 1952. Jan Heczko. Ulepszenie skrzyń formierskich.
42325. 10.6 1952. Hieronim Żurawski. Ulepszenie przyrządu do toczenia zaworów o wymiarach 175 — 200 mm.
42328. 10.6 1952. Roman Pańczyk. Zastosowanie hamulca szczękowego zamiast taśmowego na walcowni Demag.
42329. 10.6 1952. Tadeusz Żytkowiak. Uproszczenie operacji przy obróbce tulejki mechanizmu zegarowego Dz. 3.
- 42330, 42331. 10.6 1952. Jan Kuziora i Roman Siałkowski. Zastosowanie wiertarki o dużych obrotach jako szlifierki specjalnej.
42332. 10.6 1952. Nikodem Majewski. Zastosowanie proszków „Ata“ przy docieraniu zaworków prostych.
42333. 10.6 1952. Antoni Głowacki. Wykonanie gazomierzowej stacji rozbiegawczej.
42334. 10.6 1952. Władysław Galuba. Zmiana sposobu wykonywania kluczy do odsiewaczy płaskich.
42335. 10.6 1952. Franciszek Pietraszko. Wykonywanie świderków we własnym zakresie.
42338. 10.6 1952. Henryk Wesołowski. Wykonanie przyrządu do frezowania rowka w piasku wskazówki godzinowej.
42339. 10.6 1952. Teofil Dąbrowski. Wykonanie przyrządu do nabijania cech na tulejkach, łoża targańca dla TOR.
42340. 10.6 1952. Bronisław Garczyński. Zmiana prowadników i łożysk gazomierza VO i VI.
42341. 10.6 1952. Teofil Dąbrowski. Wykonanie przyrządu do wyjmowania trzpieni z osi wskazówek kierunkowskazu.
42348. 10.6 1952. Nikodem Majewski. Wykonanie uchwytu do szlifowania zaworka prostego.
42349. 10.6 1952. Czesław Gromek. Wykonanie sztancy do wycinania zębów w piłkach do drewna.
42351. 10.6 1952. Józef Biela. Naprawa prasy hydraulicznej sposobem przyspieszonym.
42355. 10.6 1952. Mieczysław Głombicki. Zaprojektowanie ulepszonego śrubokręta, umożliwiającego mocniejsze dokręcanie śrub i wkrętów.
42356. 10.6 1952. Jan Brańczewski. Przeniesienie stanowiska roboczego przy rozbijaniu piast kół parowozowych.
42357. 10.6 1952. Wiktor Feliks. Zastosowanie przenośnej wiertarki elektrycznej do nawiercania wlewków rurowych zamiast wykonywania tej czynności na wiertarce promieniowej.
42362. 10.6 1952. Wiktor Feliks. Ulepszenie uchwytu tokarki do umocowywania wlewków rurowych przez zastosowanie docisków szczękowych zamiast śrub.
42363. 10.6 1952. Paweł Reguła. Wykorzystanie części zużytych łańcuchów na podkładki do kubelków elewatorowych.
42367. 10.6 1952. Ludwik Czapnik. Zastosowanie nakrętek sześciokątnych, wycinanych z blachy Ms 1,5 mm, zamiast nakrętek profilowych z pręta Ms 6,5×4,5.
42369. 10.6 1952. Paweł Bonk. Zmiana sposobu szlifowania pierścieni zaworów kompresorów.
42370. 10.6 1952. Tomasz Torunski. Wzmocnienie trzonu głównego suwnic kleszczowych nr 2 i 3.
42373. 10.6 1952. Augustyn Masarczyk. Zmiana sposobu wykonania drążka zderzaka wózka wywrotowego o pojemności 1,5 m<sup>3</sup>.
- 42374—42377. 10.6 1952. Stanisław Bromboszcz, Jan Szuster, Alfred Kurzyca i Franciszek Cypa. Wykonanie z materiałów zastępczych części do wozów samosypowych.
42380. 10.6 1952. Teofil Stelman. Wykonanie przyrządu do nawijania sprężyn do zaworków prostych.
42385. 10.6 1952. Bronisław Grochala. Zastosowanie przyrządu (liniału) do wykonywania stożków na rewolwerówce.
42389. 10.6 1952. Jan Krzyszczeń. Zastosowanie pierścienia zabezpieczającego przy tarczach zabierakowych.
42390. 10.6 1952. Kazimierz Piłatowicz. Zmiana konstrukcji części N.10-2.
- 42392—42397. 10.6 1952. Eugeniusz Cypa, Jan Koper, Antoni Słowik, Henryk Kapała, Augustyn Masarczyk i Klemens Szweda. Wykonanie części do wywrotek o pojemności 1,5 m<sup>3</sup> z materiałów zastępczych.
42398. 10.6 1952. Antoni Słowik. Zmiana konstrukcji zawieszona do urządzenia hamulcowego wywrotki.
42399. 10.6 1952. Eugeniusz Korczak. Zastosowanie przyrządu do formowania kołnierzy z rur kwasoodpornych na zimno zamiast wyginania na gorąco.
42444. 10.6 1952. Józef Łobodziński. Skonstruowanie przyrządu — punktaka do masowego punktowania wałków o różnych średnicach.
42452. 10.6 1952. Stefan Kubica. Wykonanie przyrządu-szlifierki do ostrzenia gwintowników i narzynek.
42453. 10.6 1952. Edward Łyczko. Wykonanie ze starego materiału szlifierki przenośnej do szlifowania piaskownic.
- 42458—42461. 10.6 1952. Teodor Hanzel, inż. Ryszard Filip, Jan Hrzywniak i Paweł Janas. Przekonstruowanie pieca do lutowania noży tokarskich.
42463. 10.6 1952. Gerard Szczyrba. Zastosowanie przy piecu stalowych płyt kontaktowych zamiast miedzianych.
42464. 10.6 1952. Henryk Polus. Zastosowanie noży o ujemnych kątach natarcia do obróbki walców manganowych.
42465. 10.6 1952. Władysław Trusewicz. Wykonanie przyrządu do bezpośredniego wiercenia otworu w stożkach osi koła wypielacza „Gryf“ cz. Gr. 0—1.
42469. 10.6 1952. Bronisław Kaniecki. Wykonanie szlifierki i tokarek stałych osłon, zabezpieczających twarze robotników przed skażeniem.
42467. 10.6 1952. Józef Król. Zmiana procesu technologicznego obcinania szprych o długości CO104-1 do pługa C26Zp.
42468. 10.6 1952. Waclaw Rusak. Zmiana sposobu wiercenia otworów w pałkach drabinki CO51 do pługów ciągnikowych C26Zp.
42469. 10.6 1952. Bronisław Kaniecki. Wykonanie imaka nożowego do planowania tulei odległościowych brony talerzowej BTc1.
42470. 10.6 1952. Franciszek Prystupa. Zastosowanie ściągaczy z drutu stalowego do panewek drewnianych BTc1-3-13 i 14 w czasie gotowania ich w oleju.
- 42482, 42483. 10.6 1952. Edward Nowotny i Józef Figura. Klinowanie poprzeczek skrzynek formierskich zamiast łączenia ich śrubami.
- 42484, 42485. 10.6 1952. Józef Setnik i Józef Rybok. Skrócenie remontu suwnicy odlewniczej.
- 42486, 42487. 10.6 1952. Jan Blacha i Sylwester Szałkowski. Wykonanie matrycy do wykończania produkowanych dłuć.
- 42507, 42508. 10.6 1952. Roman Flak i Bolesław Wierchowski. Założenie osłon kulisy na parowozie „Opel“.
- 42509—42512. 10.6 1952. I. Ganczarczyk, Fr. Pyka, Franciszek Kądzielnik i J. Kałuża. Zmontowanie szlifierki.
- 42521, 42522. 10.6 1952. Karol Dufek i Jerzy Zaliński. Zastosowanie szlifierki do wyrównywania poprawianych spawów na rurach zgrzewanych zamiast opiólowania ręcznie.
- 42523—42525. 10.6 1952. Ryszard Zajac, Piotr Głowacki i Marian Derszniak. Zmiana wsadu na odlew narzędzi do tłoczenia w celu uzyskania lepszych właściwości wytrzymałościowych i struktury.

- 42526, 42527. 10.6 1952. Franciszek Kacuga i Antoni Wons. Przebudowa hamulca ręcznego wagonów wąskotorowych.
42539. 10.6 1952. Kazimierz Szatkowski. Zastosowanie wytłaczania otworów części CO196, 197, 198 i MCw039 na prasie zamiast wiercenia i rozwiercania.
42540. 10.6 1952. Leon Muszer. Zastosowanie blachy odpadkowej zamiast teowników do wyrobu wsporników wywrotek.
42542. 10.6 1952. Józef Komeza. Wykonanie obsad uszczelkę z odpadków blachy zamiast z arkuszy.
- 42543, 42544. 10.6 1952. Jan Bartnicki i Józef Sławiński. Zastosowanie zwykłego żelaza do wykonywania dużych formatów wykrojników z tym, że krawędzie tnące zostają nadspawane grubą warstwą stali chromo-molibdenowej lub wykonane ze stali w postaci segmentów przykręcanych śrubami celem łatwej ich wymiany po zużyciu.
42548. 10.6 1952. Józef Błachut. Wylaminowanie obróbki mechanicznej rowków zaciskowych w ramie skřęcarci 240-punktowej przez wykonanie odpowiednich rdzeni, zapobiegających przesunięciu się ramy w czasie odlewania.
42549. 10.6 1952. Franciszek Snacke. Zaprojektowanie wykrojnika do wycinania na gotowo z otworami tarczki i pierścieni bocznych licznika do krosien.
42554. 10.6 1952. Wacław Redzyński. Wzmocnienie narożników w odlewach osłon do tokarki TR-45 w celu ułatwienia frezowania osłon i zmniejszenia braków.
42556. 10.6 1952. Franciszek Szafranski. Projekt wylaminowania trzech otworów gwintowanych koła A82.10x, służących do ściągania kół, lecz w praktyce nie wykorzystywanych.
42557. 10.6 1952. Franciszek Kulas. Ulepszenie konstrukcji przyrządu do przeciągania kółeczek zębatych do liczników.
42558. 10.6 1952. Alojzy Micielski. Przedłużenie szczęk samocentrującego uchwytu tokarskiego celem umożliwienia zamocowywania w nim przedmiotów o większych średnicach.
- 42559, 42560. 10.6 1952. Franciszek Szymoszek i Szymon Szykowski. Zaprojektowanie przyrządu do gradowania płytek magnesowych.
42561. 10.6 1952. Antoni Trepka. Skonstruowanie przyrządu samocentrującego do toczenia rdzeni elektromagnesów.
- 42571, 42572. 13.6 1952. Roch Żak i Stanisław Karabin. Mechaniczne prostowanie kątowników wagonowych przez prasowanie.
42573. 13.6 1952. Czesław Mikłus. Zastosowanie freza ślimakowego do obróbki kółek zapadkowych.
42579. 13.6 1952. Edward Bidjuk. Skonstruowanie i zastosowanie zespołu frezów specjalnych do obróbki wałów osnowowych.
42580. 13.6 1952. Kazimierz Zawadzki. Wykonanie szablonu dwustronnego, ułatwiającego nawiercenie wszystkich otworów do polepszenia regulacji sit.
42581. 13.6 1952. Tadeusz Cabański. Ulepszenie sprężyn klina zapadkowego do kół zębatych szlifierek do gwintów „Lindner“.
42582. 13.6 1952. Stefan Mańka. Wykonanie przyrządu do obróbki na frezarce części 03.13.
42583. 13.6 1952. Józef Kostój. Wykonanie uchwytu tokarskiego, przystosowanego do obróbki talerza górnego CZ4-06.
42584. 13.6 1952. Tadeusz Wójcik. Wykonanie szablonu do trasowania wycięć bidła i wykonanie podkładki do łuku członkowego w listwie bidła.
42586. 13.6 1952. Kazimierz Zaporowski. Opracowanie szybszej metody wycinania segmentów z odlewów.
42587. 13.6 1952. Stefan Fijałkowski. Zastosowanie wiercenia łuków zgrzeblarki na dwóch stołach wiertarki.
42595. 13.6 1952. Gerard Gitner. Umocowanie płytek dolnych zderzaka gaśnicy do gwintowania na płycie z opórkami.
- 42596, 42597. 13.6 1952. Wilhelm Kempny i Antoni Gajda. Wykonanie narzędzia postępowego do wycinania i dziurkowania kątowników do konwi mleczarskich.
- 42598, 42599. 13.6 1952. Karol Karwot i Wincenty Szotek. Połączenie operacji dziurkowania i przeciągania przy produkcji den do kotłów ocynkowanych z workiem.
42600. 13.6 1952. Jan Rojek. Zastosowanie wody mydlanej w zamian tłuszczu przy produkcji menażek nerkowych.
42601. 13.6 1952. Oswald Gawron. Wykonanie ręcznej windy śrubowej do podnoszenia części ciężkich.
42602. 13.6 1952. Paweł Kotuła. Renowacja komór sekcyjnych przy kotle parowym przez wstawienie pierścieni, przyspawanych do otworów w komorze sekcyjnej kotła.
42608. 13.6 1952. Stanisław Kuś. Wykonanie dwóch sprzęgieł tarczowych do samochodu GMC.
42609. 13.6 1952. Bronisław Buczyński. Zaprojektowanie zabezpieczenia wysięgnicy żurawia wodnego przed samoczynnym obracaniem się jej.
42610. 13.6 1952. Władysław Gusza. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów.
42611. 13.6 1952. Antoni Gelner. Racjonalne rozmieszczenie łożysk rdzeni zaworów na płytach formierskich.
42612. 13.6 1952. Ernest Juraszek. Wykonanie wózka do wymontowania tłoków parowozowych.
42614. 13.6 1952. Jan Pawelski. Zmiana sposobu formowania tulei brązowych.
42615. 13.6 1952. Adam Markowski. Zastosowanie sody i szkła tłuźzonego jako środka zapobiegającego utlenianiu metali.
42616. 13.6 1952. Stanisław Król. Zaprojektowanie zmniejszenia naddatku materiału na obróbkę piasty bębna przy MSC-6.
42617. 13.6 1952. Bolesław Szczygieł. Zmiana sposobu suszenia form murowanych.
42620. 13.6 1952. Michał Jankowiak. Zaprojektowanie przyrządu, ułatwiającego przetaczanie otworów kamieni kulisowych.
- 42627—42629. 13.6 1952. Piotr Piórko, Andrzej Skowronek i Piotr Seremak. Wyremontowanie we własnym zakresie wybitych czopów kół parowozu bez demontażu.
- 42630, 42631. 13.6 1952. Władysław Szmaj i Adam Samek. Zmiana instalacji rur, doprowadzających wodę do zbiorników.
- 42632, 42633. 13.6 1952. Szczepan Miklas i Piotr Liwoch. Zmiana konstrukcji pompki wodnej samochodu osobowego marki „Chevrolet“.
42634. 13.6 1952. Józef Spłuzka. Zaprojektowanie i wykonanie przyrządu wiertarskiego, ułatwiającego wiercenie otworów na wiertarce.
42638. 13.6 1952. Wojciech Drażek. Wykonanie przyrządu do wykuvania bolców z główkami.
42639. 13.6 1952. Aleksander Maszczak. Zastosowanie przyrządu do robienia nitów aluminiowych, potrzebnych do nitowania hamulców samochodowych.
42640. 13.6 1952. Aleksander Maszczak. Zastosowanie śrub rzymskich własnej produkcji zamiast śrub fabrycznych.
42642. 13.6 1952. Józef Murmyło. Zastosowanie przyrządu do wycinania zębów pił metalowych.
42643. 13.6 1952. Józef Nowak. Zabezpieczenie strugarek przed uszkodzeniem suportu w razie uszkodzenia automatu do przekładania sprzęgła.
42644. 13.6 1952. Józef Nowak. Zabezpieczenie przed zanieczyszczeniem oleju w zbiorniku strugarki podłużnej.
42645. 13.6 1952. Jan Kostrzewa. Wykonanie szlifierek do szlifowania kolektorów.
42646. 13.6 1952. Wit Werys. Wycinanie podkładek wagonowych przez skonstruowanie składanej matrycy do produkcji.
- 42647, 42648. 13.6 1952. Edward Masternak i Władysław Lesiak. Usprawnienie transportu międzyoperacyjnego części wagonowych w warsztacie przygotowawczym.
- 42649—42651. 13.6 1952. Edward Masternak, Roch Żak i Władysław Kowalski. Zmechanizowanie wyrobu agraf dachowych przez dorobienie odpowiedniego przyrządu i zastosowanie prasy mechanicznej.
42652. 13.6 1952. Roman Kunat. Wykorzystanie drutu o średnicy 2,5 i 3 mm, przeznaczonego do wyrobu szpilek formierskich.
- 42653, 42654. 13.6 1952. Jan Gryz i Stanisław Sieczka. Zastosowanie do prostowania profilu okiennego prostownicy Wirtha przez odpowiedni dobór i ustawienie rolek.
42655. 13.6 1952. Stanisław Piątkowski. Projekt zastosowania do wyrobu podkładek skośnych pięciu matryc, umieszczonych na jednej podstawie.
42656. 13.6 1952. Tadeusz Skierniewski. Zmiana kształtu zafrezowania gniazodka łańcuchowego przy elektrowciągach.

- 42662—42664. 13.6 1952. Stanisław Ciuryło, Stanisław Mazurkiewicz i Jan Wróblewski. Zastosowanie do maszyn odlewniczych łożysk koronkowych o rolkach długich zamiast łożysk typu szwedzkiego.
- 42665, 42666. 13.6 1952. Henryk Sawicki i Piotr Tomczyk. Ulepszenie urządzenia do zmiany szybkości stołu strugarki.
- 42671, 42672. 13.6 1952. Piotr Migaczew i Stanisław Kołodziejczyk. Zastosowanie sprzęgła przy szlifierkach z giętym wałkiem.
- 42673, 42674. 13.6 1952. Kazimierz Murawski i Władysław Sosnowski. Wiercenie otworów w dnach sitowych.
- 42682—42684. 13.6 1952. Józef Kędra, Lucjan Kościuszek i Kazimierz Rychlik. Wykonanie i zastosowanie noża fasonowego do dtutowania zębów profilowych.
- 42685, 42686. 13.6 1952. Jan Forma i Jan Zwolański. Zmiana systemu ładowania oraz układania obręczy w piecu żarzalnym.
- 42688, 42689. 13.6 1952. Władysław Kowalski i Roch Zak. Wykonanie przyrządu do wyrobu wkładek do czolownic platform kolejowych.
42690. 13.6 1952. Kazimierz Werys. Zmiana konstrukcji kłonic do platform kolejowych w celu ułatwienia produkcji i obniżenia kosztów.
42697. 13.6 1952. Emanuel Wypadłok. Ulepszenie noży krążkowych do cięcia blach grubych.
42708. 14.6 1952. Maksymilian Chruścikowski. Zastosowanie uchwytu obrotowego do mocowania przedmiotów przy obróbce na strugarkach, wiertarkach i frezarkach.
42710. 14.6 1952. Władysław Pell. Zmiana konstrukcji klina oraz jego osadzenia we wrzecionie wiertarki.
42711. 14.6 1952. Eugeniusz Łęgosz. Zastosowanie specjalnego wykrojnika do usuwania zadziorów z ostrzy noży w jednej operacji.
42712. 14.6 1952. Stanisław Wołoszyn. Zmiana konstrukcji dźwigni wiertarki WK-63.
- 42713, 42714. 14.6 1952. Władysław Hołuj i Stefan Bocheński. Zastąpienie żeliwem materiału 035 do wyrobu płytek dociskowych przy strugarkach SP-600.
- 42715, 42716. 14.6 1952. Stefan Krawczyński i Władysław Hołuj. Zmiana materiału 035 do wyrobu listew strugarek na Zl. 30.
42717. 14.6 1952. Władysław Juraszek. Zastosowanie drugiego gatunku żelaza okrągłego do wyrobu przebijaków żeliwiakowych.
42721. 14.6 1952. Jan Kluczewski. Wykonanie przyrządu do wywijania zawias okiennych.
42730. 14.6 1952. Leonard Belke. Opracowanie sposobu profilowania tarczy szlifierskiej pod żądanym kątem.
42736. 14.6 1952. Franciszek Wdowiak. Wykorzystanie remanentów do produkcji wałków dociskowych samoprzążnicy.
42737. 14.6 1952. Konstanty Krawczenko. Zastosowanie glinki białej zamiast gipsu do posypywania form przy odlewaniu żeliwa na sucho.
42748. 14.6 1952. Ferdynand Lubojański. Skrócenie trzpienia zapadki głowicy obrotowej tokarki.
42749. 14.6 1952. Kazimierz Górski. Zastosowanie mechanicznego wkręcania śrub do oporników kół płużnych.
- 42750, 42751. 14.6 1952. Tadeusz Strzelecki i Alfons Sprawski. Zmiana procesu obróbki półosi do kół biegowych sprzęgu SP 9b.
- 42752, 42753. 14.6 1952. Roman Serowiński i Brunon Kicza. Zaprojektowanie skrócenia słupicy do przedpłużka pługów ciągnikowych.
42754. 14.6 1952. Franciszek Górski. Zaprojektowanie odlewania uchwytów do elektrod spawalniczych z żeliwa szarego zamiast z mosiądzu.
- 42755, 42756. 14.6 1952. Jan Dobisz i Władysław Ficek. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia kołnierzy wodowskazów.
42762. 14.6 1952. Edward Kabacik. Zastosowanie prowadników drutu przy automacie do zwijania sprężyn z płytek z węglików spiekanych zamiast ze stali węglistej.
42763. 14.6 1952. Stanisław Pastwa. Zaprojektowanie przyrządu pomocniczego do rozmontowywania elektropompek w celu naprawy uszkodzonych uzwojeń elektrycznych.
42764. 14.6 1952. Michał Beresiński. Zastąpienie operacji ręcznego piłowania elementu frezowaniem w specjalnym uchwycie.
- 42765, 42766. 14.6 1952. Marian Mariański i Piotr Praskowicz. Zastosowanie badania stali metodą iskrzenia w kralalni stali przed skierowaniem jej do obróbki.
42768. 14.6 1952. Mieczysław Kosik. Zmiana konstrukcji freza trzystronnego.
- 42769, 42770. 14.6 1952. Eugeniusz Zakrzewski i Edward Mazur. Zastosowanie zgrzewania przy produkcji wiertel — pogłębiaczy.
42774. 14.6 1952. Teofil Serwin. Zastosowanie przyrządu do wycinania rowków klinowych.
42777. 14.6 1952. Jan Próchnicki. Wykonanie kątomierza do znaczenia wycinków geometrycznych.
42778. 14.6 1952. Franciszek Goliński. Zastosowanie głowicy tokarskiej do szlifowania otworów.
- 42779—42781. 14.6 1952. Józef Wielgosz, Konstanty Szarmach i Józef Klin. Naprawienie termometrów odległościowych i termostatów.
- 42786, 42398. 14.6 1952. Kazimierz Jaworski i Zenobiusz Kokot. Wykonanie przyrządu do nacinania gwintu na szczękach gwintownicy.
- 42787, 42788. 14.6 1952. Zygmunt Stolec i Franciszek Biskup. Zaprojektowanie i wykonanie dwustronnego noża do obtaczania podkładek tłokowych.
42789. 14.6 1952. Leon Treppa. Wykonanie bez kątownika pokryw działowych do generatora lodu.
42790. 14.6 1952. Marcin Andruszyn. Połączenie konika z suportem tokarki w celu ułatwienia wiercenia lub wytaczania głębokich otworów wspólnych.
42791. 14.6 1952. Zenobiusz Winkowski. Wykonanie przyrządu do szybkiego posuwu frezowanych przedmiotów.
- 42792, 42793. 14.6 1952. Kazimierz Jaworski i Zenobiusz Kokot. Wykonanie przyrządu do wycinania uszczek.
42800. 14.6 1952. Marian Kołodziejczak. Wykonanie przyrządu do mechanicznego obracania wału korbowego przy pasowaniu łożysk ramowych i korbowych oraz ustawienie maszyny.
- 42801, 42802. 14.6 1952. Stefan Rzepecki i Edward Modrowski. Przerobienie konika szlifierki w celu zwiększenia długości szlifowania.
42803. 14.6 1952. Fryderyk Laubach. Wykonanie urządzenia do wygniatania form filetowych, pokryw do form filetowych, zaczepów do pokryw i do wybijania otworów w zaczepach.
- 42804, 42805. 14.6 1952. Edward Gill i Franciszek Goliński. Wykonanie uniwersalnej szlifierki przenośnej.
- 42806—42808. 14.6 1952. Franciszek Bępnowski, Jan Śliwka i Józef Kubiński. Wykonanie przyrządu do pomiaru zakosowań płaszczyzn kołnierzy wałów okrętowych.
- 42809—42813. 14.6 1952. Bogusław Derra, Jerzy Okopiński, Józef Zielonka, inż. Zbigniew Dobrzyński i Jan Hildebrandt. Wykonanie przyrządu do podwieszania koła zamachowego przy pomiarach rozchyłów wykorbień wału korbowego.
42824. 14.6 1952. Józef Dudek. Zmechanizowanie przesuwu tarczy zwrotnej.
42839. 16.6 1952. Ryszard Kołodziejczyk. Wykonanie generalnego remontu starego żurawia parowego.
42840. 16.6 1952. Ludwik Kosicki. Zastąpienie nieruchomych żaluzji drewnianych do drzwi komór odchładzalniczych ruchomymi żaluzjami blaszanymi.
42841. 16.6 1952. Ludwik Kudas. Zastosowanie wiertel piórkowych przy produkcji szczęk do wytłaczania na zimno.
42844. 16.6 1952. Józef Piskorek. Wykonanie formy do odlewania plomb.
42845. 16.6 1952. Józef Zimnowodzki. Wykonanie przyrządu do gięcia wspornika osi tylnej do mlóczarni MSC-6.
42852. 16.6 1952. Emanuel Kołodziej. Wmontowanie podkładek do rolek celem zabezpieczenia lin przed spadaniem.
42854. 16.6 1952. Leon Wnuk. Zmiana zamocowania skrzyni zdmuchiwacza sady w palenisku kotłowym.
- 42858, 42859. 16.6 1952. Franciszek Rupik i Stanisław Kawula. Dorobienie stołu obrotowego i wkładek przy frezarce.
- 42867—42869. 17.6 1952. Antoni Palut, Zygmunt Nowakowski i Andrzej Kula. Zastosowanie zgrzewania płytek ze stali szybko tnącej do trzonek noży do obróbki wiórowej zamiast lutowania.
42870. 17.6 1952. Stanisław Dębowski. Zastosowanie drewnianych pierścieni uszczelniających w cylindrach parowozowych pomp wodnych.

- 42874—42876. 17.6 1952. Adam Kwapiszewski, Roman Dorożyński i Jan Celi. Zastosowanie wózka do rozwożenia żeliwa w odlewni.
42882. 17.6 1952. Stanisław Burzyński. Zastosowanie wybijania otworów w przedmiotach obrabianych zamiast wiercenia.
42885. 17.6 1952. Tadeusz Suchanek. Zastosowanie przyrządu do wytaczania stożków wewnętrznych w wałkach do maszyn emalierskich.
42886. 17.6 1952. Franciszek Oślizło. Ulepszenie rozwertaka dwunożnego do toczenia kół biegowych.
- 42889, 42890. 17.6 1952. Zenon Wierucki i Eugeniusz Nikodemiak. Zastosowanie freza tarczowego do obwodniowego frezowania kłów sprzęgieł obrabiarek.
42891. 17.6 1952. Jan Kubiak. Wykonanie pochw gwintowanych wiertarek typu VII-40 i VII-25 z żeliwa modyfikowanego zamiast z fosforobrazu.
- 42892, 42893. 17.6 1952. Henryk Czerny i Henryk Drożdż. Zmiana konstrukcji głowicy pierścieniowej silnika M 23 typu AEG.
- 42898, 42899. 17.6 1952. Jan Strzelbicki i Franciszek Ossowski. Zmiana sposobu obróbki kątownika.
42915. 17.6 1952. Franciszek Schott. Zastosowanie rolek przed i za suportem, podtrzymujących wrzeciono przy tokarce.
- 42917, 42918. 17.6 1952. Eugeniusz Gałązka i Włodzimierz Kolanko. Zastosowanie samochodowej skrzynki biegów do napędu tokarki starego typu, celem zwiększenia szybkości skrawania.
42922. 17.6 1952. Marian Rauzer. Zastąpienie oryginalnych łożysk beczułkowych w zwrotnicy samochodu „Chevrolet” łożyskiem stożkowo-rolkowym.
- 42923—42925. 17.6 1952. Władysław Bereza, Julian Główna i Zygmunt Szlezak. Doprowadzenie do stanu użyteczności aparatu „Mikrokator” przez zaprojektowanie i wykonanie brakujących elementów statywu.
42937. 17.6 1952. Bronisław Kuczewski. Wykonanie frezarki do wpustów klinowych na istniejącej heblarce poprzecznej.
42938. 17.6 1952. Józef II Rybak. Wykonanie osłony kurków odwadniających przy parowozie normalnotorowym.
- 42949, 42950. 17.6 1952. Stefan Fijałkowski i Władysław Trawka. Ulepszenie przyrządu do wiercenia otworów w wałkach.
- 42951, 42952. 17.6 1952. Czesław Miklus i Stefan Matusiak. Skonstruowanie przyrządu frezarsko-wiertarskiego do obróbki korpusu załadowywacza.
42953. 17.6 1952. Wiktor Sapiński. Wykonanie trzpienia do toczenia wkładów na wkręty kolejowe.
42954. 17.6 1952. Czesław Michałek. Zracjonalizowanie procesu spawania kółek do wagonów towarowych.
42956. 17.6 1952. Ryszard Świerkot. Wyeliminowanie jednej operacji przy produkcji zawiasów do okularów przez zastosowanie wykrojnika o zmienionej konstrukcji.
42962. 17.6 1952. Józef Łobodziński. Zastosowanie uchwytu do noża strugarki, nacinającej kanały klinowe w otworach.
42990. 17.6 1952. Bolesław Skoczylas. Frezowanie koła stożkowego o zębach daszkowych za pomocą przyrządów własnego pomysłu.
- 42991, 42992. 17.6 1952. Szymon Sztainberg i Feliks Rakoczy. Zmiana konstrukcji wsporników i składu chemicznego użytego żeliwa.
42998. 17.6 1952. Feliks Przybycin. Skonstruowanie przyrządu do toczenia segmentów łożysk ślizgowych według projektu inż. Stauffera.
43004. 17.6 1952. Inż. Alfred Wojnowski. Skonstruowanie przyrządu do czyszczenia wlotów do płomieniówek od strony paleniska w czasie pracy kotła parowozowego.
43017. 17.6 1952. Franciszek Świtalski. Przystosowanie tarczy ścierniej pierścieniowej do pracy jako tarczy czolowej.
- 43018, 43019. 17.6 1952. Eugeniusz Tomaszewski i Franciszek Poczernicki. Zmiana sposobu montowania rusztów.
43025. 17.6 1952. Antoni Piela. Usunięcie wad w działności hamulców popychacza przez częściową przeróbkę hamulców.
43032. 18.6 1952. Józef Choiński. Zastosowanie pogłębiacza z wymiennym prowadzeniem.
43033. 18.6 1952. Franciszek Kusznia. Skonstruowanie przyrządu na prasę do gięcia blachy na zwoje ślimaka przenośnikowego.
43038. 18.6 1952. Roman Bas. Zaprojektowanie uchwytu noży do jednoczesnej obróbki na dłutownicy dwóch płaszczyszyn równoległych.
- 43042, 43043. 18.6 1952. Rudolf Przybycin i Roman Bas. Wykonanie uchwytu, mocującego koła zębate podczas obróbki na dłutownicy.
43044. 18.6 1952. Henryk Lein. Ułatwienie wymiany szczęk hamulcowych suwnicy.
- 43046, 43047. 18.6 1952. Wiktor Kandziora i Kazimierz Roguszczyk. Zmiana kurków w łaźni stalowni.
- 43048, 43049. 18.6 1952. Jacek Konieczny i Paweł Jokieli. Zmiana przymocowania pierścienia przy płycie magnesowej.
43052. 18.6 1952. Jan Bem. Zmiana uszczelki w cylindrach hydraulicznych.
- 43053, 43054. 18.6 1952. Roch Żak i Władysław Kowalski. Ulepszone wykonywanie ślizgu dolnego do platform.
43055. 18.6 1952. Feliks Cędrowski. Ulepszenie gradowania widel maźnicowych.
43056. 18.6 1952. Edward Kobiela. Zastosowanie badania sprężyn za pomocą sprawdzianu.
43058. 18.6 1952. Michał Zając. Wykorzystanie starych noży gilotynowych przez nadspawanie.
- 43059, 43060. 18.6 1952. Bolesław Szczerbek i Jan Pawlusiak. Skonstruowanie uchwytu do korpusu żłobkarki.
43062. 18.6 1952. Alojzy Szlagor. Zastosowanie szczelnej osłony blaszanej przy wyciągu linowym Dz-18 w odlewni.
43066. 18.6 1952. Alojzy Szlagor. Ułożyskowanie wrzeciona wiertarki WW-7.
- 43067, 43068. 18.6 1952. Józef Wajdzik i Józef Krystek. Ulepszenie pasa transportowego przesiewarki piasku w odlewni.
43075. 18.6 1952. Jan Dąbrowski. Zmiana sposobu fabrykacji pierścieni zaciskowych mieszka poz. A20.35.42 i A20.35.43 samochodu „Star 20”.
- 43076, 43077. 18.6 1952. Stefan Siedlecki i Ludwik Olejniczak. Uproszczenie procesu przygotowawczego przed niklowaniem benzynowych kraników motocyklowych.
43078. 18.6 1952. Włodzimierz Demidow. Zmiana tablicy rozdzielczej poz. N.0.0.22.01 samochodu „Star 20”.
43079. 18.6 1952. Stanisław Cybulski. Ulepszenie sposobu wykonywania pokrywek płomienicowych z blachy do kuchen gazowych i kombinowanych.
43082. 18.6 1952. Stanisław Osmulski. Obcinanie nadlewów za pomocą piły taśmowej.
- 43083, 43084. 18.6 1952. St. Śmietanko i Włodzimierz Misztal. Zastosowanie wkładek z blachy kwasoodpornej do tygli grafitowych przy wannach solnych do hartowania.
43085. 18.6 1952. Ignacy Piasek. Zaprojektowanie freza do wycinania rozet pod kontakty elektryczne na ścianach murowanych.
43088. 18.6 1952. Józef Olszewski. Zastosowanie wymiennych pierścieni żelaznych wewnątrz drewnianych form do wyrobu rdzeni do odlewania rur.
43089. 18.6 1952. Ernest Smoczek. Wzmocnienie wałka zwijarki do blachy spawanej.
43090. 18.6 1952. Józef Wieczorek. Ulepszony sposób chwytania zendry spod wałków walcowni średniej.
43091. 18.6 1952. Józef Miska. Zastosowanie wypycharki do wyciągania wlewków celem przygotowania pieca do remontu.
43093. 18.6 1952. Edward Stefański. Przeróbka hamulca ręcznego suwnicy 20 t. na hamulec nożny.
43100. 18.6 1952. Stanisław Bartnicki. Zmiana konstrukcji regulatora turbiny TNO.
- 43101, 43102. 18.6 1952. Stanisław Przybycień i Czesław Kaczmarski. Zmiana konstrukcji klocków hamulcowych na parowozach huty „Ostrowiec”.
- 43103, 43104. 18.6 1952. Tadeusz Zwoliński i Henryk Komar. Zastosowanie tokarki zamiast frezarki przy frezowaniu ramion cięgien złączy tulejkowych.
43106. 18.6 1952. Paweł Peński. Zaprojektowanie przyrządu do rozprasowywania TN 60007/1, umożliwiającego jednoczesne wykonywanie dwóch operacji, zamiast stosowanych poprzednio dwóch przyrządów.

43107. 18.6 1952. Inż. Klemens Kensbock. Sposób naprawy wadliwego emaliowania przez ponowne emaliowanie mieszaną emalią o różnych zabarwieniach.
43108. 18.6 1952. Jan Dziublewski. Skrócenie czasu mechanicznej obróbki cz. Z. 15 przez zastosowanie dwóch noży i wiertła, pracującego jednocześnie za jednym przesuńnięciem suportu.
43109. 18.6 1952. Czesław Janowski. Wyeliminowanie czynności sortowania podkładek przez zastosowanie przy wykrojniku oddzielnych szufladek do odpadków i podkładek.
43110. 18.6 1952. Ignacy Ligowski. Zaprojektowanie pokrętki do ręcznego gwintowania, przystosowanej do jednoczesnego założenia dwóch narzynek celem zaoszczędzenia na robociznie i materiale.
43111. 18.6 1952. Franciszek Rutkowski. Powiększenie wydajności szlifierki przez zastosowanie przyrządów do szlifowania noży zamiast szlifowania ręcznego.
43112. 18.6 1952. Alfons Polaszewski. Powiększenie wydajności automatu „Skoda A20” przez zastosowanie nowych krzywek.
- 43113, 43114. 18.6 1952. Teofil Lussa i Maksymilian Korecki. Skrócenie czasu wykonania pręta ryglowego cz. 2021.106.1 przez zastąpienie materiału o średnicy 10 mm materiałem o średnicy 9 mm.
43115. 18.6 1952. Feliks Sieracki. Zmiana sposobu doginania zabezpieczenia cz. 2031.023.1.
43116. 18.6 1952. Franciszek Cyrulik. Zmiana sposobu wykonania pręta przyciskowego cz. 2021.006.1 przez zastosowanie materiału o średnicy 8 mm i osadzenie na nim odpowiedniego pierścienia zamiast toczenia pręta z materiału o średnicy 10 mm.
43117. 18.6 1952. Irena Gbirczyk. Zastąpienie ręcznego zaokrąglania pilnikiem brawędzi cz. 2031.014.1 wykonywaniem tej czynności na płycie szmerglowej.
43118. 18.6 1952. Andrzej Karyś. Zaprojektowanie przyrządu do maszynowego gradowania cz. Z-3 po 70 szt. jednocześnie zamiast gradowania po jednej sztuce ręcznie.
43119. 18.6 1952. Joachim Cieśliński. Zaprojektowanie przyrządu do wycinania na prasie trójkątu w cz. 2453.003.1 zamiast trasowania przy wycinaniu piłką ręczną.
- 43120, 43121. 18.6 1952. Jan Cwajda i Mirosław Baranowski. Zastosowanie analizy szybkościowej do badania żeliwa szarego na zawartość manganu.
43124. 18.6 1952. Bronisław Flont. Zmiana konstrukcji numeratorów do numerowania wytopów.
43125. 18.6 1952. Henryk Opara. Zastosowanie specjalnej końcówki stykowej do elektrody zgrzewarki punktowej.
43126. 18.6 1952. Edward Wesółowski. Skonstruowanie przyrządu do ściągania wkrętek pod działaniem siły 15 kg zamiast ściągania ręcznie.
43129. 18.6 1952. Bernard Śmierz. Zaprojektowanie przyrządu do wyginania klamer drucianych zamiast wyginania ręcznego w imadle.
- 43135—43137. 19.6 1952. Edward Pawlicki, Stanisław Mazur i Teofil Sowa. Zmiana sposobu odlewania kół wagonowych.
43138. 19.6 1952. Franciszek Kupnicki. Zaprojektowanie i wykonanie przyrządu do ostrzenia narzynek „Pittlera”.
43139. 19.6 1952. Leon Jaworski. Zaprojektowanie przyrządu do diamentowania tarcz szlifierskich, służących do szlifowania frezów ślimakowych.
43141. 19.6 1952. Jan Smolarek. Zastosowanie zawias do form rdzeniarskich.
43146. 19.6 1952. Józef Pabiasz. Ulepszenie sposobu nawęglania garnków do rolek.
43153. 19.6 1952. Anzelm Szynowski. Ulepszenie łożyska kulkowego wentylatora.
43174. 19.6 1952. Stanisław Tokarz. Wykonanie sztanicy do wytłaczania czerpaków żelaznych do przenośnika.
43182. 19.6 1952. Wiktor Chmolewski. Wykonanie grzałki do wody podczas prób szczelności kurków hamulca kolejowego.
43183. 19.6 1952. Henryk Czechowski. Wykonanie docieraka do docierania powierzchni kulistej miseczek hamulca samochodowego.
43184. 19.6 1952. Józef Maksymow. Wykonanie noża profilowego do toczenia korpusu zaworu zwrotnego hamulca samochodowego.
43185. 19.6 1952. Aleksander Kita. Zmiana konstrukcji uszczelki cylindra hamulca kolejowego.
43186. 19.6 1952. Zygmunt Stefański. Zmiana obrabiarki do śrutówki cylindrów hamulca samochodowego.
43187. 19.6 1952. Wacław Nowak. Wyeliminowanie operacji frezarskiej przy korpusie zaworu zwrotnego hamulca samochodowego.
43188. 19.6 1952. Władysław Jasiński. Zastąpienie uszczelkek skórzanych w zaworze hamulca kolejowego uszczelkami gumowymi.
43189. 19.6 1952. Zygmunt Gierada. Zastąpienie gwintowania końcówki przegubu na rewolwerówce gwintowaniem na gwinciarcie.
43190. 19.6 1952. Czesław Banek. Wykonanie wózka do transportu wewnętrznego elementów chłodzących.
43191. 19.6 1952. Ireneusz Jankowski. Wykonanie noży tokarskich dwustronnych według rys. C45.N.329 i C45.N.330.
- 43192—43195. 19.6 1952. A. Szmidt, H. Królikowski, J. Płoszajski i R. Krukiewicz. Obróbka tulejki regulacyjnej rys. C45.30.17 na automacie „Skoda 12” zamiast na rewolwerówce.
43196. 19.6 1952. Ryszard Zakonnik. Rekonstrukcja przyrządu do szlifowania płaszczyzn krzywek pompki olejowej rys. C45.30.32.
43198. 19.6 1952. Edward Siwecki. Wykonanie formy do wytwarzania dwóch okładzin hamulca równocześnie.
- 43199, 43200. 19.6 1952. Flawian Rutkowski i Tadeusz Rudzki. Zmechanizowanie procesu łamania okładzin ciernych o grubych wymiarach.
- 43201, 43202. 19.6 1952. Stanisław Kubik i Antoni Polut. Zmiana konstrukcji śrub do mocowania przedmiotów na obrabiarkach.
43211. 21.6 1952. Tomasz Wancek. Dorobienie rynien spadowych przy wysiewaniu gwoździ z bębnow polernicznych.
43212. 21.6 1952. Paweł Piela. Zabezpieczenie spychacza przy maszynach do wyrobu gwoździ przed łamaniem się.
43213. 21.6 1952. Józef Witeczak. Przeróbka pękniętych obsad zaczepu pociągowego ciągnika i powtórne ich zastosowanie.
43214. 21.6 1952. Augustyn Podstawa. Wykonanie specjalnego urządzenia, chroniącego piłę taśmową przed pękaniem.
43217. 21.6 1952. Jan Zwiorek. Wykonanie pływaka ze skalą do wskazywania ilości kwasów w zbiornikach.
43218. 21.6 1952. Karol Rua. Zastosowanie i założenie gumy na zderzak, regulujący obroty przy skręcarcach łańcuchów.
- 43223, 43224. 21.6 1952. Teodor Szajor i Hubert Dąbiel. Wykonanie dmuchawy z dwóch dmuchaw, przeznaczonych na złom.
43228. 21.6 1952. Henryk Rutkowski. Przerobienie dłutownicy nr 382, przystosowanej do napędu z transmisji, na napęd indywidualny.
43229. 21.6 1952. Zbigniew Wronka. Zaprojektowanie szybkoobrotowej maszynki do ostrzenia narzynek.
43232. 21.6 1952. Antoni Fiączek. Zaprojektowanie przyrządu do gięcia rygli przenośnika zgrzeblowego PZL2-15.
43233. 21.6 1952. Kazimierz Dziwisz. Uproszczenie konstrukcji podstawy pod lampy płaskie na statkach.
43234. 21.6 1952. Włodzimierz Bojarczuk. Zaprojektowanie i wykonanie wykrojnika, wycinającego jednocześnie pięć elementów uchwytu szczotek.
43235. 21.6 1952. Dionizy Libiszewski. Ulepszenie konstrukcji kleszczy, stosowanych do wyciągania tygli z wgłębnych pieców tyglowych, przez umieszczenie na ich ramionach rozpórki przegubowej, utrzymującej kleszcze w razie potrzeby w stanie rozwartym.
43237. 21.6 1952. Feliks Dzierżanowski. Zmiana sposobu montowania prowadnic klinów przy zrębnicach łuków przez zastosowanie wzorcowych klinów stalowych zamiast trasowania.
43240. 21.6 1952. Kazimierz Wrzeszcz. Zmiana sposobu usztywniania blach budki parowozu TKt-48.
43243. 21.6 1952. Stefan Przybylski. Zaprojektowanie frezarki do zrównywania powierzchni fundamentów maszyn na statkach zamiast zrównywania ręcznego.
43244. 21.6 1952. Jan Rückel. Zaprojektowanie urządzenia w postaci zawieszony szyny do wybijania otworu w szamocie zbiornika żeliwa zamiast wybijania ręcznego za pomocą młota.
43246. 21.6 1952. Leon Skupin. Zaprojektowanie i wykonanie foremników do odkuwania rożków pokładowych.

43247. 21.6 1952. Kazimierz Grześkowiak. Zmiana napędu frezarki „Cincinnati“.
43248. 21.6 1952. Czesław Bakoń. Wykonanie przyrządu obrotowego do spawania wieszaków.
43254. 21.6 1952. Karol Langner. Zastosowanie izolacji podłóg przedziałowych w ustępach wagonów osobowych.
43255. 21.6 1952. Henryk Kurczak. Mechaniczna przeróbka śrutownicy na W-7.
43258. 21.6 1952. Stanisław Niemczyk. Zmiana konstrukcji części Wr 1,5—230, 13b, Wr 2,0—250, 13a, i Wr 2,5—4.001.
43259. 21.6 1952. Maksymilian Walkowiak. Skonstruowanie i wykonanie uchwytu pomocniczego do wykonywania zabiegu szlifowania.
43260. 21.6 1952. Władysław Ziółek. Wykonanie nożyc walcowych do cięcia blachy.
43262. 21.6 1952. Władysław Derlatka. Skonstruowanie uchwytu do równoczesnej obróbki dwóch elementów produkcji różnej na jednej obrabiarce.
43263. 21.6 1952. Bolesław Draganek. Zmiana konstrukcji noża kształtowego, używanego do obróbki różnych przedmiotów.
43264. 21.6 1952. Edward Cichawa. Zmiana planu operacyjnego elementów różnych.
43266. 21.6 1952. Waclaw Iwanowski. Zmiana konstrukcji sprawdzianu do sprawdzania kształtu zewnętrznego elementów różnych.
- 43267, 43268. 21.6 1952. Jan Nowak i Tadeusz Makarski. Wykonanie przyrządu pomocniczego do szlifowania na szlifierce ostrzarce sprawdzianów, mających kształt linii śrubowej.
43274. 21.6 1952. Eugeniusz Szymik. Wykonanie przyrządu do mocowania i toczenia śrub z materiału sześciokątnego.
43275. 21.6 1952. Bolesław Dąbrowski. Zastosowanie do chłodnic wodnych przy silnikach S-64 zamknięć, nie używanych dotychczas.
43276. 21.6 1952. Antoni Kucharczyk. Zastosowanie przy produkcji silników S-64 nakrętek łączących, nie używanych dotychczas.
43277. 21.6 1952. Kazimierz Adamus. Zastosowanie docieraka żeliwnego do docierania korbowodów S-80.
- 43280, 43281. 21.6 1952. Karol Gołąb i Wilhelm Gebauer. Zastosowanie tabliczek znamieniowych na korpusach modeli.
43287. 21.6 1952. Marian Wycech. Nitowanie oprawy filtra powietrza gaźnika G16 za pomocą prasy ręcznej.
43288. 21.6 1952. Marian Drzewiecki. Zmiana materiału i obróbki tarczy, wyłączającej pompkę olejową rys. C45.30.46.
43292. 21.6 1952. Edward Furman. Przetoczenie zużytych rolek talerzowych przy podrolkowaczach w celu przystosowania ich do dalszego użycia.
43293. 21.6 1952. Tadeusz Mitan. Przetoczenie zużytej tarczy szlifierskiej ze szlifierki nr 6 i wmontowanie do szlifierki nr 242, na której będzie pracowała do kompletnego zużycia.
43294. 21.6 1952. Tadeusz Mitan. Wymiarowanie wałeczków rolek zamykarek na szlifierce, na której kilkaset sztuk otrzymuje identyczną długość jednocześnie.
- 43295, 43296. 21.6 1952. Wilhelm Adamczyk i Marian Opas. Zmiana kształtu noża nożyc taflowych przez dodanie prowadnicy noża.
- 43297—43299. 21.6 1952. Tadeusz Parczewski, Stanisław Gawęł i Włodzimierz Demidow. Zmiana metody wycinania krążka na poz. A20-34-32a przedniej tarczy hamulca.
- 43301, 43302. 21.6 1952. Marian Filipowski i Cezary Łyczywek. Zastąpienie uszczelki skórzanej w ostrzarce typu 1-SAB poz. 43 uszczelką gumową.
43303. 21.6 1952. Tadeusz Płoszajski. Przekonstruowanie imadła piły tarczowej do cięcia prętów przez podniesienie pręta do osi piły.
- 43304—43306. 21.6 1952. Zygmunt Ulrich, Kazimierz Szajkowski i Stanisław Szczękułski. Przerobienie konstrukcji przegubów i zmiana współpracy mechanizmu napędowego w samochodach GAZ „AA“.
43307. 21.6 1952. Aleksander Swoboda. Zaprojektowanie zmiany przebiegu operacji obróbkowych i zastosowanie frezowania okienek w pierścieniu tłokowym odolniającym dopiero po obróbce termicznej i szlifowaniu na płasko.
43313. 21.6 1952. Stanisław Mainka. Renowacja skrzynki biegów przez doszlifowanie kół zębatych.
43314. 21.6 1952. Witold Kulma. Dorobienie tarczki prowadzącej do szlifierki bezkłowej.
43315. 21.6 1952. Stefan Kruszewski. Wykonanie przyrządu do sprawdzania ramion zwrotnicy samochodu „Skoda“.
43317. 21.6 1952. Karol Muszalski. Zaprojektowanie i wykonanie tokarskiego uchwytu dwuszcękowego, zastępującego uchwyt trójszcękowy.
43320. 23.6 1952. Wiktor Kamper. Zastosowanie elektrod z wysokowartościowej stali do napawania przy renowacji lub wyrobie wykrojników i tłoczniczków.
- 43331, 43332. 23.6 1952. Tadeusz Srebro i Jan Węgrzyn. Ulepszenie matrycy do wycinania wieszaków sprężynowych.
- 43338, 43339. 23.6 1952. Eugeniusz Straniewski i Alojzy Knoblauch. Zaprojektowanie uchwytu zaciskowego do umocowywania stempli w dziurkaczach.
- 43340, 43341. 23.6 1952. Stefan Przybylski i Edward Sztukowski. Zaprojektowanie urządzenia do obróbki płyty fundamentowej maszyny głównej na s/s „Donbas“.
- 43342, 43343. 23.6 1952. Kazimierz Dudek i Jan Grabar. Zaprojektowanie i wykonanie matrycy do odkuwania klinów, stosowanych przy drzwiach i włazach wodoszczelnych, zamiast wykonywania klinów na strugarce.
- 43344, 43345. 23.6 1952. Ignacy Kubiak, Adam Marszałek i Józef Szary. Wykonanie przenośnika rolkowego z oporem amortyzacyjnym.
- 43347, 43348. 23.6 1952. Bolesław Woźniak i Włodzimierz Moschalewicz. Oznaczenie siarki w surowce żelwa i stali przez spalanie i miareczkowanie.
- 43349, 43350. 23.6 1952. Herbert Wojciechowski i Józef Wawrzykiewicz. Zastosowanie śrubokręta pneumatycznego do wkręcania wkrętów w dach wagonów 75W.
- 43353—43355. 23.6 1952. Józef Jelitko, Jan Król i Jan Pownug. Zastąpienie brązowych pierścieni uszczelniających pomp tłokowych pierścieniami ze starej taśmy transportowej.
- 43356, 43357. 23.6 1952. Antoni Tracikiewicz i Tadeusz Krawucki. Zastosowanie masy plastycznej jako materiału zastępczego do wyrobu membran do mechanizmów podciśnieniowych i pomp paliwowych.
43358. 23.6 1952. Stefan Wiczorek. Przystosowanie szlifierki do szlifowania łóż obrabiarek.
- 43359, 43360. 23.6 1952. Inż. Jan Haft-Szatyński i Stanisław Antkiewicz. Zaprojektowanie i wykonanie zawieszającego koła zapasowego samochodu ciężarowego po przeróbce samochodu na napęd gazowy.
43361. 23.6 1952. Franciszek Kupnicki. Wykonanie uchwytu do strugania, frezowania i szlifowania zębatek „Maaga“.
- 43362, 43363. 23.6 1952. Stanisław Tokacz i Józef Blechinger. Zastosowanie wskaźnika wymiarowego przy młotach parowych.
43364. 23.6 1952. Jan Opaliński. Zastosowanie przyrządu do obkrawiania denek zespołów przegubowych w kotłach parowych.
43365. 23.6 1952. Edward Andruchów. Ciepła obróbka krawędzi otworów piły tarczowej do metali.
43366. 23.6 1952. Józef Sapiński. Przerobienie i wykonanie zawieszającego koła zapasowego przy samochodzie po przerobieniu samochodu na napęd gazowy.
- 43367, 43368. 23.6 1952. Eugeniusz Przełożny i Henryk Krzos. Wykonanie uchwytu do mocowania pręta wewnątrz wrzeciona tokarskiego w czasie obróbki.
- 43369, 43370. 23.6 1952. Michał Pyzik i Edward Krzos. Zastąpienie łożyska oporowego pierścieniowego przy szlifierce do przeciągaczy łożyskiem oporowym kulkowym.
43371. 23.6 1952. Ferdynand Starzecki. Częściowa automatyzacja docieraczki kół zębatych.
43381. 23.6 1952. Władysław Zakrzewski. Zmiana procesu technologicznego i tworzywa kątownika do aparatu lamelkowego.
43382. 23.6 1952. Antoni Buczek. Ulepszenie sposobu wykonywania gwintu na śruby odrzutnika w ślizgowym kafarze bocznym do urządzenia grzbietowania kos.
43383. 23.6 1952. Franciszek Kotlarczyk. Zaprojektowanie i dokonanie przebudowy pieca grzewczego o zmiennej konstrukcji w celu zwiększenia przepustowości.
43384. 23.6 1952. Antoni Buczek. Otulejkowanie połączenia przegubu tylnego z łącznikiem przy młotach „Ajaks“.
43385. 23.6 1952. Jerzy Czarnecki. Zaprojektowanie podwójnego wykrojnika i przystosowanie prasy mimośrodowej z automatycznym podajnikiem do produkcji przedłużaczy do noży i widelców.

43386. 23.6 1952. Bogumił Matusiński. Zaprojektowanie półwózka do szybkiego transportu silników elektrycznych do 30 kW.
- 43387—43389. 23.6 1952. Paweł Kokoszka, Józef Tomik i Wincenty Reinert. Zaprojektowanie i wykonanie piły do przecinania lin.
43390. 23.6 1952. Mieczysław Michalec. Zmiana konstrukcji i uproszczenie mechanizmu, wypychającego utwardzone hacze z pieca hartowniczego.
43391. 23.6 1952. Stefan Czarnecki. Wykorzystanie koksiku z popielnika pieca do wyżarzania przez spalanie go na rusztach kotła płomienicowego.
43397. 23.6 1952. Julian Krosta. Przerobienie starej przyczepy samochodowej i odpowiednie przystosowanie jej do przewożenia walcówki w kregach przy zmniejszeniu wysiłku pracy.
- 43399, 43400. 23.6 1952. Alfred Kroniec i Mieczysław Wąsikiewicz. Zastosowanie aparatu do krępowania drutów na siatki do jednoczesnego prostowania i ucinania drutu na długość.
- 43401, 43402. 23.6 1952. Lucjan Dobrowolski i Piotr Stanowski. Zastosowanie dźwigni stalowej przy trzepakach zamiast dźwigni z drzewa dębowego.
- 43403, 43404. 23.6 1952. Mieczysław Wąsikiewicz i Zygmunt Pandel. Zmiana kształtu noża do produkcji siatek ślimakowych.
43405. 23.6 1952. Mieczysław Wąsikiewicz. Zastosowanie drobnej operacji szlifierskiej, zezwalającej na całkowite wykorzystanie ślimaków przy produkcji siatek ślimakowych.
- 43406, 43407. 23.6 1952. Ernest Glenszczyk i Wiktor Jaworski. Zastąpienie przy produkcji okuć budowlanych i taśm opakunkowych taśmy zimno walcowanej o gatunku 015, jasnej, taśmą zimno walcowaną o gatunku handlowym.
43408. 23.6 1952. Karol Rosiński. Zastosowanie opraw przyciągadeł o większych wymiarach zewnętrznych.
- 43409—43411. 23.6 1952. Tadeusz Rodacki i Jan Welk. Zaprojektowanie przedłużenia strefy grzewczej pieca i zainstalowanie palników dodatkowych.
43412. 23.6 1952. Edward Andersz. Wykonanie przyrządu do wykrawania otworów o dużych średnicach.
- 43415, 43416. 23.6 1952. Mieczysław Kurzemia i Stanisław Maroń. Zaprojektowanie i wykonanie szlifierki do ostrzenia pił taśmowych.
43417. 23.6 1952. Antoni Koć. Zastosowanie urządzenia, umożliwiającego ostrzenie pił taśmowych na szlifierce.
43418. 23.6 1952. Władysław Lewandowski. Projekt zabezpieczenia kłonic przy przyczepach przed złamaniem.
- 43419, 43420. 23.6 1952. Brunon Stegman i Stefan Kornecki. Sposób założenia linii trolejowej przy dźwigach wieżowych.
- 43421—43423. 23.6 1952. Wacław Bąbik, Bolesław Borowski i Tomasz Malik. Opracowanie sposobu gięcia wręgów na zimno na bokserce.
43424. 23.6 1952. Aleksander Christowski. Zastosowanie sznura łożowego zamiast tektury do uszczelniania pokryw włączów balastowych na statkach.
43425. 23.6 1952. Aleksander Christowski. Wykonanie wygodnego w obsłudze klucza sztorcowego do zamykania włączów balastowych na statkach.
43426. 23.6 1952. Maksymilian Plicko. Wykonanie przyrządu do wyrobu lin bez końca.
- 43427, 43428. 23.6 1952. Felicjan Lisewski i Józef Urbański. Ulepszenie przyrządu do nawijania podkładek z drutu przez zastosowanie gładkiego wałka i odpowiedniego skoku śruby pociągowej.
- 43440—43442. 23.6 1952. Feliks Wypart, Bronisław Warykiewicz i Władysław Opara. Zaprojektowanie zamocowania ramienia w krzyżulcu przenośnika piasku formierskiego, umożliwiającego wymianę ramienia.
- 43445, 43446. 23.6 1952. Jan Łęgowski i Walerian Gołębiowski. Wykonanie przyrządu do spawania wałków ze wspornikami.
43448. 23.6 1952. Kazimierz Michalak. Zaprojektowanie mocowania punktaków w wytłocznikach do wytłaczania odkuwek miedzianych.
43450. 23.6 1952. Stanisław Rutkowski. Zastosowanie w dnie żeliwiaka drzwiczek dwudzielnych zamiast całkowitych.
- 43451—43454. 23.6 1952. Jan Łaniewski, inż. Mieczysław Plutecki, Stanisław Brzozowski i Józef Kostój. Zastosowanie strugania rowków pryzmowych stołów TPSe-42 zamiast frezowania.
43455. 23.6 1952. Marian Fellmann. Wykonanie uchwytu do jednoczesnego zamocowania nawiertaka i kła.
43456. 23.6 1952. Władysław Kulawik. Przerobienie napędu tokarki, szlifierki i wiertarki.
- 43461—43463. 24.6 1952. Nowakowski, Stefan Ołdakowski i Konstanty Łobejko. Zmiana procesu technologicznego produkcji ostrzy do czerparek wiaderkowych 720 t. w celu umożliwienia wykonywania ich w kraju oraz polepszenia jakości z jednoczesnym obniżeniem kosztów własnych.
43464. 24.6 1952. Konstanty Łobejko. Zastosowanie do pomp parowych szczeliwa „Kresingera“ zamiast „Haubera“ w celu obniżenia kosztów produkcji i polepszenia jakości pomp.
43465. 24.6 1952. Antoni Ciesielski. Zastosowanie przyrządu do ładowania odlewów do żarzaka.
43466. 24.6 1952. Maksymilian Natrzyński. Łączenie połówek panewek przed obróbką mechaniczną przez spawanie elektryczne zamiast dotychczasowego lutowania cyną.
43468. 24.6 1952. Piotr Kozak. Zastąpienie mosiądzu żeliwem przy śrubunkach zaworów rur stojakowych.
43469. 24.6 1952. Kazimierz Stawowczyk. Zastąpienie mosiężnych wrzecion do zaworów filarkowych i kątowych wrzecionami stalowymi.
43470. 24.6 1952. Piotr Kozak. Zastąpienie mosiężnych grzybków do rur stojakowych grzybkami żelaznymi.
43471. 24.6 1952. Kazimierz Stawowczyk. Zamiana mosiężnych dławnic przy zaworkach filarkowych i kątowych na dławnice żeliwne.
43472. 24.6 1952. Stanisław Marczyk. Zastosowanie zespolonych noży tokarskich do cięcia metalu.
43473. 24.6 1952. Stanisław Skocznyński. Zmiana sposobu wykonywania pierścieni tłokowych.
43474. 24.6 1952. Stanisław Plutecki. Wykonanie przyrządu do współosiowego frezowania rowków klinowych na wałku tłoka sterującego i roboczego pomp „Rovo“.
- 43475—43477. 24.6 1952. Stanisław Plutecki, Eugeniusz Wojtala i Stanisław Skocznyński. Wykonanie przyrządu do wiercenia pierścieni chłodzących do pomp „Rovo“.
43478. 24.6 1952. Czesław Pakuła. Zastąpienie stalowych uchwytów skrzyń formierskich uchwytami żeliwnymi.
- 43479, 43480. 24.6 1952. Henryk Kieres i Aleksy Król. Wylimitowanie drugiego tłoczenia przy produkcji kubków aluminiowych.
43482. 24.6 1952. Czesław Siota. Zmiana położenia opornika materiałowego w narzędziu i sposobu podkładania materiału przy wycinaniu kształtów.
- 43483, 43484. 24.6 1952. Adolf Kieres i Kazimierz Sapiński. Zmiana gatunku blachy do fabrykacji wyrobów emaliowanych z B6-1a na B5-1a.
43485. 24.6 1952. Franciszek Maliszewski. Zmiana konstrukcji transmisyjnego napędu wyładzarki podłużnej na napęd indywidualny.
43486. 24.6 1952. Jan Mrówka. Zmiana łańcuszkowego napędu spawarki podłużnej na napęd za pomocą pasów klinowych.
43488. 24.6 1952. Julian Czeladzki. Wylimitowanie zabiegu klepania szwu spawalniczego korpusu konwi ocynowanych na mleko.
- 43489, 43490. 24.6 1952. Józef Stankiewicz i Czesław Czeladzki. Wykonanie narzędzia do cięcia bednarki z obcinaniem rogów przy produkcji rączek do konwi.
43491. 24.6 1952. Władysław Suchanek. Sposób wiercenia otworów w stojakach środkowych rys. SRO2-02-02 przy rozciągarkach.
43492. 24.6 1952. Bronisław Kuich. Wykonanie przyrządu do przyspawania szpilek do podkładu.
43494. 24.6 1952. Bolesław Skubisz. Wykonanie przyrządu do wyginania blachy.
43495. 24.6 1952. Czesław Romanowski. Zmiana konstrukcji oprawy imaka strugarek SP-400 i SP-600.
43498. 24.6 1952. Aleksander Stubiński. Wykonanie uchwytu do ostrzenia frezów.
43499. 24.6 1952. Mieczysław Goerke. Zastosowanie węzłów strażackich do spuszczenia wody, użytej do wypróbowania szczelności dziobowych pomieszczeń statku, do pomieszczeń rufowych.
43501. 24.6 1952. Franciszek Pytlik. Wykonanie przyrządu do pomiaru pochwy wału śrubowego w czasie jej obróbki.
- 43503, 43504. 24.6 1952. Józef Szczupliński i Antoni Szulc. Wykonanie rurociągu tlenowego o ciśnieniu, zredukowanym do wymaganego przy spawaniu.

43506. 24.6 1952. Zygmunt Matuszczak. Wykonanie przyrządu do centrowania wałów.
43507. 24.6 1952. Józef Koprowski. Wylimowanie zbędnej operacji klepania za pomocą młota pneumatycznego dolnego poszycia drzwi szoferki.
- 43508, 43509. 24.6 1952. Kazimierz Pytlak i Stefan Zdziennicki. Zmechanizowanie obróbki zawias do boków pułapu młocarni MSC-6.
43521. 24.6 1952. Franciszek Michalski. Wymiana łożysk ślizgowych na łożyska kulkowe i zamocowanie trybów stożkowych klinami.
43522. 24.6 1952. Paweł Prokop. Wykonanie przyrządu do seryjnego wytwarzania pierścieni tłokowych.
43524. 24.6 1952. Waław Palczewski. Zastosowanie rolek do agregatu EAF zamiast klina nr 414.
43525. 24.6 1952. Władysław Nowicki. Zastosowanie kątownika o podstawie pryzmatycznej do sprawdzania osi wrzeczona frezarki w stosunku do korpusu.
- 43529, 43530. 24.6 1952. Wilhelm Unruch i Kurt Krużona. Zastosowanie zaworu kulowego ze sprężynką w pompce olejowej fotela dentystycznego.
43531. 24.6 1952. Zdzisław Gałązka. Ulepszenie sposobu spawania wkładów materacowych do łóżek rurowych.
- 43532, 43533. 24.6 1952. Marcin Cichy i Zygmunt Laskowski. Przerobienie hamulców przyczep z tylnych kół na przednie, uruchamianych hakiem holowniczym.
43537. 24.6 1952. Tadeusz Mitan. Przystosowanie zużytych tarcz ściernych do dalszego użytku po przecięciu ich na tokarce.
43538. 24.6 1952. Stanisław Styn. Wykonanie przyrządu, składającego się z pionu i poziomnicy, do ustawiania na pokładzie statków fundamentów mechanizmów.
43539. 24.6 1952. Stefan Adamiec. Rekonstrukcja pompy „Klein Schanzling Becker“.
43542. 24.6 1952. Stefan Adamiec. Przekonstruowanie pompy „Jaegera“.
43544. 24.6 1952. Józef Kostój. Wykonanie noża krążkowego do nacinania gwintów.
- 43545, 43546. 24.6 1952. Józef Kędra i Lucjan Kościuszek. Wykonanie głowicy trzpienia do frezarki obwodniowej.
43547. 24.6 1952. Antoni Janikowski. Opracowanie recepty na proszek do posypywania form przed odlewaniem.
- 43551, 43552. 24.6 1952. Henryk Miedziński i Marian Szczygieł. Przekonstruowanie formy żeliwnej do odlewania cylindrów „Kosmos“ nr 6,8,10.
43558. 24.6 1952. Stefan Duszyński. Skonstruowanie pierścienia centrującego do okulara tokarki.
43561. 24.6 1952. Sylwester Domiczak. Zastosowanie pasów klinowych przy wiertarkach kolumnowych.
43568. 24.6 1952. Jan Winterstein. Zmiana materiału łożyskowego wodzidla sterującego urządzenia hydraulicznego sprzęgła.
43569. 24.6 1952. Alojzy Motławski. Zastąpienie tygli grafitowych przy wytopie metali kolorowych tyglami stalowymi.
43570. 24.6 1952. Kazimierz Gierszewski. Zmniejszenie rozetki baskwilowej.
43571. 24.6 1952. Henryk Prusiński. Odlewanie armatury z metali kolorowych w formach zwilżonych.
- 43577—43579. 24.6 1952. Zygmunt Sankowski, Feliks Mieszkowski i Bronisław Warykiewicz. Skonstruowanie bezpiecznika wodnego do wytwornicy acetylenowej.
- 43584, 43585. 24.6 1952. Kazimierz Bojara i Leon Szczepański. Ulepszenie odlewania pokryw do maźnic wagonowych.
- 43586, 43587. 24.6 1952. Jan Kolny i Paweł Barski. Wykonanie lutownicy do lutowania spójek linki przy wciągach latarniowych semaforów itp.
43588. 24.6 1952. Bolesław Mika. Wykonanie stożka Morse'a z wkładką ze stali narzędziowej do tarcz tokarskich przy toczeniu osi wagonowych.
43593. 24.6 1952. Władysław Sender. Wykorzystanie zniszczonych nakiełków jako noży do oprawki.
43594. 24.6 1952. Edmund Bąkiewicz. Wykonanie przyrządu do wiercenia zatrzymywaczy KA1-11019.
43597. 25.6 1952. Włodzimierz Bałdys. Dorobienie brakujących części i wyremontowanie aparatów do badania twardości.
43598. 25.6 1952. Józef Grzesikowski. Wykonanie przyrządu do wyrobu noży do głowic nożowych typu „Fiat“.
43599. 25.6 1952. Marian Czerwiński. Wykonywanie rowków na klin w pierścieniach dystansowych nie pojedynczo, ale w pakietach.
43600. 25.6 1952. Bronisław Puzder. Uproszczenie sposobu wyłączenia dźwigni automatycznego posuwu wrzeczona wiertarek WII-25.
43601. 25.6 1952. Zygmunt Wrona. Zabezpieczenie nakrętek frezarek 1 FRA przed wykręcaniem się.
43602. 25.6 1952. Władysław Kurzela. Wykonanie przyrządu do toczenia tarcz obrotów wrzeczona i tarcz posuwów frezarek typu F.
43603. 25.6 1952. Stanisław Gruszczyński. Zamiana modelu odlewniczego szufladki workowej do młocarni PSMC.
43604. 25.6 1952. Bernard Kempniński. Zastosowanie odkuwania belek pod młotem mechanicznym zamiast profilowania na prasie ciernej na gorąco.
43605. 25.6 1952. Tadeusz Sylwet. Opracowanie technologii wykonywania suszarek typu SH VI z wylimowaniem użycia płaskownika.
43610. 25.6 1952. Stanisław Sliwiński. Zaprojektowanie przyrządu do szybkiego obtaczania powierzchni kulistych.
43611. 25.6 1952. Stanisław Taraszkiewicz. Zmiana technologii wykonania kołkowania ram przy GS-2 w celu uproszczenia pracy.
43612. 25.6 1952. Józef Kurowski. Zaprojektowanie zmiany grubości tarczy bębna do młocarni MSC-6.
43615. 25.6 1952. Wiktor Potocki. Wykonanie przyrządu do frezowania kanałów śrubociągowych we wkrętach M4.
43618. 25.6 1952. Walenty Czarnecki. Przystosowanie bezużytecznej tokarki do toczenia kołków stożkowych przez wykorzystanie skreću głowicy dla uzyskania stożkowej powierzchni toczenia.
43620. 25.6 1952. Maksymilian Maćkowski. Wykonanie przyrządu do spawania łożyska oczkowego zębatek traka LRM-75.
43621. 25.6 1952. Franciszek Mocny. Zastosowanie dwóch urządzeń zderzakowych do ostrzenia noży na ostrzałce typu OLNe.
43622. 25.6 1952. Maksymilian Moćkowski. Wykonanie przyrządu do frezowania skosów w wargach stołowych wyrówniarek po cztery sztuki jednocześnie.
43623. 25.6 1952. Franciszek Mocny. Wykonanie przyrządu do wytłaczania otworów w piłach traka typu GKT-60.
43634. 25.6 1952. Alfons Vytlačil. Zaprojektowanie zmiany wykonania naprężaczy pieców obrotowych.
43635. 25.6 1952. Józef Gaweł. Obróbka pokrywek do zgrzeblarek na bawełnę przez dorobienie narzędzia i połączenie operacji wiercenia otworu i frezowania promienia.
43636. 25.6 1952. Józef Didyk. Zestawienie receptury i zastosowanie czernidla do czernienia form i rdzeni odlewniczych na sucho zamiast masy grafitowej.
43637. 25.6 1952. Stanisław Wizner. Zastosowanie przyrządu, ułatwiającego produkcję kamieni do 3.SS-0518 bez uprzedniego trasowania i szlifowania.
43638. 25.6 1952. Karol Biernot. Zaprojektowanie zmiany technologii wykonania uchwytu według rys. 3.SS-0414.
43639. 25.6 1952. Edward Ligeża. Wykonanie przyrządu do zwijania sprężyn do dźwigni 3.SS.
43640. 25.6 1952. Leon Rozner. Zastosowanie szablonu do nastawiania frezowania zębów na łuku koła zębatego.
43641. 25.6 1952. Brunon Raszka. Wykonanie przyrządu czujnikowego do badania dokładności pomiaru.
43644. 25.6 1952. Alojzy Zloch. Zastosowanie podwójnego przyrządu do wiercenia nakrętek do imadeł ślusarskich.
43645. 25.6 1952. Edmund Figas. Wykonanie złącza do gumowych węży sprężonego powietrza.
43646. 25.6 1952. Stefan Szafranski. Gięcie teownika na płaszczu wieńca palczastego zamiast na przyrządzie.
43647. 25.6 1952. Zygmunt Ryś. Wykonanie urządzenia do prostowania tarcz turbinowych.
43648. 25.6 1952. Stanisław Teodoruk. Zmiana sposobu formowania paset do kolumn karbonizacyjnych.
43649. 25.6 1952. Adolf Nikulski. Zastosowanie rolek, ustalających położenie bębna mieszarki do masy formierskiej.
43650. 25.6 1952. Henryk Markłowski. Wykonanie i zastosowanie uchwytu nożowego do planowania i wytaczania dużych średnic.



43651. 25.6 1952. Michał Beresiński. Projekt zmiany konstrukcji uchwyty, w którym obrabiano dwie sztuki, na uchwyty, w którym obrabia się 12 sztuk jednocześnie.
43652. 25.6 1952. Walenty Rolski. Dorobienie specjalnego uchwyty, umożliwiającego dokładne szlifowanie w granicach tolerancji elementu produkcji po 10 sztuk jednocześnie.
43659. 25.6 1952. Tadeusz Młodawski. Wyeliminowanie rdzeni przy odlewach M3.1618 i 1619.
43661. 25.6 1952. Stefan Kuciej. Zastosowanie zgrzewarki elektrycznej przy nakładaniu płytek z węglików spiekanych na noże tokarskie.
43662. 25.6 1952. Jerzy Psota. Wykonanie przyrządu tokarskiego do otworów o średnicy 60 H7 poz. 900 i 916 3 TCH.
43663. 25.6 1952. Henryk Medek. Zmiana konstrukcji podtrzymki poz. 2037 1 i 2 KCE, ułatwiająca jej wykonanie.
43664. 25.6 1952. Rajmund Kralowski. Zmiana konstrukcji manometru głównego 1 KCE przez zastosowanie kurka redukcyjnego na połączeniu z dopływem.
43666. 25.6 1952. Ludwik Tobiasz. Wykonanie i zastosowanie przyrządów, ułatwiających wytaczanie i wiercenie otworów w piłach tarczowych i dyskach spustowych.
43667. 25.6 1952. Stanisław Gaweł. Wykorzystanie odpadów blachy o grubości 0,8 z poz. nr 20.20 <sup>13</sup>/<sub>14</sub> do wyrobu listwy izolacyjnej poz. A.20.52.88 nr 1, 2, 3.
43668. 25.6 1952. Franciszek Węglorz. Opracowanie sposobu lutowania oraz składu lutu do aluminium.
43673. 25.6 1952. Antoni Szydłowski. Zaprojektowanie zakuwania końców kółek ogniwa łańcuchowego, służącego jako łącznik z belką wyciągową.
43678. 25.6 1952. Jan Liszka. Wyeliminowanie operacji piłowania gradownic, dzielonych po struganiu.
43683. 25.6 1952. Marian Wójcik. Zmiana sposobu obróbki mechanicznej kałużów zaworów parowych i ogrzewalnikowych.
43686. 25.6 1952. Władysław Krzyżanowski. Zaprojektowanie przyrządu do wiercenia otworów we wspornikach do łopatek bębnowy betoniarok „Zafama 400“.
43687. 25.6 1952. Czesław Barz. Zastosowanie wypychaczy odlewu i rdzeni stalowych z wlewnic do odlewania dźwigni płuczek.
43688. 25.6 1952. Włodzimierz Boczański. Zmiana sposobu mocowania przy obróbce mechanicznej holendra pieca model TK 1317.
43689. 25.6 1952. Roman Urbanek. Wykonanie przyrządu do obcinania widełek wyłączających C.45.30.37.
- 43699—43701. 25.6 1952. Florian Kubica, Stanisław Sikora i Mieczysław Pietrzyk. Zaprojektowanie przeróbki narzędzia do rozdzielania blach.
- 43706, 43707. 25.6 1952. Jan Śliwa i Józef Duraj. Dorobienie przy nożycach dwóch wikli uchwytyowych w celu ulżenia pracy.
- 43708, 43709. 25.6 1952. Władysław Marczewski i Roman Fitas. Zastąpienie stali żeliwem przy wyrobie łącznika i tulei do piaskownicy.
- 43710, 43711. 25.6 1952. Franciszek Sokolnik i Zygmunt Lepetow. Wykonanie i zamontowanie obrotnicy na pomoście wsadowym w odlewni zamiast istniejącej zwykłej blachy.
- 43714—43716. 25.6 1952. Piotr Tomczyk, Henryk Sawicki i Ryszard Brzeziński. Zmiana systemu hamowania silnika do podnoszenia imaków nożowych przy strugarce „Deutschland“.
- 43717, 43718. 25.6 1952. Robert Kuczera i Jan Kamiński. Wykonanie hamulca przy prostownicy drutu siatek przestrzennych.
- 43730, 43731. 25.6 1952. Roman Lesik i Józef Żur. Wykonanie we własnym zakresie naprawy korpusu pompy wody chłodzącej turbiny B.B.C. 24000 KW.
- 43734, 43735. 25.6 1952. Jerzy Woźniak i Marian Popow. Wykonanie przyrządu, ułatwiającego frezowanie wieńców uzębionych po trzy sztuki jednocześnie.
43736. 25.6 1952. Edmund Frykowski. Zaprojektowanie wlewnicy do odlewania kontaktów pieców azotowych zamiast odlewania kontaktów w formach piaskowych.
43738. 25.6 1952. Stanisław Makuch. Zaprojektowanie przyrządu do wykonywania węzownic na zimno.
43750. 25.6 1952. Maksymilian Machajski. Przeniesienie obróbki mechanicznej płyt kontaktowych z tokarki na frezarkę i wykonanie do tego celu specjalnego freza głowicowego.
43759. 25.6 1952. Jerzy Kociołek. Ulepszenie przyrządu do toczenia detali nasady E-2611-103, umożliwiającej go jednoczesną obróbkę 6-ciu sztuk zamiast obrabianych poprzednio 3 sztuk.
43766. 25.6 1952. Al. Koczewski. Zaprojektowanie wyrobu sit filtracyjnych z blachy kwasoodpornej zamiast z importowanej siatki kwasoodpornej.
43767. 25.6 1952. Henryk Holand. Zastosowanie przyrządu do wiercenia i przecinania wykonywanego detalu.
43768. 25.6 1952. K. Serwiński. Wycinanie otworów w podkładkach na prasie zamiast wiercenia.
43769. 25.6 1952. S. Szatkowski. Zmiana sposobu wykonywania zwojów ślimakowych z blachy do przenośnika.
43771. 25.6 1952. Franciszek Kupnicki. Skonstruowanie przyrządu do ostrzenia frezów ślimakowych.
43772. 25.6 1952. Leon Janus. Zmiana sposobu zamocowywania w kłach rozwiertaków rozprężnych przy szlifowaniu wykańczającym.
43774. 25.6 1952. Edmund Kmiecik. Ulepszenie konstrukcji bębna do trawienia blach przez zabudowanie ruchomego pierścienia rozdzielczego, umożliwiającego zakładanie blach węższych.
43775. 25.6 1952. Edward Guziak. Wymiana łącznika przesiewarki do przesiewania piasku.
43776. 25.6 1952. Jan Rudny. Wykonanie ochrony manometrów w kompresorach typu pionowego.
43778. 25.6 1952. Stanisław Jaźwiński. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w sześciu kątownikach bez przekładania.
43779. 25.6 1952. Stanisław Latra. Zmniejszenie naddatków na frezowanie przewodników haka.
43780. 25.6 1952. Edward Skwierzyński. Wykonanie i zastosowanie wkładki pod łapkę.
43781. 25.6 1952. Wilhelm Krotofil. Zabezpieczenie przed wypadaniem przewodu z krążka ślizgowego oraz umocowanie krążka.
43783. 25.6 1952. Roman Pańczyk. Wmontowanie przytrzymywacza do wybrakowanych nożyc.
43786. 25.6 1952. Bronisław Jankowski. Ulepszenie sworzniaka wieńca dźwigu obrotowego.
43789. 25.6 1952. Paweł Józefiak. Uszczelnienie dużej natłoczki hydraulicznej nożycy walcarki „Zgniatacz“.
43790. 25.6 1952. Stanisław Socha. Przyrząd do wykonywania prób szczelności kurków końcowych.
43792. 25.6 1952. Franciszek Kwiatek. Wykonanie przyrządu do zrównoważenia maźnic.
43799. 25.6 1952. Ruta Cieśla. Wykonanie przyrządu do serijnego obcinania śrub opancerzenia piły kabłąkowej.
43801. 25.6 1952. Władysław Moszyński. Zmiana sposobu sporządzania zamówienia kół biegowych ZUT „Zgoda“.
43802. 25.6 1952. Emanuel Szczudlek. Wykonanie przyrządu do gięcia płaskowników.
43805. 25.6 1952. Ludwik Mazurek. Skompletowanie pierścieni uszkodzonych łożysk kulkowych.
43811. 25.6 1952. Tadeusz Suchanek. Zastosowanie wlewnicy do oblewania ołowiem tarcz stalowych do walcarek „trio male“ i „trio duże“.
43812. 25.6 1952. Józef Tabaka. Ulepszenie wykrojnika do wyrobu znaczków do wózków kopalniowych.
43813. 25.6 1952. Paweł Grabowski. Wyeliminowanie operacji cięcia blachy na prostokąty wymiarowe przy produkcji tabliczek firmowych przez przystosowanie przyrządów do tłoczenia i wycinania bezpośrednio z pasów.
43814. 25.6 1952. Edward Dulewicz. Zastosowanie przyrządu do wiercenia otworów w kołnierzach owalnych zamiast trasowania i wiercenia parami.
43815. 25.6 1952. Józef Bryl. Zaprojektowanie przyrządu do roztaczania na wytaczarce otworów stożkowych w piórach sterowych „Lewanty“.
43816. 25.6 1952. Eugeniusz Witkowski. Zabezpieczenie przed wypadkami kalectwa przy tłoczeniu kopułki suwarka przez zastosowanie w tłoczniku odpowiedniego oporku dla materiału zamiast wkładania go ręką.
43818. 25.6 1952. Antoni Koć. Zmechanizowanie czyszczenia modeli odlewniczych za pomocą specjalnej szlifierki zamiast czyszczenia ręcznego papierem ściernym.
43820. 25.6 1952. Jan Bryła. Zaprojektowanie matrycy do gięcia haków potnikowych zamiast wykonywania tej czynności ręcznie.
43826. 25.6 1952. Władysław Juszcak. Zamontowanie zabezpieczeń z blachy falistej między wrzecionami maszyny liniarskiej nr 15, chroniących pracującego przed wypadkami kalectwa.

43827. 27.6 1952. Józef Wojnarowicz. Zmiana konstrukcji sprężyn kontaktowych w oprawach żarówek do reflektorów samochodowych celem wyeliminowania operacji lutowania i uzyskania wyglądu bardziej estetycznego.
- 43832, 43833. 27.6 1952. Franciszek Pawłowski i Aleksander Kurcz. Wykonanie wiertła piórkowego do wiercenia otworów o dużej średnicy.
- 43839, 43840. 27.6 1952. Stanisław Socha i Antoni Woźniak. Przeróbka niesprężonego ogrzewania wagonów z dodaniem zaworu Friedmana.
- 43843—43845. 27.6 1952. Gerard Nowak, Gerard Moch i Jerzy Pokora. Zmiana sposobu suszenia skrzyń formierskich.
- 43848, 43849. 27.6 1952. Stanisław Błachut i Tadeusz Balcarek. Zabudowanie drzwiczek przy poręczy na mieszalniku.
- 43850, 43851. 27.6 1952. Włodzimierz Demidow i Stanisław Gaweł. Zmiana operacji wykonania poprzeczki środkowej dachu samochodu „Star 20“.
- 43861, 43862. 27.6 1952. Józef Borczyk i Stefan Galica. Zastosowanie sygnalizacji między maszynistą, uruchamiającym silnik napędu walcowni, i walcownikami podczas usuwania awarii.
- 43863—43865. 27.6 1952. Antoni Basista, Fryderyk Swarc i Zygmunt Petri. Skrócenie czasu toczenia osi wagonowych przez odpowiednie oprzyrządowanie i zastosowanie dodatkowego noża z przeciwniejszej strony.
- 43866, 43867. 27.6 1952. Józef Gończ i Stanisław Siedlikowski. Zmiana konstrukcji zawias drzwi szafek blaszanych na statkach.
- 43868—43870. 27.6 1952. Jan Kradziecki, Franciszek Kordalski i Jan Łakomy. Opracowanie i wykonanie przyrządów do wyrobu oczek do brezentów.
- 43874, 43875. 27.6 1952. Paweł Woźniczok i Waclaw Sikora. Wykonanie żurawia obrotowego do podnoszenia materiałów w aglomerowni.
- 43876, 43877. 27.6 1952. Alfons Ochman i Wojciech Smalec. Przerobienie starej maszyny na szlifierkę do szlifowania przepustnic dla walcowni Demag.
- 43878, 43879. 27.6 1952. Karol Szklarczyk i Stanisław Jaźwiński. Zastosowanie nowej matrycy i młotka pneumatycznego do wyrobu nitów miedzianych.
- 43880, 43881. 27.6 1952. Feliks Chłystek i Tadeusz Gliński. Uproszczenie zamocowania tarcz kół samochodowych przy obróbce ich na karuzelówce.
- 43882, 43883. 27.6 1952. Władysław Jezierski i Władysław Olejniczak. Polepszenie jakości kolumn W.R.
- 43888—43890. 27.6 1952. Andrzej Sikora, Jan Sztwiertnia i Paweł Bukowczan. Zastosowanie przyrządu do obcinania szwu na kluczach, powstałego przy prasowaniu ich, zamiast zeszlifowywania go na szlifierkach.
43891. 27.6 1952. Stanisław Małochleb. Wykonanie przyrządu do robienia siatki do filtru.
43892. 27.6 1952. Emanuel Janus. Zmiana konstrukcji rusztu dolnego przy łamaczu młotowym, zabezpieczająca przed wypaczeniem się i powstawaniem większych przelotów.
43901. 27.6 1952. Władysław Janik. Skonstruowanie mechanizmu, zamykającego łopatki kierownicze turbiny Francisca w przypadku wyłączenia prądnicy z sieci.
43908. 27.6 1952. Jan Winterstein. Odpowiednie dostosowanie wału śrubowego do budowanych kadłubów lugro-trawlerów.
43923. 27.6 1952. Jerzy Skopek. Zastosowanie bębna napędzanego mechanicznie do gradowania odlewów metali nieżelaznych.
43924. 27.6 1952. Franciszek Winnicki. Zastąpienie specjalnego narzędzia do fazowania produkowanych części zużytych wiertłami z kołkiem pilotującym.
43928. 27.6 1952. Franciszek Lisowski. Zastosowanie przyrządu do jednoczesnego strugania 30 belek.
43929. 27.6 1952. Zenon Goliński. Zastosowanie noży z węglików spiekanych.
43935. 28.6 1952. Władysław Szymański. Wyeliminowanie operacji frezowania wieszaka belki oświetleniowej przy ciągniku.
43936. 28.6 1952. Władysław Lanfer. Zaprojektowanie i wykonanie we własnym zakresie ściągnacza do ściągnięcia koła zębatego z prądnicy.
43937. 28.6 1952. Henryk Lipka. Zmiana technologii odlewania „oprawy sufitowej“ cz. K44-01 L4-1.
43938. 28.6 1952. Tadeusz Kwiatek. Wykonanie wgłębień w płytce zapadkowej przy odlewaniu zamiast pilowania ręcznie po odlaniu.
43939. 28.6 1952. Władysław Szymański. Wycinanie nakładek w kuźni zamiast cięcia z pręta na tokarce.
43940. 28.6 1952. Waclaw Korzeb. Zaprojektowanie przyrządu do szlifowania otworu w bębnach dyferencjału.
43942. 28.6 1952. Zbigniew Korbel. Skonstruowanie przyrządu do obróbki kółek zębatach stożkowych do maszyny do lodów.
43944. 28.6 1952. Maksymilian Gwizdała. Wykonanie maszyny o napędzie ręcznym do gwintowania sworzni o średnicy 3/8 i 3/4 cala i długości 12 cm.
43946. 28.6 1952. Alojzy Lamla. Wykonanie urządzenia do szybkiego gwintowania nakrętek o średnicy 2—6 mm.
43947. 28.6 1952. Leon Stępowski. Zastosowanie przyrządu do gęcia i dziurkowania pałków imadeł kowaliskich nr 0 i 3.
43948. 28.6 1952. Roman Bednarek. Wykonanie przyrządu, ułatwiającego struganie rowków teowych.
43949. 28.6 1952. Zenon Hekman. Wykonanie sprężadźnianu do otworów elementów chłodzących chłodnicę.
43950. 28.6 1952. Zenon Hekman. Wykonanie sprężadźnianu do otworu regulatora prądnicy.
43951. 28.6 1952. Franciszek Szafranski. Wyeliminowanie jednego zbędnego otworu w osi dźwigni.
43953. 28.6 1952. Bolesław Lisiecki. Wykonanie noża strugarskiego do obróbki pionowej.
43958. 28.6 1952. Tadeusz Grajcar. Opracowanie receptury kleju do przyklejania tarcz szlifierskich do zabieraków.
43959. 28.6 1952. Jakub Sobelman. Zmechanizowanie operacji zakładania uszczelek do drzwi samochodowych przez zastosowanie prasy.
43960. 28.6 1952. Józef Jarosz. Wykonanie ze starych części maszyn przyrządu do gwintowania członów radiatora.
43961. 28.6 1952. Tadeusz Jaromin. Przekonstruowanie urządzenia do prowadzenia płaskownika przy wytłaczaniu nakrętek na zimno.
43962. 28.6 1952. Józef Franiszyn. Zmiana wyrobu podkładki szynowej typu A w celu dalszego jej użycia.
43966. 28.6 1952. Maksymilian Slany. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji śruby 1 TCH.
43969. 28.6 1952. Stefan Fiałkowski. Zastosowanie przyrządu wiertniczego do obróbki zderzaków.
- 43976—43978. 28.6 1952. Stanisław Kurcejus, Michał Janikowski i Karol Nikiel. Skonstruowanie narzędzia do obróbki krawędzi śrub klamerkowych.
- 43985—43987. 28.6 1952. Władysław Kościelski, Kazimierz Werys i Roch Żak. Zmiana konstrukcji kątownika lewego i prawego platform kolejowych.
- 43990, 43991. 28.6 1952. Józef Polkowski i Stanisław Domański. Zastosowanie pierścienia przeciętego, służącego do obróbki koronek cz. 55-17.
- 43992, 43993. 28.6 1952. Zbigniew Stonawski i Stanisław Mroczkiewicz. Zastosowanie szybkościowego przeciwniania nożami stycznymi.
- 43998, 43999. 28.6 1952. Mieczysław Libner i Józef Grzeliński. Zastosowanie trzech pił, leżących bezużytecznie, po poprzednim przygotowaniu segmentów tarczowych.
- 44000, 44001. 28.6 1952. Stanisław Biernacki i Mieczysław Jasiński. Zastąpienie przewodów elektrycznych LGS przewodami LYS przy instalacji w ciągnikach.
- 44002, 44003. 28.6 1952. Józef Polkowski i Stanisław Domański. Naprawa wybrakowanych 70 bębnow dyferencjału i oddanie ich do produkcji.
- 44004, 44005. 28.6 1952. Jan Jurek i Ryszard Obrębski. Wykorzystanie zużytych tarcz garnkowych do szlifowania wieloklinów.
- 44016, 44017. 28.6 1952. Wincenty Komar i Antoni Lesiak. Zastosowanie noży profilowych do cięcia platyn.
44022. 28.6 1952. Marian Hudzik. Zastosowanie przyrządu do wyciągania wymienianych opłomek kotła parowego.
44048. 30.6 1952. Jerzy Pokora. Przekonstruowanie zaworu do połączenia węża gumowego z rurociągiem.
44055. 30.6 1952. Roman Walter. Przekonstruowanie głowicy „Deworda“ do czyszczenia rur kotłowych.
44056. 30.6 1952. Henryk Składzień. Wykonanie kleszczy żelaznych do przenoszenia ślupów impregnowanych.
44059. 30.6 1952. Tadeusz Kuczyński. Podniesienie wydajności lakierni przez zsynchronizowanie komór lakierniczych za pomocą wspólnego wału napędowego.

44060. 30.6 1952. Władysław Książek. Wykonanie przyrządu do obróbki koła zębatego SO1 42,10.
44062. 30.6 1952. Stefan Zdziennicki. Wykonanie przyrządu do wytłaczania otworów w kątownikach tarczy bębna mlóczarni MSC-6.
44063. 30.6 1952. Jan Bujok. Zastosowanie posuwu samoczynnego przy rewolwerówce „Cegielski“ typ B-32.
44064. 30.6 1952. Justyn Paprota. Zmiana sposobu ostrzenia wycinaków do skóry X.S.Wa.
44065. 30.6 1952. Józef Foltyn. Zastosowanie wyłącznika samoczynnego przy frezarce obwiedniowej typu CMV-600.
44066. 30.6 1952. Frydolin Liszok. Zastosowanie wiertarki pistoletowej, pracującej przy napięciu 110 V, na napięcie 220 V.
44069. 30.6 1952. Walter Wilim. Wykonanie przyrządu do spawania węzownic kondensatorów amoniakalnych 300 atm.
44070. 30.6 1952. Maksymilian Machajski. Wykonanie zabieraka przy frezarce do frezowania brył zbieżnych.
44071. 30.6 1952. Franciszek Pucek. Ulepszenie wyrobu pokryw do pomp kwasowych.
44075. 30.6 1952. Aleksy Iwanow. Zastosowanie ostrzy wymiennych przy nożach prasy typu „Fielding“.
44076. 30.6 1952. Edmund Błaszka. Rekonstrukcja osłony kulisy strugarek SP-600.
44077. 30.6 1952. Włodzimierz Śpiewak. Wyremontowanie uniwersalnej podzielnicy precyzyjnej.
44079. 30.6 1952. Stanisław Chojnacki. Zaprojektowanie wykrojnika do wykrawania otworu wewnątrz haków „Folkmanna“.
44082. 30.6 1952. Leopold Saraniecki. Sposób usunięcia luzów w przegubach prowadnicy przekładni różnicowej samochodów G.M.C. przez zastosowanie przeciętej tulei, umożliwiającej wymianę wkładki parciaanej.
44083. 30.6 1952. Jakub Sosnowski. Zastosowanie osłony talerzowej z rolkami obrotowymi do maszyny zamykającej puszkę celem zmniejszenia braków międzyoperacyjnych i ochrony obsługującego przed nieszczęśliwym wypadkiem.
44086. 30.6 1952. Artur Gabriel. Zastąpienie krzemobrazowych sprężyn do mechanizmów zegarowych sprężynami ze stali.
44090. 30.6 1952. Artur Gabriel. Zastosowanie ogranicznika na kole zapadkowym mechanizmu zegarowego.
44091. 30.6 1952. Jan Najuch. Zmiana konstrukcji poz. 14, 15, 44 i 45 czołownicy lewej i prawej suwnicy przez wykonanie tych pozycji z kątownika.
44092. 30.6 1952. Franciszek Krupa. Zaprojektowanie matrycy do spęczania oczek wieszaków sprzęgła wagonowego.
44093. 30.6 1952. Stefan Bocheński. Zmiana kształtu widelca maszyny PR-300 w celu wyeliminowania operacji frezowania.
44095. 30.6 1952. Władysław Derda. Zmiana sposobu mocowania łożysk do podstawy zespołów wydmuchowych.
44096. 30.6 1952. Jerzy Krysiński. Zastosowanie rączki kutej z płaskownika do dźwigni grządzielowej oraz do pręta sterowego siewnika zamiast rączki drewnianej.
44097. 30.6 1952. Feliks Materka. Zastosowanie mechanicznego wyginania zaczepu dźwigni grządzielowej siewników zamiast wyginania ręcznego.
44099. 30.6 1952. Wiktor Morzycki. Zmiana konstrukcji rolek do profilowania tarcz.
44100. 30.6 1952. Henryk Wodziński. Zmiana konstrukcji noży przecinaków.
44101. 30.6 1952. Antoni Erbel. Opracowanie instrukcji obsługi zgrzewarki i wykonywania zgrzewania.
44102. 30.6 1952. Stanisław Bogacz. Zastosowanie zderzaka z czujnikami przy szlifierkach.
44103. 30.6 1952. Henryk Mameła. Zastąpienie gwintowania nożem wásów kierowniczych szlifowaniem gwintów.
44104. 30.6 1952. Stefan Krąkowski. Rekonstrukcja rozwiertaków ze wstawianymi płytkami ze stopów spiekanych w celu przedłużenia czasu ich pracy.
44106. 30.6 1952. Ryszard Sowa. Wyeliminowanie jednej operacji toczenia przy obróbce cylindra.
44107. 30.6 1952. Roman Kopestyński. Wykonanie przyrządu do rozszerzania końcówek panczerzy linek hamulca i końcówek przewodów paliwowych.
44108. 30.6 1952. Roman Kopestyński. Wykonanie przyrządu do obciskania końcówek osłony linki hamulca.
44109. 30.6 1952. Roman Kopestyński. Wykonanie przyrządu do cięcia osłony hamulca i sprzęgła oraz linek, kabli i przewodów gumowych.
44110. 30.6 1952. Piotr Szczerba. Zaprojektowanie pieca do hartowania noży i frezów.
44114. 30.6 1952. Józef Jarzab. Zastosowanie frezów kątowych o różnych kątach i zbieżnościach.
44117. 30.6 1952. St. Kołodziejcki. Zastosowanie obrotowego saterowania nitów rurkowych w łączówce zaciskowo-lutowniczej.
44118. 30.6 1952. Józef Jarzab. Zastosowanie frezów z płytkami ze spieków zamiast frezów z wysokogatunkowej stali.
44120. 30.6 1952. Inż. Zdzisław Wałkowski. Opracowanie skróconego sposobu osuszania aparatów tlenowych.
44121. 30.6 1952. Henryk Pawełczyk. Zmiana konstrukcji umocowania resorów w przyczepach samochodowych.
44122. 30.6 1952. Zygmunt Klimecki. Wykonanie wiatraczka do wiertarki elektrycznej.
44128. 30.6 1952. Wacław Rakowski. Zaprojektowanie pieca do odlewania metali kolorowych.
44134. 30.6 1952. Teodor Szajor. Wmontowanie dławicy przy turbodmuchawie.
44138. 30.6 1952. Marian Teper. Skrócenie czasu obróbki wiórowej wałka wirnika wycieraczki samochodowej.
44146. 30.6 1952. Stanisław Malinowski. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji oski do K.A.-1.
44148. 30.6 1952. Michał Pawluk. Wykorzystanie biegu jałowego przy szlifowaniu przez zastąpienie w centrownicach mimośrodowo pojedynczego podwójnym.
44152. 30.6 1952. Alojzy Stępowski. Zastosowanie obcinarki z wyrzutnikiem, z centrowaniem nakrętki i ściągaczem grątu zamiast zwykłej obcinarki.
44153. 30.6 1952. Karol Lipus. Wykorzystanie odpadków, otrzymywanych przy dziurkowaniu pierścieni łożyska, do wyrobu uch do zawieszania taśmy.
44154. 30.6 1952. Ryszard Kroker. Wykorzystanie złomu stali narzędziowej do wykonania mniejszych frezów przez zastosowanie właściwej obróbki.
44163. 30.6 1952. Fabian Wójtowicz. Wykorzystanie zużytych wkładek ściskowych po uprzednim pospawaniu.
44167. 30.6 1952. Józef Tyrna. Wykonywanie zaokrągleń przy pierwszej operacji kucia różków odgromnikowych.
44168. 30.6 1952. Rudolf Konieczny. Wyeliminowanie wstępnego kucia przy kuciu wieszaka resoru stałego.
44169. 30.6 1952. Józef Tyrna. Zmiana sposobu kucia wrzecion imadeł nr 4.
44170. 30.6 1952. Franciszek Stec. Zaprojektowanie łopatki do czyszczenia torów.
- 44178, 44179. 30.6 1952. Ludwik Paszek i Jan Nowak. Zastosowanie obróbki na wiertarce pierścieni do głównego sworzniwa sprzęgu kolejowego.
- 44182—44184. 30.6 1952. Ludwik Lipowczan, Rudolf Białoń i Jan Drozd. Zastąpienie ceramicznych osłon termopar osłonami ze stali żaroodpornej.
- 44185—44187. 30.6 1952. Stefan Kowalski, Szymon Sztajnberg i inż. Witold Daab. Zaprojektowanie zmiany materiału piasty wybieraka z mosiądzu specjalnego na żelazo.
- 44188—44191. 30.6 1952. Leon Seman, Jerzy Lipowczan, Jerzy Koziół i Karol Chwastek. Wykonanie prowadnic młota parowego 1800 kg ze stali 045 zamiast z żeliwa.
- 44192, 44193. 30.6 1952. Jerzy Małyż i Piotr Michajłyk. Zabezpieczenie przed obracaniem się sworzniwa sterującego do młota 750 kg.
- 44194, 44195. 30.6 1952. Ludwik Krysta i Klemens Szteler. Renowacja zużytych stempli obcinarek przez natapianie.
- 44196, 44197. 30.6 1952. Ludwik Kralkowski i Władysław Gorzkiewicz. Wykonanie uchwytu do ponownego toczenia stożkowych łożysk kulkowych.
- 44226, 44227. 30.6 1952. Henryk Mierkiewicz i Marian Chmielewski. Zastosowanie frezowania zespołem frezów zamiast obróbki zespołem piłek tarczowych.
- 44228, 44229. 30.6 1952. Eugeniusz Zakrzewski i Edward Mazur. Zastąpienie materiału S,18,W materiałem W.3 przy wyrobie rolek.
- 44230, 44231. 30.6 1952. Tadeusz Nagłowski i Jan Witkowski. Przystosowanie zgrzewarki „Asea“, używanej dotychczas do zgrzewania prętów o średnicy 30 mm do zgrzewania prętów o średnicy od 12 mm.

- 44235, 44236. 30.6 1952. Józef Wnuk i Mieczysław Piwowar. Zaprojektowanie przyrządu, umożliwiającego jednocześnie mocowanie oraz przecinanie na frezarce 14 szt. kołnierzy zabezpieczających zamiast po jednej sztuce.
- 44237, 44238. 30.6 1952. Mikołaj Jurkiewicz i Stanisław Brzozowski. Zastąpienie w uchwycie zaciskowym rewolwerówek łożysk kulkowych łożyskami rolkowymi własnego pomysłu.
- 44239, 44240. 30.6 1952. Stanisław Stanclik i Józef Płaczek. Zmiana konstrukcji śrub do akumulatorów, umożliwiającej wyrób ich przez wytłaczanie na zimno.
44244. 30.6 1952. Stanisław Wnuk. Zastąpienie jednolitej sprężyny młota sprężyną z kilku wymiennych paszków sprężystych.
- 44245—44247. 30.6 1952. Władysław Łakoma, Władysław Głogowski i Ignacy Buczkowski. Naprawa wirnika skrzynki biegów ciągnika „Diesel Schwarzkopf“ przez dorobienie specjalnej piasty.
- 44251, 44252. 30.6 1952. Jan Korcz i Władysław Hadowicz. Osadzenie na wałku wirówki tulei do zamocowania łożyska celem zapobieżenia wycieraniu się wału.
- 44260—44265. 30.6 1952. Władysław Drat, Tadeusz Piotrałaj, Antoni Bładzewicz, Czesław Szymański, Stanisław Micek i Norbert Gowkielewicz. Wykonanie własnymi siłami dwóch agregatów pianowo-gaśnicowych.
- 44268, 44269. 30.6 1952. Józef Zygar i Wacław Sikora. Zmontowanie suwnicy o napędzie ręcznym nad zwrotnym podajnikiem aglomeratu.
- 44272, 44273. 1.7 1952. Paweł Macha i Józef Kalis. Przebudowanie skrzyń wagonów wąskotorowych z drewnianych na żelazne.
- 44274, 44275. 1.7 1952. Stanisław Blachut i Tadeusz Balcerak. Przebudowa dźwigni zderzaka nożyc.
- 44276—44278. 1.7 1952. Franciszek Cisoń, Paweł Król i Jan Wróblewski. Wbudowanie drugiego zyspu przed rolką napinającą taśmę nr 9 do odprowadzania resztek mieszanki.
44285. 1.7 1952. Franciszek Oczko. Zmiana napędu łańcuchowego na bezpośrednie sprzęgło przekładni, zmontowane na skrzynkach biegu.
44289. 1.7 1952. Franciszek Günther. Ulepszenie konstrukcji stojek do barierek przy gretingach.
44291. 1.7 1952. Bronisław Duma. Ulepszenie smarowania zębatych kół stożkowych dźwigów.
44293. 1.7 1952. Piotr Dąbrowski. Wykonanie walca do rozcierania kitu okrętowego.
44294. 1.7 1952. Stanisław Pawłowski. Rekonstrukcja pokryw do włazów i wyspów na statkach.
44295. 1.7 1952. Jan Pyszny. Zmiana konstrukcji stempli do gradowania odkuwek.
44296. 1.7 1952. Justyn Paprota. Zastosowanie trzpienia do wytłaczania otworów kwadratowych w korpusach pokręteł czterootworowych P.B.Pd. — 2, 3, 4 i 5.
44297. 1.7 1952. Paweł Lorek. Wykonanie uchwytu do szlifowania frezów czołowych kątowych.
44301. 1.7 1952. Czesław Romanowski. Zmiana kształtu wskazówek celem skrócenia czasu ich wykonania.
44302. 1.7 1952. Mirosław Rączka. Całkowite wyzyskanie płaskownika do wyrobu obręczy kół siewników przez naspawanie.
44303. 1.7 1952. Bogusław Kim. Wykonanie przyrządu do toczenia dźwigni SP-400 rys. 746.
44304. 1.7 1952. Stanisław Duda. Wykonanie wykrojnika do produkcji sit blaszanych.
44308. 1.7 1952. Józef Bujas. Ulepszenie uchwytu trzynożowego do obróbki wiązarów i korbowodów parowozowych.
44309. 1.7 1952. Alojzy Końca. Zastąpienie białym metalem szczeliwa marynarskiego przy uszczelnieniu dławnic zaworów „Koestera“ sprzężarek „Pokoruy-Wittekind“.
44310. 1.7 1952. Tadeusz Grajcar. Renowacja zużytych nawiertaków.
44311. 1.7 1952. Zygmunt Gęsięra. Frezowanie jednym frezem wielozębowym ząbków w „ząbkach“ i ząbków w płytach ścięgowych.
44312. 1.7 1952. Karol Znejkus. Skonstruowanie specjalnej przykrywy tokarni T-400, pozwalającej obserwować pracę w ruchu bez wytryskiwania oleju.
44313. 1.7 1952. Józef Effler. Zastosowanie drzwiczek w pokrywie kotła w celu zapobieżenia odkręcaniu pokrywy.
44314. 1.7 1952. Franciszek Tomaszewski. Wykonanie przyrządu na obcinarce, umożliwiającego wykorzystanie materiałów bez nadmiernych odpadów.
44315. 1.7 1952. Alojzy Switała. Urządzenie do prostowania parowników.
44318. 1.7 1952. Jan Sztefek. Wykonanie przyrządu do ochrony równiarki przy obróbce cienkich i krótkich kawałków.
44323. 1.7 1952. Franciszek Matug. Zastosowanie zgarniania zębów z przenośnika za pomocą dmuchawy.
44326. 1.7 1952. Józef Kwiecień. Wykonanie wirników do trzech zniszczonych pomp.
44337. 1.7 1952. Zenon Nagiecki. Zaprojektowanie przyrządu do frezowania półosiek wyłączników umożliwiającego jednocześnie mocowanie i frezowanie 8 szt. zamiast dwóch.
44341. 1.7 1952. Feliks Mazurkiewicz. Zastosowanie specjalnej ochrony blaszanej wałka piły.
44346. 1.7 1952. Bolesław Stojek. Skonstruowanie przyrządu do mocowania cylindrów szlifierek i wiertarek pneumatycznych podczas ich obróbki na szlifierce.
44347. 1.7 1952. Bolesław Stojek. Przystosowanie szlifierek do wykonywania operacji szlifowania kłów.
44358. 1.7 1952. Ignacy Lemański. Wymiana panewek przy przegubach drążków sterowych.
44359. 1.7 1952. Władysław Klupsch. Ochrona kolan kanału odpylacza wyciągowego przy polerkach.
44360. 1.7 1952. Władysław Antosiak. Zastosowanie specjalnego przyrządu do montażu aparatu ciągłowego.
44361. 1.7 1952. Roman Chrobok. Zastosowanie specjalnej osłony przeciwwirowej przy szybkościowym skrawaniu, umieszczonej na uchwycie nożowym.
44362. 1.7 1952. Leon Pantke. Zastosowanie dwóch reflektorów do oświetlenia iglic przesuwnicy.
44363. 1.7 1952. Stanisław Korzec. Wykorzystanie odpadków przy produkcji uchwytu do spinaczy.
44364. 1.7 1952. Antoni Graf. Wykonanie pomostu między suwnicami nr 6 i 10.
44365. 1.7 1952. Franciszek Jakubowski. Zaoszczędzenie materiału i robocizny przez zmianę materiału do wyrobu podestów przy kotłach EL.2.
44366. 1.7 1952. Władysław Błaszczyk. Założenie zwrotnicy jednoiglicowej zamiast dwuiglicowych przy wciągu do żeliwiaków.
44367. 1.7 1952. Władysław Błaszczyk. Zastąpienie okrągłego uchwytu mieszadeł do roztopionego metalu uchwycem kwadratowym.
44368. 1.7 1952. Franciszek Marciniak. Przerobienie nieużywanych smarowniczek kulkowych i zastosowanie ich do obrabiarek.
44369. 1.7 1952. Wojciech Paż. Wyeliminowanie z produkcji zbędnego uchwytu.
44370. 1.7 1952. Jan Badura. Wyeliminowanie międzyoperacyjnego normalizowania długich nakrętek sprzęgłowych.
44371. 1.7 1952. Jan Badura. Wyeliminowanie wstępnego międzyoperacyjnego wyżarzania przy produkcji pałąków sprzęgłowych.
44372. 1.7 1952. Paweł Szczepański. Przeróbka zużytej szaboty młotka parowego 2500 kg.
44373. 1.7 1952. Paweł Szczepański. Prostowanie ramion lewych i prawych widełek bezpośrednio po wybićciu z matrycy.
44374. 1.7 1952. Leon Lipiński. Wykonanie przyrządu wiertarskiego do wiercenia otworów w pierścieniach GU-60.
44375. 1.7 1952. Leon Lipiński. Wykonanie przyrządu do frezowania przystawki przy GU-60.
44376. 1.7 1952. Leon Lipiński. Wykonanie łapki mocującej przy obróbce przedmiotów o różnej wysokości.
44377. 1.7 1952. Leon Lipiński. Wykonanie sercówki szybko mocującej przy toczeniu i szlifowaniu obrabianych przedmiotów.
44378. 1.7 1952. Józef Dolny. Ulepszenie konstrukcyjne i zmiana planu operacyjnego przy obróbce łącznika TP-225.
44379. 1.7 1952. Zbigniew Markowski. Zastosowanie nakielka stałego przy toczeniu ślimaka GU-60.
44380. 1.7 1952. Leon Lipiński. Usprawnienie wykonania kanałków ściekowych w łożu obrabiarki GU-60 przez zastąpienie frezowania struganiem.
44382. 1.7 1952. Stefan Zieliński. Zastąpienie rolek mosiężnych rolkami gumowymi przy aparatach sześciannujących.

44383. 1.7 1952. Aleksander Wąsik. Wykonanie noża kształtowego do wytłaczania kanałków w częściach piecyków gazowych.
- 44384, 44385. 1.7 1952. Mieczysław Kurek i Józef Jankowski. Wiercenie otworów w zetówkach wiązanych w paczki po 10 sztuk.
- 44386, 44387. 1.7 1952. Michał Ulatowski i Władysław Błaszczyk. Przerobienie toru kolejowego suwnicy, umożliwiającego użycie jednej pary podkładek.
- 44388—44390. 1.7 1952. Eugeniusz Witkowski, Jan Zanddecki i Edmund Cichocki. Wykonanie urządzenia przy kolbie gazowej do mieszania gazu z powietrzem.
- 44391, 44392. 1.7 1952. Czesław Nochelski i Zenon Dux. Przerobienie nadlewu pochwy sprężyny w celu zmniejszenia jego ciężaru i oszczędności na obróbce mechanicznej.
- 44393, 44394. 1.7 1952. Jan Heda i Oskar Hoffmann. Zastosowanie dociskania na zimno płaszczka kotła do denic za pomocą prasy hydraulicznej.
- 44395—44397. 1.7 1952. Władysław Halicki, Aleksander Górecki i Augustyn Wojtyniak. Wykonanie kleszczy do lutowania końcówek kabli.
- 44406, 44407. 1.7 1952. Zygmunt Dudziński i Kazimierz Wiśniewski. Nawęglanie przedmiotów stalowych.
- 44408—44410. 1.7 1952. Teodor Iskra, Paweł Bochen i Paweł Konieczko. Wykonanie przekładni redukcyjnych we własnym zakresie.
- 44411—44413. 1.7 1952. Michał Furczyk, Kazimierz Bocheński i Franciszek Machnik. Przekonstruowanie odśrodkowych trzystopniowych pomp wodnych.
- 44414, 44415. 1.7 1952. Feliks Cymerman i Mieczysław Dziewiątkowski. Przekonstruowanie haka na skrzyni górnej młocarni MSC-6.
- 44416, 44417. 1.7 1952. Waclaw Lewiński i Oswald Zduńczyk. Zastąpienie „jadroneitu“ jako lepiszczka masy rdzeniowej doborom tłustych piasków kwarcowych.
- 44418, 44419. 1.7 1952. Antoni Szulc i Eryk Ubager. Ulepszenie maszyny do cięcia płomieniem typu „Corta“.
- 44425, 44426. 1.7 1952. Jan Pytlarz i Adolf Czulok. Wykonywanie tarcz szlifierskich z otworami.
- 44427, 44428. 1.7 1952. Stanisław Mazgaj i Waclaw Kamela. Wykonanie przyrządu do mierzenia grubości blachy.
44429. 1.7 1952. Mikołaj Femiak. Zastosowanie ulepszonej metody napawania płytek z węglików spiekanych na noże tokarskie.
44430. 1.7 1952. Władysław Drożyński. Zaprojektowanie przyrządu do szlifowania cylindrów maszyn parowych.
- 44432, 44433. 1.7 1952. Bolesław Czołba i Gracjan Ligan. Uproszczenie sposobu uszczelniania rury parowej komory zwrotnej kotła okrętowego.
44441. 3.7 1952. Józef Drożdżik. Wykorzystanie starych brzeszczotów piły mechanicznej przez odpowiednie zeszlifowanie i zamocowanie w uchwycie tokarskim.
44442. 3.7 1952. Michał Łociów. Sposób szlifowania wkładek do narzędzia skrawającego wkręty kolejowe przez zastosowanie kleszczy kształtowych.
44445. 3.7 1952. Franciszek Ciepły. Wykonanie przyrządu do frezowania rur ustalających do maszynek do spinania taśm gumowych.
44447. 3.7 1952. Stanisław Kozioł. Wykonanie uchwytu do zamocowania płyt, obrabianych na heblarce lub strugarce.
44450. 3.7 1952. Stanisław Słowik. Wykonanie przyrządu do zaginania płaskowników.
44452. 3.7 1952. Kazimierz Adamkiewicz. Skrócenie czasu zabiegów przygotowawczych przy pile mechanicznej.
44458. 3.7 1952. Roman Wojewódzki. Przerobienie konstrukcji skrętarki, umożliwiającej zwiększenie produkcji asortymentu małowojowych skrętek specjalnych.
44462. 3.7 1952. Ludwik Paszek. Wykonanie z odpadków tulejek dystansowych do imadeł kowalskich nr 0 i 3.
44463. 3.7 1952. Jan Drozd. Zastosowanie sygnalizacji przy braku wody chłodzącej i do celów pożarowych względnie przy przekroczeniu ciśnienia wody.
44464. 3.7 1952. Mieczysław Sik. Zmiana urządzenia do chłodzenia maszyn do gwintowania wkrętek w celu zmniejszenia zużycia rurki gumowej.
- 44465, 45253. 3.7 1952. Paweł Pakuła i Bolesław Lubiński. Zastosowanie wymiennej blachy, wyłożonej szmatem do ochrony żeliwiaka.
44466. 3.7 1952. Stanisław Nowak. Wykonanie przyrządu do frezowania podstawy mieszarki typu „Simpson“.
44467. 3.7 1952. Kazimierz Gębura. Zmiana wybijania cyfr i liter na rdzeniach Y i Y.5.
44468. 3.7 1952. Cyprian Flisowski. Wykonanie przejścia i schodów w barierze suwnicy.
44469. 3.7 1952. Władysław Olechnowski. Wykonanie przyrządu do od magnesowywania sprawdzianów.
44470. 3.7 1952. Franciszek Napieralski. Zmiana łączników przy mechanizmie kłap mieszarki typu „Simpson“.
44471. 3.7 1952. Henryk Łukomski. Zastosowanie walcowania do wykonywania szczęk kleszczy do cięcia drutu zamiast kucia ręcznego.
44473. 3.7 1952. Bronisław Araczeński. Ulepszenie organizacji pracy przez zastosowanie pomostu do napełniania rur piaskiem.
44474. 3.7 1952. Władysław Udziński. Zastosowanie wiertarki promieniowej do wiercenia otworów narożnikowych przy kotłach zamiast stosowanej dotychczas.
44475. 3.7 1952. Władysław Udziński. Zastosowanie wiertarki promieniowej do wiercenia otworów przy łączeniu walczaka kotła ze stojakiem zamiast dotychczas stosowanej ręcznej.
44479. 3.7 1952. Norbert Wopiński. Wykonanie przyrządu do wytłaczania zaczepów w naciągowych wałkach zegarowych.
44489. 3.7 1952. Kazimierz Mazur. Zastosowanie smarownic do łożysk oporowych na zasuwach rozruchowych.
44492. 3.7 1952. Zenon Szewczenko. Zaprojektowanie przyrządu do wiercenia otworów w łożysku stacji zwrotnej przenośnika zgrzeblowego PZ.12—15.
44493. 3.7 1952. Roman Szymczyk. Wykonanie struga do wyrobu prowadnic tokarek.
44494. 3.7 1952. Władysław Lisowski. Zmiana końcówek taśm hamulcowych.
- 44495, 44496. 3.7 1952. Władysław Ślusarz i Juliusz Basista. Wykonanie przyrządu do cięcia sworzni i zawleczek do łańcuchów.
- 44497, 44498. 3.7 1952. Edmund Skorupski i Marian Nowak. Zastosowanie podstawki do zaprawiania klinów przy rdzeniach tubingów.
- 44499—44502. 3.7 1952. Tadeusz Drzewiecki, Karol Hubeny, Stanisław Ratajczak i Edward Gościaniak. Zastosowanie w przekładni redukcyjnej nowego uszczelniania oraz wprowadzenie dodatkowego kanału z wylotem dla oleju w kołnierzu.
- 44506, 44507. 3.7 1952. Tadeusz Sieradzki i Adam Tronkowski. Wykonanie przyrządu do wiercenia i piłowania łapek zaciskowych do automatów.
- 44512—44514. 3.7 1952. Zygmunt Kępa, Józef Pałecz i Tadeusz Mikłasiński. Wykonanie przykrycia z blachy zamiast z węgla drzewnego, zapobiegającego ochładzaniu się ołowiu.
- 44517—44519. 3.7 1952. Jan Zieliński, Jan Pałyska i Stefan Raszkowski. Wykonanie automatu do frezowania igieł szewskich do przesywaczek.
- 44520, 44521. 3.7 1952. Jan Suchan i Władysław Tatar. Wyeliminowanie jednej operacji przy produkcji siatek mało widocznych.
- 44522, 44523. 3.7 1952. Antoni Krawczyk i Bolesław Trębacz. Zmiana sposobu usuwania gradów z wkrętek kluczowych.
- 44534—44536. 3.7 1952. Stefan Gałkowski, Waclaw Cyganek i Tadeusz Wizowski. Zastosowanie wkładki oporowej w zamian łożysk oporowych.
44544. 3.7 1952. Władysław Mierzwiak. Zabezpieczenie stalowej taśmy przenośnika przed spadaniem przez zamontowanie w kilkumetrowych odstępach kątowników, nie pozwalających na zsuwanie się taśmy na boki.
44557. 3.7 1952. Stefan Job. Wykonanie przyrządu do gięcia ogniw łańcuchowych.
44558. 3.7 1952. Stefan Job. Wykonanie i zastosowanie przyrządu do gięcia skoblic zamiast gięcia ich w imadle.
44560. 3.7 1952. Władysław Kula. Zamontowanie ze starych części sprężarki do odkurzania silników elektrycznych.
44562. 3.7 1952. Leopold Kowalczyk. Zastosowanie przyrządu do wyważania wirników turbinowych.
44563. 3.7 1952. Józef Błaszczok. Zastosowanie krzywki przy nacinaniu gwintów.
44564. 3.7 1952. St. Trojanowski. Zastosowanie przyrządu do mierzenia kątów noży tokarskich i strugar-skich.
44565. 3.7 1952. Marian Mężyński. Zastosowanie podzielnicy do nacinania gwintów nieparzystych.

44566. 3.7 1952. Jan Karkowski. Wykonanie przyrządu do wyciskania zużytych tulejek z lufy młotka pneumatycznego.
44567. 3.7 1952. Stanisław Bielecki. Wykonanie przyrządu do gwintowania rurek przewodu powietrznego hamulców wagonowych.
44571. 4.7 1952. Mieczysław Lesiewicz. Przerobienie połączenia korby z wałem rozrządczym lokomotywy pneumatycznej.
44572. 4.7 1952. Władysław Paruga. Zastosowanie rury zgiętej zamiast prostej jako połączenia podgrzewacza z zaworem pojazdowym lokomotywy pneumatycznej.
44574. 4.7 1952. Mieczysław Lesiewicz. Zmiana konstrukcji wkładek do krzyżulca lokomotywy pneumatycznej.
44575. 4.7 1952. Jan Widuch. Zastosowanie ulepszonego zabezpieczenia komory smarowniczej przed zanieczyszczeniem przy wiązaniu lokomotywy pneumatycznej.
44576. 4.7 1952. Edward Rosner. Ulepszenie podpórki do gwintowania śrub kluczowych z gwintem do drewna.
44581. 4.7 1952. Franciszek Paw. Zastosowanie elastycznej wkładki do tłoczka w skrzynce suwakowej silnika powietrznego.
44585. 4.7 1952. Józef Szafraniec. Zrekonstruowanie zespołu wałka dźwigni zmiany biegów w samochodzie.
44586. 4.7 1952. Stanisław Goleń. Wykonanie zaworu rozruchowego do silnika Diesla.
44587. 4.7 1952. Józef Murmyło. Wykonanie przyrządu do zwijania rurek do filtrów powietrznych.
44588. 4.7 1952. Leon Muszer. Zmiana konstrukcji płyt oporowych do wywrotek 1,5 m<sup>3</sup>.
44589. 4.7 1952. Wiktor Cypa. Zmechanizowanie suwnicy.
44590. 4.7 1952. Ludwik Gruszka. Zastosowanie zaworu powietrznego przy piaskownicy celem zwiększenia szybkości jej działania.
44591. 4.7 1952. Antoni Małek. Wykonanie przyrządu do prasy, służącej do zdejmowania kół z osi bez uszkodzenia.
44592. 4.7 1952. Tadeusz Błaszczuk. Skonstruowanie przystawki, podtrzymującej dziewiarskie igły haczykowe do maszyn kotonowych.
44593. 4.7 1952. Władysław Bieniek. Zmiana przymocowania szyn podstawy matrycy na prasach.
44594. 4.7 1952. Waclaw Gładyż. Skonstruowanie skrzynki wzorcarskiej do wykonywania wykrojników.
44596. 4.7 1952. Janina Goncalej. Wykonanie przyrządu do montażu listew lutowniczych.
44597. 4.7 1952. Alojzy Koźmiński. Zmiana trasy przewodów elektrycznych do sterowania szlifierki SAR.
44598. 4.7 1952. Leon Furmański. Zmechanizowanie wykonywania wykrojnika.
44599. 4.7 1952. Józef Jarzab. Wykonanie oporka do imadła frezerskich.
44600. 4.7 1952. Piotr Dziaczko. Wykorzystanie zużytych płyt ślizgowych do pras.
44601. 4.7 1952. Alfred Kroniec. Zlikwidowanie odpadków przy produkcji siatek hutniczych przez zastosowanie przymiara z wzorcową spiralą.
44603. 4.7 1952. Bronisław Eckert. Wykonanie przyrządu do frezowania pierścieni tłokowych.
44604. 4.7 1952. Gerard Sarna. Zmontowanie szlifierki suportowej na tokarce.
44606. 4.7 1952. Czesław Janiszewski. Wmontowanie kurków przy maszynie parowej „Skoda“ do zabezpieczenia zaworu zwrotnego.
44611. 4.7 1952. Maksymilian Kowalski. Zastosowanie istniejącego oliwienia i chłodzenia jednej turbiny równocześnie do drugiego zespołu.
44613. 4.7 1952. Seweryn Purwin. Wykonanie przyrządu do cięcia płomieniem blach o grubości od 5 mm wzwyż.
44615. 4.7 1952. Seweryn Purwin. Wykonanie przyrządu do mechanicznego cięcia segmentów rur.
44619. 4.7 1952. Stefan Stec. Zastosowanie sprężyn spiralnych do pompy próżniowej.
44620. 4.7 1952. Władysław Płotnicki. Sposób łączenia belek i ogniów łańcucha rusztu.
44621. 4.7 1952. Mieczysław Gajewski. Przystosowanie strugarki poprzecznej do szlifowania płaskiego.
44623. 4.7 1952. Leon Stolarczyk. Zmiana konstrukcji pierścienia zabezpieczającego, do koła gniotownika, w celu umożliwienia zastosowania śrub produkowanych masowo.
44624. 4.7 1952. Kazimierz Lorenz. Zmodyfikowanie wiertarki słupowej przez zmianę napędu pasowego na napęd indywidualny za pośrednictwem przekładni zębatej.
44625. 4.7 1952. Jan Stuglik. Zastosowanie dwóch noży do planowania obydwóch stron trzonu korbowego.
44626. 4.7 1952. Franciszek Gustafiak. Zastosowanie przyrządu do przecinania na frezarce klinów „Woodruffa“ po 40 sztuk jednocześnie.
44627. 4.7 1952. Jan Stuglik. Wykonanie szablonu do znakowania przy obróbce wałów rozrządu silnika S-64.
44628. 4.7 1952. Inż. Waclaw Skoczek. Przeniesienie wiercenia z wytaczarki na wiertarkę przy obróbce dźwigni przez zastosowanie przyrządu wiertniczego.
44629. 4.7 1952. Józef Suchy. Ulepszenie sposobu mocowania listewek żeliwnych do pokryw zgrzeblarki przy obróbce na frezarce.
44630. 4.7 1952. Rudolf Szeler. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania skali podstawy imadła PUM-1.
44631. 4.7 1952. Alfons Vytlačil. Zmiana obróbki koźła do pieców obrotowych.
44632. 4.7 1952. Wilhelm Student. Wylimitowanie obróbki mechanicznej przy wyrobieniu części do wilka typu 48 przez odpowiednie przerobienie modeli odlewów.
- 44658, 44659. 4.7 1952. Stanisław Sobczyk i Jan Misiak. Zastosowanie smarowania osi i panewki lokomotywki „Diesla“ za pomocą smarowniczki Szauffera.
- 44660, 44661. 4.7 1952. Cezary Łyczywek i Karol Kacprowski. Zmiana brązu na żeliwo modyfikowane w ostrzarkach typu 1-SAB poz. 172.
- 44662, 44663. 4.7 1952. Augustyn Masarczyk i Antoni Słowik. Wykonanie żurawia obrotowego przy nożycach do cięcia blach płaszczyzn wywrotek.
- 44664, 44665. 4.7 1952. Bernard Piechulek i Lucjan Stajgli. Wykonanie grubościomierza elektrycznego do pomiaru części specjalnych.
- 44666, 44667. 4.7 1952. Józef Winiarski i inż. Eugeniusz Konieczny. Przekonstruowanie tłoka hamulca kolejowego.
44675. 7.7 1952. Kazimierz Maślankiewicz. Zastosowanie tłoczni, wykonującego jednocześnie trzy operacje przy wyrobieniu zawiasu do drzwiczek paleniska 100, 200 i 450 ltr.
44676. 7.7 1952. Saturnin Gotowski. Przejście z cięcia i gradowania końców cięgna kierownicy dmuchawy do słomy i siana na wytłaczanie.
44677. 7.7 1952. Saturnin Gotowski. Zmiana procesu technologicznego wykonywania ucha osłony kół zębatych gniotownika przez zastosowanie przyrządu do wytłaczania końca ucha na półokrągły i cięcia go na wymiar.
44678. 7.7 1952. Stanisław Sikora. Skonstruowanie przyrządu do zespołowego przecinania na frezarce ciężarków regulatora S-60.
- 44681, 45148. 7.7 1952. Tadeusz Czarnecki i Włodzimierz Kolanko. Wykonanie przyrządu do wycinania w blachach otworów okrągłych.
44682. 7.7 1952. Stanisław Skrzypkowski. Zmiana sposobu wykonywania przepon do filtrów benzynowych.
44685. 7.7 1952. Józef Kajosz. Zmiana sposobu zamocowania gniazdek zaworów w kompresorze „Demag“.
44689. 7.7 1952. Jan Hołub. Zastosowanie urządzenia do sygnalizowania braku dopływu wody, chłodzącej olej łożysk turbiny.
44690. 7.7 1952. Alfred Gabriel. Zmiana sposobu wykonywania wewnętrznych pierścieni tłokowych do kompresora.
44694. 7.7 1952. Jan Szumilas. Zmiana konstrukcji pierścieni uszczelniających „Kreisingera“.
44697. 7.7 1952. Jan Tarkowski. Opracowanie i zastosowanie sposobu renowacji wiertel z uszkodzonymi płetwami.
44700. 7.7 1952. Ludwik Winkler. Zmiana kształtu główek wkrętek do metali.
44701. 7.7 1952. Marian Pawlik. Przekonstruowanie uchwytu samocentrującego przy obrabiarce „Kiechen“.
44702. 7.7 1952. Florian Gaszak. Zmiana proszku do polerowania lamel.
44703. 7.7 1952. Bolesław Bogdański. Zmiana sposobu i miejsca zamocowania uchwytu do mocowania przekładczy.
44704. 7.7 1952. Waclaw Mendel. Sposób oliwienia wykrojników i wmontowanie dna siatkowego do skrzynki na wykroje.
44707. 7.7 1952. Florian Gaszak. Zastosowanie polepowania lamel zamiast gradowania.
44709. 7.7 1952. Waclaw Brzeski. Zastąpienie dotychczasowych łączników wodomierzy łącznikami żelaznymi.

44715. 7.7 1952. Stanisław Adamski. Przekonstruowanie połączeń i kanałów dymowych kotłowni i pieca martenowskiego.
44717. 7.7 1952. Jan Białas. Wykonanie przyrządu do gięcia kołnierzy rurociągów.
44723. 7.7 1952. Antoni Grzegorzewski. Wykonanie uchwytu mimośrodowego do frezarki.
44726. 7.7 1952. Jan Widera. Przekonstruowanie ramienia dźwigu na suwnicach bramowych.
44727. 7.7 1952. Leon Madejczyk. Odlewanie w wlewnicy uźebrowań kształtek.
44729. 7.7 1952. Ludwik Tomanek. Zabezpieczenie kół tarczowo-pierścieniowych w samochodach przed spadaniem opon.
44730. 7.7 1952. Alojzy Markłowski. Wzmocnienie pokrywy łożyskowej skrzynki biegów napędu BAD 300/800.
44731. 7.7 1952. Władysław Strzałka. Wykonanie ściągacza sworzni z ramion tylnego mostu przy samochodach marki „Skoda“.
44732. 7.7 1952. Marian Gruszczyński. Wykonanie aparatu i palników do lutowania drutów miedzianych i aluminiowych bez cyny.
44733. 7.7 1952. Leon Kapłanek. Wykonanie przyrządu do wewnętrznego roztaczania rur.
44735. 7.7 1952. Franciszek Snacke. Ulepszony sposób wykonywania denek do skręcarek obraczkowych.
44737. 7.7 1952. Bronisław Garncarz. Zastosowanie regulowanego odciągacza przy gwoździarce.
44738. 7.7 1952. Józef Kalis. Zastosowanie sprężyn zderzakowych zamiast resorów przy wagonach wąskotorowych.
44739. 7.7 1952. Longin Lewicki. Zastosowanie uniwersalnego opornika do tokarki.
44740. 7.7 1952. Ludwik Karwot. Zmiana sposobu spawania kół zębatach.
44741. 7.7 1952. Tadeusz Tonia. Zastąpienie ręcznego doginania kołnierzy rylnien doginaniem na prasie.
44742. 7.7 1952. Stefan Jędrasiak. Zmiana konstrukcji zaczepek mimośrodka krochmalarki EZ09.
44743. 7.7 1952. Władysław Zaremba. Zaprojektowanie przyrządu do wiercenia otworów w głowicach mimośrów rys. S-16758 zamiast trasowania każdej sztuki.
44744. 7.7 1952. Leopold Robakowski. Zastosowanie matrycy do wycinania otworów w stalach sprężyn do pasów przepuklinowych zamiast wiercenia.
44745. 7.7 1952. Leopold Robakowski. Zastosowanie matrycy do obcinania zaokrągleń stalek zamiast pilnikowania.
44746. 7.7 1952. Marcin Nawara. Zmiana konstrukcji obsady rolek do wyoblania.
44747. 7.7 1952. Antoni Brzeziński. Zastosowanie szablonu do oznaczania kanału w piastach (04.03 i 04.01) zamiast trasowania ich.
44748. 7.7 1952. Augustyn Dziwoki. Zastosowanie do rylnien „Beiena“ pasków ciętych z blachy o grubości 5 mm zamiast płaskownika 5 x 60.
44749. 7.7 1952. Zygmunt Krosta. Zastosowanie kółek do przenośnika taśmowego celem łatwiejszego przesuwania go na nowe miejsce ustawienia.
44751. 7.7 1952. Herbert Małecki. Zastosowanie przyrządu do toczenia stopy kulistej typu R.G.K.
44752. 7.7 1952. Józef Warzecha. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji rączek do kurków o średnicy 13 mm.
44753. 7.7 1952. Stanisław Korus. Zmiana materiału na odlewy stożków do kurków o średnicy 13 mm z brązu na żeliwo.
44754. 7.7 1952. Franciszek Fliciński. Zastosowanie oprawki sprężynującej do osadzenia noża tokarskiego — przecinaka, wykonanego z brzeszczota piły tarczowej.
44755. 7.7 1952. Teodor Maxara. Skrócenie czasu lutowania sześciokątnych otworów w segmentach rusztów „Cepera“ przez uprzednie roztaczanie otworów w odlewach tych segmentów.
44756. 7.7 1952. Ernest Skatuła. Zaprojektowanie przyrządu na nastawianie noży tokarskich na właściwą wysokość.
44757. 7.7 1952. Józef Fojcik. Zaprojektowanie przyrządu do frezowania nakrętek koronkowych.
44759. 7.7 1952. Jan Kornas. Zastąpienie cięcia i frezowania blach końcowych stacji zwrotnej „Pancer“ rys. TZ8-13243 wytłaczaniem na prasie.
44760. 7.7 1952. Augustyn Dziwoki. Zmiana materiału w piastach do kół talerzowych ze stali na żeliwo.
44761. 7.7 1952. Brunon Mencil. Wykorzystanie odpadków o średnicy 18 mm do produkcji łączników według rys. EZ-6204-1.
44762. 7.7 1952. Karol Mandera. Zastosowanie zaworu wysokociśnieniowego do silnika „Diesel“ dla ułatwienia rozruchu.
44763. 7.7 1952. Emil Szulik. Wycinanie otworów w ceownikach NP-18 za pomocą ręcznie sterowanego młota pneumatycznego.
44764. 7.7 1952. Ludwik Ludwiczak. Zastosowanie do wytaczania garnków przedłużalnych klocków aluminium o średnicy 100 i długości 85 mm zamiast kwadratów aluminiowych 215 x 215 x 20 mm.
44765. 7.7 1952. Mieczysław Koczubiej. Wylimowanie operacji szlifowania ścianek bocznych grzebienia zapadki hamulca ręcznego.
44766. 7.7 1952. Józef Głuszek. Wylimowanie operacji sprawdzania na szczelność kurków hamulca kolejowego.
44771. 7.7 1952. Mieczysław Kowal. Przyginanie uchwytów belek mocujących rusztownicy celem uniknięcia zaczepek o dolne rolki.
44773. 7.7 1952. Władysław Tumiel. Zastosowanie podwójnej ścianki w leju węglowym wózka rozdzielczego przy elewatorach.
44774. 7.7 1952. Ludwik Panfic. Zastosowanie urządzenia do mechanicznego gwintowania rur.
44777. 7.7 1952. Bogdan Obcewicz. Zastosowanie przyrządu do wkręcania szpilek (śrub dwustronnych).
- 44781, 44782. 7.7 1952. Witold Borowiec i Lucjan Miller. Zastosowanie nowego składu pasty doszczelniającej formy odlewnicze przy odlewaniu kadłuba „Star 20“.
44783. 7.7 1952. Józef Walas. Zaoszczędzenie materiału przy produkcji sprężynek pochewkowych przez właściwe rozmieszczenie noży w wykrojniku.
- 44784, 44785. 7.7 1952. Adam Trojan i Zygmunt Kępa. Zastosowanie chłodzenia drutu po wyjściu z wanny przy cynkowaniu.
- 44786, 44787. 7.7 1952. Alojzy Kirsek i Maksymilian Kocur. Zaprojektowanie przyrządu do gięcia płaskowników do rylnien przenośnika „Westfalia“.
- 44788, 44789. 7.7 1952. Inż. Ludwik Bohrandt i Stanisław Mizgała. Zastosowanie małego uchwytu zaciskowego do toczenia słupek do łyżew zamiast zwykłego uchwytu tokarskiego.
- 44790, 44791. 6.9 1952. Józef Koziołek i Dominik Szmidt. Uproszczenie procesu technologicznego w ciągarni drutu.
- 44792—44794. 6.9 1952. Kazimierz Dziedzic, Jan Honec i Jan Smajek. Zaprojektowanie spawania punktowego szwów puszek blaszanych, używanych do opakowania.
- 44800, 44801. 7.7 1952. Jerzy Titz i Czesław Szymański. Zaprojektowanie uproszczonego uchwytu tokarskiego do toczenia rur z kołnierzem.
- 44802—44806. 7.7 1952. Wincenty Kutwin, Henryk Piątkowski, Edmund Lebioda, Stefan Skórniowski i Antoni Zaremba. Zastąpienie ręcznego zwijania w przyrządzie ogniwo łańcucha i oczek zwijaniem na tokarce.
- 44809—44812. 7.7 1952. Franciszek Barakowski, Paweł Pikos, Paweł Blinda i Franciszek Szwej. Wykonanie prasy do hartowania noży talerzowych dla przemysłu papierniczego.
- 44813, 44814. 7.7 1952. Stefan Warzecha i Józef Warzecha. Skonstruowanie przyrządu do zakładania odłanych rur, zapobiegającego krzywieniu się rur podczas ochładzania.
- 44815—44817. 7.7 1952. Czesław Machłowski, Mieczysław Bujas i Zygmunt Jakubowski. Nadanie odpowiedniego kształtu rolce do zamykania wieczka puszek do konserw.
- 44818, 44819. 7.7 1952. Bolesław Wierchowski i Roman Flak. Zastosowanie smarownicy knotowej do smarowania tulei mimośrodowej.
- 44820, 44821. 7.7 1952. Leon Będkowski i Marian Rok. Zaprojektowanie ściągacza do stożkowych kół zębatach.
- 44822, 44823. 7.7 1952. Piotr Ładno i Otton Gintowl. Zmiana konstrukcji wanny do obróbki części T. 400.
- 44824, 44825. 7.7 1952. Józef Michałowski i Stanisław Giersz. Wykonanie uchwytu do strugarki poprzecznej w celu wykorzystania jej jako piły mechanicznej.
- 44826, 44827. 7.7 1952. Stanisław Jarosz i Florian Gąszak. Zastosowanie nowej recepty pasty do ochrony metali przed nawęglaniem.

- 44830, 44831. 7.7 1952. Leokadia Orska i Antoni Michałak. Powiększenie stołu przy prasach do wyrobu igieł dziewiarskich.
- 44832, 44833. 7.7 1952. Jan Heda i Franciszek Kaszubowski. Prostownie dennicy kotła na zimno za pomocą nitownicy hydraulicznej.
- 44834—44837. 7.7 1952. Otton Gawlas, Antoni Sztafa, Emil Rychlik i Jan Jurasz. Zmiana sposobu produkcji zapadek do wpuszczanych zamków drzwiowych.
- 44841, 44842. 7.7 1952. Stefan Szczepański i Władysław Łuba. Zastąpienie gwintowania ręcznego przy pałąku dociskowym pokrywy kotła parnika gwintowaniem mechanicznym.
44843. 8.7 1952. Roman Waloszczyk. Zaprojektowanie przyrządu do toczenia czopów kulistych.
44848. 8.7 1952. Michał Dziewoński. Zaprojektowanie podnośnika śrubowego, służącego do wymiany sworzni i łubków przy resorach wagonowych.
- 44849, 44850. 9.7 1952. Roman Stawiński i Wiktor Tkaczyk. Zaprojektowanie zastępczej uszczelki gumowej do kół napędzających gąsienice przy spycharkach i ciągnikach.
44852. 10.7 1952. Stanisław Bobowski. Rekonstrukcja głowicy do kompresora.
44853. 10.7 1952. Franciszek Potasiak. Zmiana części brzoowej na żeliwną przy obcinarkach rur.
44856. 10.7 1952. Franciszek Stachura. Zastosowanie końcówek metalowych do lin, używanych do łączenia taśm gumowych.
44857. 10.7 1952. Józef Dutkiewicz. Ochrona napędu pompki olejowej silnika typu „Chausson“.
44859. 10.7 1952. Antoni Kucharczyk. Wyeliminowanie zasilonek przy silnikach S-64.
44861. 10.7 1952. Jakub Saduś. Wykonanie matrycy do odkuwania zacisków do węży gumowych.
44864. 10.7 1952. Konstanty Wramba. Zmontowanie i uruchomienie żurawia na platformie.
44865. 10.7 1952. Augustyn Dziwoki. Racjonalne wykorzystanie łączników rur do trasy komorowej.
44869. 10.7 1952. Tadeusz Piechota. Wykonanie przyrządu do spawania osłon wentylatorów.
44870. 10.7 1952. Alojzy Grzywa. Ulepszenie zamocowania olejowskazu do łożysk przy piecach obrotowych.
44871. 10.7 1952. Kazimierz Lukas. Wykorzystanie zużytych tarcz ściernych.
44872. 10.7 1952. Edmund Tomalik. Wykonanie ręcznej szlifierki na wózku z części odpadkowych.
44874. 10.7 1952. Władysław Durański. Odlewanie rączki dla f-my Imas z modelu bezrdzeniowego.
44875. 10.7 1952. Roman Klik. Zastosowanie dmuchawy powietrznej do usuwania z przyrządu odpadków z łubek.
- 44876, 45254. 10.7 1952. Rudolf Strutyński i Michał Karaś. Zastąpienie prostokątem dwóch klinów przy wybrakowanych nożycach na walcierce „Demag“.
44878. 10.7 1952. Jerzy Kuśka. Ulepszenie przyrządu do odkrawężniania odkuwek osniw „Pancer“ i „Beien“.
44879. 10.7 1952. Roman Rojczyk. Ulepszenie przyrządu do ścinania ceowników NP 18 do rynien przenośnika „Pancer“.
44881. 10.7 1952. Konrad Behring. Wykonanie spawarki elektrycznej.
44882. 10.7 1952. Antoni Ciosiński. Zmiana sposobu obróbki i kadmowania czas do dzwonka naściennego.
44887. 10.7 1952. Stanisław Kurcjus. Wykonanie przyrządu do szlifowania frezów tarczowych do rowkowania łbów wkrętek do metali.
44888. 10.7 1952. Stanisław Orliński. Skonstruowanie dmuchaw podgrzewacza powietrza kotła „Wiesnera“.
44891. 10.7 1952. Józef Pajak. Zabezpieczenie krótkiego wału kardanowego przed zgięciem.
44893. 10.7 1952. Waclaw Celnik. Wykonanie uchyty do klamki drzwiczek parnika.
44895. 10.7 1952. Jan Piliński. Uproszczenie konstrukcji olejowskazu przekładni ślimakowych.
44897. 10.7 1952. Józef Wawrzyniak. Wykonanie przyrządu do spawania listew CZ4-66.
44899. 10.7 1952. Piotr Stwora. Zmniejszenie zadziórów przy odlewach płyt olowianych.
44900. 10.7 1952. Krzysztof Prymas. Wykonanie trzpienia tokarskiego do toczenia łba ramienia wyrzutnika snopów ŁM-830 bez zatrzymywania tokarki.
44903. 10.7 1952. Kazimierz Kutela. Wykonanie przyrządu do wytaczania wałków do międlarki.
44904. 10.7 1952. Stefan Jędrasiak. Zmiana konstrukcji osłony przesuwacza pasa krochmalarki FZ09.
44905. 10.7 1952. Stanisław Jarosz. Wyeliminowanie frezowania przy wyrobie nakrętek SSW-291.
44906. 10.7 1952. Stanisław Jarosz. Zmiana procesu technologicznego produkcji podstawy wrzeciona rys. 40152.
44907. 10.7 1952. Józef Rzeźniczek. Wykorzystanie zużytych tarcz ściernych.
44908. 10.7 1952. Waclaw Nowicki. Zmiana procesu technologicznego obróbki podstawy wiertarki WE-25/2.
44909. 10.7 1952. Julian Pacański. Wykonanie docieraka do docierania suwaków zaworów „Matrosowa“, hamulca kolejowego.
44910. 10.7 1952. Stanisław Jarosz. Przerobienie szlifierki do ostrzenia noży.
44911. 10.7 1952. Marian Fuss. Wykonanie zginarki do wykonywania uchwytów do rynien oraz do gięcia żelaza płaskiego pod dowolnym kątem.
44912. 10.7 1952. Bolesław Pietruszka. Wykonanie przyrządu do odkuwania haków do rur żelaznych i innych odlewów.
44913. 10.7 1952. Eugeniusz Bednarczyk. Wyeliminowanie trasowania przez wykonanie wgłębienia przy odlewaniu.
44914. 10.7 1952. Dzinkowski. Ulepszenie gwintowania dźwigni.
44915. 10.7 1952. Jan Kortylewicz. Zmiana konstrukcji wałka pociagowego krosna B rys. 4525 poz. 300.
44916. 10.7 1952. Antoni Burda. Wykonanie szablonu do trasowania dyli.
44917. 10.7 1952. Leon Nawrocki. Zaprojektowanie przyrządu do produkcji zawias LB.45-76.20 i 21.
44918. 10.7 1952. Oswald Głombik. Wykonanie szablonów do trasowania części rozciągarek, głowic, wind i samoprzaśnic wózkowych.
44920. 10.7 1952. Benedykt Oczko. Zastosowanie masy „modelit“ do wyrobu płyt modelarskich.
44921. 10.7 1952. Jerzy Pukowski. Zastosowanie uwy puklenia w dnie korpusu skrzynki przekładniowej w celu ułatwienia spustu oleju.
44922. 10.7 1952. Kazimierz Palma. Zastosowanie ząbkowanej podkładki do noży tokarskich.
44924. 10.7 1952. Alfred Maliziusz. Zaprojektowanie uchwytu do obrabiarek do podtrzymywania rysunków i szkiców.
44927. 10.7 1952. Tadeusz Kochelski. Szlifowanie kła obrotowego na szlifierce uniwersalnej za pomocą imaka i silnika wolnoobrotowego.
44931. 10.7 1952. Józef Zimnowodzki. Zastosowanie przyrządu do wiercenia otworów o dużych średnicach.
44933. 10.7 1952. Roman Sobieszczyk. Zastosowanie oprawki z płytką nożową do frezowania kół zębatych na obrabiarce obwodniowej.
44935. 10.7 1952. Filip Łaszenkow. Wykonanie przyrządu do wycinania czopów w ramkach do sit piaskowych młocarni MSC-6.
44936. 10.7 1952. Filip Łaszenkow. Wykonanie otworów w bokach podsiewacza rys. 7-1, 7-2 do młocarni MSC-6 przez wiercenie zamiast ręcznego dłutowania.
44938. 10.7 1952. Feliks Wroński. Zmiana systemu formowania przewodu ssącego do samochodu „Star 20“.
44939. 10.7 1952. Bolesław Gromadzki. Zastosowanie wilgotnej masy formierskiej przy produkcji rdzeni do odlewania tulei cylindrowych „Star 20“.
44940. 10.7 1952. Roman Pohl. Zaprojektowanie szablonu do kontroli pracy rdzeniarki kadłuba „Star 20“, umożliwiającego ustalenie odchylek.
44941. 10.7 1952. Ireneusz Sokół. Przeniesienie stanowiska pracy przy produkcji rdzeni bliżej suszarni w celu zwiększenia wydajności pracy.
44942. 10.7 1952. Stanisław Socha. Wyeliminowanie obróbki mechanicznej środkowej części wałków przenośnika rolkowego.
44943. 10.7 1952. Telesfor Wierzychowski. Zmiana układu siatki do iskrownika i popielnika parowozu w celu zaoszczędzenia surowca.
44944. 10.7 1952. Kazimierz Bielewicz. Zastosowanie przyrządu wiertniczego, umożliwiającego jednoczesne wiercenie 10 nakładek według rys. 66-120 poz. 44 zamiast trasowania i wiercenia po jednej sztuce.
44945. 10.7 1952. Kazimierz Bielewicz. Zastosowanie przyrządu do wiercenia otworów w rurze popielnika bez uprzedniego trasowania.



44946. 10.7 1952. Jan Grzybowski. Wykorzystanie odpadków blachy do produkcji części zamiast wykonywania tych części z arkuszy.

44947. 10.7 1952. Zygmunt Nowak. Zastosowanie olejów sprężynowych do wykonywania wlewów odlewniczych.

44952. 10.7 1952. Rudolf Urbaś. Zmiana sposobu wyrobu dłu do młotów pneumatycznych.

44954. 10.7 1952. Szymon Rozmus. Wyeliminowanie operacji trasowania do frezowania przy obróbce mechanicznej łożysk do zgrzeblarek.

44955. 10.7 1952. Jan Bies. Wykonanie przyrządu do wiercenia niciełnic parami zamiast trasowania i wiercenia pojedynczo.

44956. 10.7 1952. Rudolf Scheller. Wykonanie przyrządu do frezowania, wiercenia i frezowania na tolerancję skrzynek czujnika krosna typu SB.

44961. 10.7 1952. Józef Liberek. Zastosowanie specjalnych wózków do przewożenia kotłów parowych.

44964. 10.7 1952. Edmund Lebioda. Uproszczenie produkcji sprężynek wrzecionowych.

44965. 10.7 1952. Witold Pieczeniak. Łączenie kątowników przez spawanie.

44966. 10.7 1952. Stefan Szmidt. Zaprojektowanie jednoporzeczowej przystawnej drabiny do robót w kanałach i kominach.

44967. 10.7 1952. Henryk Wojcieszko. Zastąpienie spawaniem na punktarcie wiercenia otworów i nitowania przy montażu pokrywki ze sprężyną do skrzynki narzędziowej.

44968. 10.7 1952. Stefan Czajka. Zastąpienie wiercenia otworów w tarczy wycinaniem na prasie mimośrodowej.

44969. 10.7 1952. Stanisław Burnat. Zaprojektowanie przyrządu do oczyszczania z mułu koszy ssących pomp na stacjach wodnych.

44970. 10.7 1952. Paweł Twardzik. Wykonanie przyrządu do gięcia blachy o grubości do 2 mm.

44971. 10.7 1952. Emanuel Machulik. Wykonanie przyrządu do cięcia blachy płaskowników i prętów pod kątem 90°.

44972. 10.7 1952. Stanisław Socha. Zmiana obróbki wału cz. W-598/A3.

44973. 10.7 1952. Stanisław Socha. Zmiana obróbki wału cz. W-571/A3.

44974. 10.7 1952. Stanisław Socha. Zmiana materiału i obróbki wału cz. W-473/A3.

44975. 10.7 1952. Józef Jany. Wykonanie przyrządu do przyczepiania kołnierzy z szyjką do rur.

44976. 10.7 1952. Kazimierz Bęben. Wyrób ze stali tulejek do pomp olejowych hamulca kolejowego.

44977. 10.7 1952. Józef Przytuła. Zmiana procesu technologicznego przy obróbce zacisku drążka hamulca samohodowego.

44978. 10.7 1952. Marian Krzeszowski. Zmiana modelu odlewniczego do odlewania kurków odcinających armaturę hamulca kolejowego.

44979. 10.7 1952. Henryk Piechocki. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w wirnikach wentylatorów.

44980. 10.7 1952. Edmund Ochocki. Zmiana sposobu lutowania płytek z węglików spiekanych.

44981. 10.7 1952. Władysław Orzech. Zaprojektowanie obróbki sworzni zawiasowego rys. 519-51.

44982. 10.7 1952. Tadeusz Fudalej. Rekonstrukcja brony sprężynowej NF-5.

44983. 10.7 1952. Stefan Tora. Zaprojektowanie przyrządu do toczenia otworów o średnicy 145 H7 w tarczy zębatej według rys. S-14936.

44984. 10.7 1952. Stefan Tora. Zaprojektowanie przyrządu do toczenia rowków klinowych na kołach do samoprzążnic wózków typu S-5.

44986. 10.7 1952. Marian Nowakowski. Zaprojektowanie wykrojnika do wycinania otworów podłużnych w płaskownikach, mocujących izolację do suszarek SHVI.

44987. 10.7 1952. Stefan Czajka. Zaprojektowanie montażu skrzynek narzędziowych LB na punktarcie.

44988. 10.7 1952. Franciszek Szczotka. Zastosowanie listew na obrotnicach odpychających koła wózka i nastawiających wózek w odpowiednim kierunku.

44989. 10.7 1952. Stanisław Muszyński. Wykonanie zabezpieczenia przeciwko spadaniu pasów z rolki naprzężającej.

44990. 10.7 1952. Aleksander Safian. Zmiana procesu technologicznego produkcji „platyn“.

44991. 10.7 1952. Józef Baniak. Ulepszenie produkcji prowadnic do kłapek.

44992. 10.7 1952. Władysław Orzech. Zaprojektowanie przyrządu do dławienia głowic mimośrodowych.

44993. 10.7 1952. Ferdynand Strzelczyk. Wykonanie przyrządu do frezowania końców stempli do wytlaczania nakrętek.

44994. 10.7 1952. Marian Dąbrowski. Oprzyrządowanie do frezowania stalowych sprężel dwustronnych strugarki zgrubnej typu HENE-6.

44995. 10.7 1952. Marian Dąbrowski. Oprzyrządowanie do obróbki zbieżności i wiercenia otworów w nakładkach nożowych strugarki zgrubnej typu HENE-6.

44996. 10.7 1952. Marian Dąbrowski. Oprzyrządowanie do frezowania sprężel przy kołach zębatych strugarki zgrubnej typu HENE-6.

44997. 10.7 1952. Zygmunt Czerniak. Wykonanie uniwersalnej oprawki do noży tokarskich.

## SERIA 2: METALURGIA

41022. 23.5 1952. Józef Sitko. Zastosowanie izolatorów zastępczych do suwnic przy dowozie złomu do pieców martenowskich.

41074 — 41076. 24.5 1952. Jan Gajda, Stanisław Turczyn i Józef Polak. Zaprojektowanie prasy do produkcji wylewków w zakładach materiałów ogniotrwałych.

41281. 26.5 1952. Leon Duś. Ulepszenie sposobu chłodzenia elektrod pieca elektrycznego stalowni i zabezpieczenie złączy przewodów chłodzących przed spalaniem się.

41497, 41498. 31.5 1952. Paweł Kiercz i Ewald Prudło. Zaprojektowanie dodatkowych cylindrów pneumatycznych do napędu wyrzutni stołu obrotowego alongatora celem zapobieżenia przestoju w pracy tego stołu.

41503. 31.5 1952. Rudolf Dziuk. Zmiana sposobu napełniania zbiornika olejem przy pompie reduktora na walcowni „Innocenti“.

41504, 41505. 31.5 1952. Eugeniusz Melc i Alfons Koloch. Uproszczenie sposobu wyciągania muf, ściągających odwalcowaną rurę z drążków pielgrzymowych.

41506. 31.5 1952. Jan Koziołek. Wykonanie przyrządu, ułatwiającego transport walców kalibrowych w wytwórni rur zgrzewnych.

41509. 31.5 1952. Alfons Koloch. Zastosowanie uszczelk skórzanych zamiast importowanych gumowych przy tłokach cylindrów hydraulicznych stołów podnośnych walcarek pielgrzymowych.

41524, 41525. 31.5 1952. Gustaw Wojtkowski i Antoni Piela. Zastosowanie łożysk z drzewa dębowego do podtrzymywania łącznika walcarki uniwersalnej.

41526. 31.5 1952. Adolf Kocur. Wykonanie projektu zamkniętej prowadnicy walcarki średnicy 650.

41527. 31.5 1952. Anatol Bauerski. Użycie smaru zamiast wody do smarowania łożysk żywicznych walcarki średnicy 750.

41532. 31.5 1952. Władysław Lesiak. Zastosowanie przy piecach martenowskich kadzi szuflowych do zsypywania żużla i gruzu.

41535 — 41537. 31.5 1952. Stanisław Guliński, Feliks Weroński i Józef Spryszak. Przedłużenie żywotności ram okien wyciągowych przy piecu grzewczym walcowni uniwersalnej.

41601, 41602. 31.5 1952. Bronisław Kłębek i Józef Tomczok. Zastosowanie sprężonego powietrza do chłodzenia przyrządu do wskazywania temperatury w komorach pieców martenowskich.

41614. 31.5 1952. Emil Kafir. Zastosowanie dodatkowej ręcznej regulacji ciśnienia gazu koksowego w stalowni.

41632. 31.5 1952. Teodor Kominek. Założenie kratownicy na zbiorniku drobnego koksu celem zabezpieczenia pracowników przed wpadnięciem.

41662. 31.5 1952. Józef Iskra. Zestawienie składu zaprawy do wymurowania pieca obrotowego.

41682. 31.5 1952. Leon Kretek. Przyspieszenie przebiegu produkcyjnego materiałów badanych na podstawie przełomu na niebiesko.

41686. 31.5 1952. Jerzy Zaliński. Zwiększenie ilości pił ramowych do cięcia rur przy spawarce „Harmatta“.

41690, 41691. 2.6 1952. Inż. Szczepan Nikodem i Józef Urgacz. Podgrzewanie walców za pomocą gazu wielkopiecowego.

41695. 2.6 1952. Teofil Koch. Zaprojektowanie zegarów do pieców spiekalniczych.

41698. 2.6 1952. Jan Tomaszewicz. Zaprojektowanie zbudowania obrotowego ogniska kowalskiego do spawania dwz wielkopiecowych.
41711. 2.6 1952. Edward Malesa. Ulepszenie pracy przenośnika na wydziale „Wellman“ przez podzielenie go na dwa niezależne odcinki z napędem indywidualnym.
- 41713, 41714. 2.6 1952. Stanisław Hyla i Stanisław Marzec. Zastosowanie płytki z odpadów elektrod do zatrzymywania żużla przy odlewaniu stali manganowej zamiast używanych do tego celu deseczek.
41720. 2.6 1952. Leon Krawiec. Wmontowanie specjalnego ekranu w filtrze do oczyszczania gazu wielkopiecowego.
- 41795, 41796. 4.6 1952. Józef Sojka i Stanisław Wilk. Wzmoczenie chłodzenia silników napędowych wyciągu skośnego wielkiego pieca III.
41840. 7.6 1952. Paweł Olech. Zaspawanie szerokich szczelin przy samotokach w celu uniknięcia wybraków na walcowni „Trio“.
41885. 7.6 1952. Ernest Ciupka. Wykorzystanie starych ramion do mieszalnika przy produkcji brukietów.
41908. 7.6 1952. Zdzisław Stała. Zastosowanie przy suwnicach stalowni aluminiowych suwaków ślizgowych zamiast brązowych.
41912. 7.6 1952. Paweł Aptyka. Ulepszenie hamulca do nastawni walców na zgniataczu.
41913. 7.6 1952. Franciszek Cisoń. Zabezpieczenie przed spalaniem się taśmy gumowej do przenoszenia aglomeratu przez zastosowanie intensywniejszego chłodzenia wodnego.
41917. 7.6 1952. Karol Geres. Projekt wykorzystania suwnicy do przeciągania wózka z korytami za pomocą liny i rolek zamiast ręcznego ciągnięcia przez czterech robotników.
41926. 7.6 1952. Henryk Hajduk. Zastosowanie wymiennych den w kadziach odlewniczych nr 8.
41939. 7.6 1952. Alfred Grvgier. Zastosowanie urządzenia, zabezpieczającego blachy przy walcowaniu przed podejściem pod walce.
41941. 7.6 1952. Zygmunt Pępek. Zmiana położenia wału napędowego młyna kulowego.
41946. 7.6 1952. Michał Urbaniak. Skierowanie wylotu koryta, odprowadzającego oduady metalowe z pomieszczenia kontroli fabrykacji, w kierunku jezdni suwnicy żłomu.
41947. 7.6 1952. Karol Sledziona. Zastosowanie sposobu czyszczenia „Fortera“ w stalowni podczas ruchu pieca.
41948. 7.6 1952. Józef Skaźnik. Projekt zabezpieczenia belki nośnej w piecu przepychowym przed szybkim zużyciem się przez obmurowanie jej cegłą szamotową.
41949. 7.6 1952. Wincenty Ligoń. Zaprojektowanie wykonania trawersu i użycia dużego dźwigu suwnicy odlewniczej do transportu skrzyń żużlowych celem wyeliminowania możliwości zerwania lin małego dźwigu.
41950. 7.6 1952. Paweł Aptyka. Zmiana kształtu osi wózka przy pokrywie pieca wgłębno-komorowego na walcowni wlewków.
41951. 7.6 1952. Engelbert Sobczyk. Zastosowanie czerwonych tablic ostrzegawczych zamiast mało dostrzegalnych chorągiewek przy remontach pieców martenowskich.
- 41955, 41956. 7.6 1952. Jan Nurko i Józef Rybok. Zaprojektowanie przebudowy koryta i zabudowania suwnicy z elektromagnesem w stalowni górnej.
- 41983 — 41986. 7.6 1952. Jan Łuksa, Roman Borowiec, Józef Kopyciok i Jerzy Poloczek. Ułożenie toru kolejowego do środkowej hali jeźnicznej wielkiego pieca „B“ celem przyspieszenia produkcji surówki i ułatwienia transportu.
- 41987, 41988. 7.6 1952. Michał Karaś i Stefan Czekała. Zastosowanie zawias do blach, przykrywających łożyska przenośnika przy piecach walcowni „Demag“, zamiast każdorazowego przyspawania po remontach.
- 41991, 41992. 7.6 1952. Piotr Famuła i Walter Pokuta. Opracowanie projektu zabudowy samotoku walcowni „zgniatacz“ na konstrukcji mostowej ze stali zamiast ścian murowanych.
- 41997, 41998. 9.6 1952. Augustyn Moch i Karol Sledziona. Zmechanizowanie wyciągu pyłu z kanału podziemnego na czadnicach stalowni.
- 41999, 42000. 9.6 1952. Jerzy Godzik i Leon Ryszka. Projekt zabudowania trzeciej skrzynki walcowniczej pomiędzy 7 i 9 stojakiem celem umożliwienia walcowania na trzy żyły.
- 42005, 42006. 9.6 1952. Roman Szewczyk i inż. Boleśław Wójcik. Zastosowanie łożysk tocznych zamiast łożysk ślizgowych na wale napędowym zespołu walcowniczego.
- 42009, 42010. 9.6 1952. Maksymilian Zahlten i Augustyn Żeloski. Zaprojektowanie naprawy zużytych walców grzebieniastych przez nadspawanie wyrobionych zębów tych walców.
- 42911 — 42013. 9.6 1952. Józef Świerzy, Maksymilian Zahlten i Roman Szewczyk. Zaprojektowanie ulepszonego osadnika zendry na walcowni Morgana i sposób czyszczenia kanałów.
- 42016, 42017. 9.6 1952. Maksymilian Zahlten i Józef Świerzy. Przesunięcie łożyska wału wzdłużnego celem wykorzystania powierzchni walców na całej długości.
42068. 9.6 1952. Józef Grociak. Założenie pałaków przy samotokach nożycy zespołu 310 celem zabezpieczenia rygli morganowskich przed spadaniem.
42069. 9.6 1952. Antoni Małyńska. Zabezpieczenie walcowanego rygla przed uderzeniem o prowadnicę 2-go kalibru na walcowni „Trio“.
42129. 9.6 1952. Karol Geres. Wykonywanie naprawy koryt surówkowych przez zespół dwóch ludzi zamiast zespołu trzyosobowego.
- 42130—42136. 9.6 1952. Józef Wyduba, Feliks Nawara, Jan Kłębek, Jan Polowczyk, Władysław Bedkowski, Szczepan Nikodem i Stefan Kalaga. Dwukrotnie przedłużenie okresu pracy walców bez przebudowy do wstępnych walcowań cienkiej blachy i zachowanie dawnego okresu przebudowy tylko dla jednej klatki walców stosowanych do walcowań wykańczających.
42326. 10.6 1952. Józef Ratka. Użycie do smarowania zespołu o średnicy 410 na walcowni Demag wysokotopliwego smaru „kalipsol 4B“.
42327. 10.6 1952. Józef Kopyciok. Zabezpieczenie kanałów powietrznych walcowni Demag przed zalewaniem wodą podskorną.
42337. 10.6 1952. Jan Skowronek. Ulepszony sposób dodawania Fe-Si do pieca martenowskiego.
42358. 10.6 1952. Franciszek Wojtyczka. Zaprojektowanie prowadnicy bednarki w przelocie między walcami a nożycami na walcowni bruzdowej.
42368. 10.6 1952. Inż. Tadeusz Chrzanowski. Zmiana sposobu obmurowania sklepienia pieca II na walcarce „zgniatacz“.
42383. 10.6 1952. Jan Dulik. Zastosowanie sprężonego powietrza do chłodzenia wanny odlewniczej.
42426. 10.6 1952. Bronisław Gancarz. Ułatwienie pracy przy oddzielaniu żelazochromu od żużli za pomocą elektromagnesu przez podniesienie tego urządzenia zamiast trzymania ręcznie.
- 42456, 42457. 10.6 1952. Stanisław Woćko i Stanisław Mikołajczyk. Przekonstruowanie i ulepszenie oprowadnicy belgijskiej w walcowni gorącej bednarki.
- 42471—42474. 10.6 1952. Inż. Edmund Pilarz, Franciszek Serafin, Jan Nurko i inż. Kazimierz Dańczak. Zastosowanie dławicy wraz z daszkiem, przeciwdziałającym zakleszczeniu się małego i dużego dzwonu wielkiego pieca „A“.
- 42513, 42514. 10.6 1952. Jan Cuber i Stanisław Mikołajczyk. Zmiana konstrukcji progu pieca IV walcowni do walcowania na gorąco.
- 42528—42530. 10.6 1952. Alojzy Woźniak I, inż. Edmund Pilarz i Zbigniew Wojewoda. Opracowanie nowej masy do zatykania otworu spustowego wielkich pieców.
- 42562, 42563. 10.6 1952. Franciszek Błokez i Jan Magiera. Projekt zastąpienia szybko ulegających zniszczeniu żeliwnych płyt przewodniczych między samotokami walcowni uniwersalnej pomostem ze starych szyn wąskotorowych.
42619. 13.6 1952. Marian Majorczyk. Wykonanie prowadnic blaszanych przy wannie ługowej w ocynowni.
42621. 13.6 1952. Zygmunt Ploch. Zastosowanie piecyków węglowych na suwnicach hutniczych.
42622. 13.6 1952. Kazimierz Smoliga. Zastosowanie ulepszonej przepustnicy w walcowni 580.
42691. 13.6 1952. Kazimierz Smoliga. Opracowanie i zastosowanie metody usuwania zendry w czasie pracy pieca „Pettera“.
42692. 13.6 1952. Stanisław Pelikan. Zastosowanie pary do ogrzewania zbiornika ze smolą na walcowni.
- 42693, 42694. 13.6 1952. Jan Frydek i Józef Urbanek. Zastosowanie stojaka do podparcia kadzi 80 t. podczas remontu.

42695, 42696. 13.6 1952. Jan Frydek i Józef Urbanek. Zmiana konstrukcji zakotwiczenia regeneratorów przez zabudowanie sprężyn elastycznych.

42700. 13.6 1952. Franciszek Szędzielorz. Zastąpienie bębna kablowego suwnicy dwiema rolkami i ciężarkiem.

42701. 13.6 1952. Jan Bem. Zabezpieczenie rur ślizgowych pieców grzewczych w walcowni średniej przez połączenie obu pieców z dodatkowym przewodem wodnym.

42719, 42720. 14.6 1952. Inż. Zbigniew Soja i Adolf Komorowski. Zastosowanie racjonalnego sposobu przedłużenia kolumn nośnych wielkiego pieca przy jego przebudowie.

42726. 14.6 1952. Józef Miernik. Zmiana konstrukcji oprowadnic na walcowni D-280.

42826—42829. 14.6 1952. Józef Stalmach, Juliusz Wieczorek, Antoni Strzoda i Maksymilian Imach. Zainstalowanie urządzenia, przeprowadzającego olej z poziomu hali na podest.

42960. 17.6 1952. Józef Ratajczak. Zabezpieczenie ram chłodzących pieców martenowskich.

43035, 43036. 18.6 1952. Franciszek Blokesz i Jan Magiera. Zastosowanie urządzenia, zapewniającego lepszą amortyzację stołów wahadłowych walcowni uniwersalnej.

43045. 18.6 1952. Jan Bem. Zastosowanie zamkniętego obiegu chłodniczego wody w walcowni uniwersalnej.

43050. 18.6 1952. Maksymilian Kaczmarek. Zwiększenie zdolności produkcyjnej walcarki „Robertson“.

43051. 18.6 1952. Jan Matlok. Wykorzystanie pękniętych rolek na walcowni średniej.

43140. 19.6 1952. Jerzy Pokora. Ułatwienie przewożenia ram chłodzących przy piecach martenowskich.

43152. 19.6 1952. Józef Glacel. Wmontowanie obręczy nad sklepieniami przy piecach topliwych.

43220, 43221. 21.6 1952. Jan Doering i Emil Fuchs. Zmontowanie rury odpowietrzającej i odprowadzającej powstałe piany elektrolitu.

43224—43227. 21.6 1952. Piotr Marcinkowski, Antoni Strzoda, Maksymilian Imach i Wiktor Wower. Zmechanizowanie wyciągania kwasu azotowego na komory.

43329, 43330. 23.6 1952. Wacław Sikora i Jan Wróblewski. Zastosowanie hamulca do zatrzymywania elewatora w przypadkach przerwy w dopływie prądu.

43665. 25.6 1952. Bolesław Toll. Zmiana sposobu wybijania żeliwiaka przez podniesienie drąga i zastosowanie ruchu wahadłowego.

43782. 26.6 1952. Oswald Rzytki. Zmiana pokrycia daszku ochronnego chłodzonego wodą przy maszynie rozlewniczej.

43793. 26.6 1952. Ludwik Kozik. Zwiększenie bezpieczeństwa pracy na szczotkarce bębnowej przez zastosowanie osłony.

43841, 43842. 27.6 1952. Ludwik Bazan i Roman Szewczyk. Założenie koła pasowego do zsynchronizowania i zwiększenia produkcji walcowanego drutu.

43856—43858. 27.6 1952. Paweł Woźniczok, Jakub Joniec i Rudolf Kuszman. Zabudowanie rusztu na górnym pomoście stacji mieszankowej.

43899. 27.6 1952. Alfred Namysło. Zamontowanie dodatkowych rur opustowych do przewodu gazowego pieca obrotowego.

44018, 44019. 28.6 1952. Henryk Gieszczyk i Kazimierz Bergier. Zastosowanie nasadek ochronnych na głowicach elektrorolek.

44049. 30.6 1952. Alfred Hanke. Zmontowanie dźwigni nożnej, zabezpieczającej otwarcie kieszeni wagi wagonowej.

44050. 30.6 1952. Antoni Sobek. Przekonstruowanie układu lin koryta spustowego przy taśmie rozlewniczej.

44051. 30.6 1952. Józef Zygar. Ulepszenie transportu części wymiennych i materiałów do wagi wagonowej wielkiego pieca B.

44074. 30.6 1952. Andrzej Korzec. Ulepszenie wieszaków przy zasuwach piecowych.

44142. 30.6 1952. Andrzej Wardas. Sposób zapobiegania częstemu zapychaniu się dyszy oraz uzyskania większego zasięgu rozprysku.

44156. 30.6 1952. Zygmunt Panchyrcz. Wyeliminowanie postoju stalowni podczas czyszczenia zbiornika na wodę przez zastosowanie przewodu omijającego zbiornik.

44157. 30.6 1952. Tadeusz Szymczak. Zastosowanie dodatkowych zejść z podestów roboczych wielkich pieców.

44158. 30.6 1952. Jan Kowalski. Ulepszenie blach regulujących bieg taśmy do poszczególnych zwijarek w celu ochrony pracowników i wyeliminowaniu braków.

44159. 30.6 1952. Jan Kowalski. Ulepszenie ochrony obsługi zwijarek bednarki w walcowni walcującej na gorąco.

44160. 30.6 1952. Alojzy Mikołajewski. Ulepszenie sposobu przenoszenia ciężkich rozgrzanych prętów za pomocą specjalnego uchwytu.

44161. 30.6 1952. Stanisław Mikołajczyk. Ulepszenie korytek wprowadzających taśmę walcowaną do klatek układu IV walcarki do walcowania bednarki na gorąco.

44162. 30.6 1952. „Franciszek Krzyszczo. Usprawnienie łącznika tłoka i noża nożyc przy zwijarkach bednarki w walcowni walcującej na gorąco.

44216, 44217. 30.6 1952. Adolf Wilczek i Stefan Galica. Zastosowanie sygnalizacji przejścia walcowanego żelaza z układu III na układ pośredni zespołu IV walcarki.

44218, 44219. 30.6 1952. Adolf Wilczek i Stefan Galica. Zabezpieczenie przed rozbieganiem się silnika o mocy 400 KM walcowni do walcowania bednarki na gorąco.

44255, 44256. 30.6 1952. Stanisław Piwowarczyk i Józef Klis. Zabudowanie szyny nad oknem wsadowym pieców piomiennych.

44281, 44282. 1.7 1952. Antoni Wans i Franciszek Kacuga. Zastąpienie tulejek brązowych przy kadziach zużłowanych tulejkami żeliwnymi.

44298. 1.7 1952. Jan Rychlewski. Wykorzystanie cynku ze złomu moflowego przez przeróbkę złomu.

44342. 1.7 1952. Władysław Brożyna. Ulepszenie piecyka gazowego do grzania piór resorowych.

44343. 1.7 1952. Tadeusz Skierniewski. Zastąpienie urządzenia samowylączającego gaz w piecu do wyżarzania w razie braku energii elektrycznej.

44345. 1.7 1952. Władysław Sucharzewski. Zmiana konstrukcji śrub mocujących łożyska rolek stołów wahadłowych.

44569. 4.7 1952. Jan Gabryś. Ulepszenie sposobu wyciągania ołowiu z pieca rafinacyjnego.

44691. 7.7 1952. Alfred Jaroszek. Zmiana konstrukcji aparatu do oznaczania pyłu w gazie surowym lub częściowo oczyszczonym.

44715. 7.7 1952. Stanisław Adamski. Przekonstruowanie połączeń kanałów dymowych kotłowni i pieca martenowskiego.

44718. 7.7 1952. Edward Michalski. Obmurowanie kadzi odlewniczej ceglami szamotowymi.

44725. 7.7 1952. Inż. Władysław Lorek. Zmiana zamocowania pazurów owalnych skręcających na walcarce „Demag“.

44767. 7.7 1952. Jan Surma. Zmniejszenie rozchodu dolomitu przy piecu łukowym w odlewni D.

44768. 7.7 1952. Jan Surma. Zastąpienie magnezytu dolomitom przy obsypywaniu ścian wewnątrz pieca łukowego.

44807, 44808. 7.7 1952. Herman Watoła i Zdzisław Wójcik. Zastosowanie przegubowego podnośnika rygli na walcarce „Demag“.

44896. 10.7 1952. Wincenty Szczepanek. Zastosowanie pompy do odwadniania osadnika do zgorzeli w walcowni D-280.

### SERIA 3: GÓRNICTWO I KOPALNICTWO

41001. 23.5 1952. Józef Langner. Przebudowa konstrukcji taśmy nieckowej.

41002. 23.5 1952. Józef Langner. Ulepszenie kolejek łańcuchowych, posiadających łańcuchy transportowe konstrukcji „Galla“.

41003. 23.5 1952. Wiktor Pochel. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w prowadnicach szybowych.

41016. 23.5 1952. Ferdynand Freier. Zaprojektowanie i wykonanie nowego typu sprężyn zapadkowych przy młotkach wiertniczych.

41017. 23.5 1952. Wiktor Stefanik. Ulepszenie pracy przesiewacza bębnowego nr 1 w płucce blendowej przez zwiększenie obrotów.

41023. 23.5 1952. Józef Żmirek. Przerobienie konstrukcji hamulców maszyny wyciągowej.

41120. 24.5 1952. Jerzy Małek. Zmiana konstrukcji haka do zawieszania kabli górniczych.

41121. 24.5 1952. Inż. Stanisław Wieczorek. Wzmocnienie blach trasy przenośnika zgrzeblowego.

- 41128--41130. 24.5 1952. Marian Kwiecień, Piotr Piwowar i Bronisław Dubiel. Wykorzystanie odrzuconych ogniw łańcucha „Galla” przy przenośnikach zgrzeblowych PZL2-15.
- 41284, 41285. 26.5 1952. Roman Musioł i Jan Suchoń. Jektowanie ramy do napędu taśmowego.
41153. 36.5 1952. Wilhelm Łukasek. Zastosowanie żeberk do zderzaków wózków kopalnianych z płaskowników odpadkowych grubości 15 mm zamiast wykonywania z materiału nowego grubości 20 mm.
- 41282, 41283. 26.5 1952. Roman Musioł i Jan Suchoń. Zmiana ułożyskowania wałka przekładni talerzowej reduktora PFM typ TND 32.
- 41284, 41285. 26.5 1952. Roman Musioł i Jan Suchoń. Ulepszenie ułożyskowania wałka sprzęgłowego reduktora PFM „Pancer”.
41346. 27.5 1952. Aleksander Kowalczyk. Zastosowanie przyrządu, ułatwiającego montaż łańcucha wrębowego kombajnu „Donbas”.
41365. 27.5 1952. Bronisław Lochert. Zmiana konstrukcji uchwytyłów szczotek elektrowozów dołowych.
- 41444--41446. 28.5 1952. Henryk Osyra, Franciszek Gałaska i Ryszard Śniegoń. Zmiana sposobu stawiania tam podsadzkowych na ścianach.
41642. 31.5 1952. Alojzy Wieliczka. Zmiana konstrukcji i materiału trójników maszyn flotacyjnych.
- 41648, 41649. 31.5 1952. Karol Szpakowski i Franciszek Wiatrok. Wykonanie dodatkowego mechanizmu napędowego taśmy głównej.
41729. 2.6 1952. Eugeniusz Nowakowski. Wykonanie przyrządu do prasy do prostowania rynien do ładowarki „Kaczy Dziób”.
41759. 2.6 1952. Maksymilian Borkowski. Zmiana konstrukcji wałka, hamującego wozy na klatkach wyciągowych.
41761. 2.6 1952. Konrad Janiczek. Dokonanie zmiany w konstrukcji łożyska silnika elektrowozu kopalnianego.
41792. 4.6 1952. Teofil Wrzask. Zastosowanie ochrony, zabezpieczającej przed ścieraniem dźwigarów liną wyrównawczą.
41797. 4.6 1952. Józef Kuzka. Zastosowanie zastawki do rynien wstrząsowych w przodkach węglowych.
- 41825--41827. 6.6 1952. Edward Bitner, Jan Jędrszczyk i Ignacy Szyszka. Renowacja zużytego łańcucha do przenośnika zgrzeblowego.
41847. 7.6 1952. Franciszek Tomasiak. Wykorzystanie wybrakowanego materiału do budowy napędu taśmowego dla sortowni.
41866. 7.6 1952. Jerzy Zięć. Skonstruowanie przyrządu do umocowania liny „Koepe” podczas jej wymiany.
41869. 7.6 1952. Eryk Janek. Przedłużenie trasy suwnicy, służącej do wymiany klatek wyciągowych.
42885. 7.6 1952. Józef Smółka. Skonstruowanie rolek, odciskających linę kołowrotu.
41887. 7.6 1952. Jerzy Szeliga. Zmiana konstrukcji łańcucha do przewożenia ludzi na dole kopalni.
41921. 7.6 1952. Franciszek Mucha. Doprowadzenie wody do zraszania pyłu węglowego w szybie.
41922. 7.6 1952. Józef Koprek. Ulepszenie obiegu próżnych wozów na nadsztybiu przez zbudowanie rozjazdu.
42417. 10.6 1952. Władysław Kulisa. Zastosowanie do rozprowadzania węgla na zwale drewnianego pługa, ciągniętego elektrycznym wyciągiem linowym.
42592. 13.6 1952. Jan Tarchalski. Zaprojektowanie wieży wiertniczej z budą, chroniącą ludzi i sprzęt.
42593. 13.6 1952. Zenon Świecik. Zastąpienie przy wykonywaniu kobyłki do żerdzi płuczkowych kątowników stalowych wybrakowanymi rurami wiertniczymi.
42594. 13.6 1952. Jan Kucharski. Zmiana konstrukcji łyżki do czyszczenia otworów wiertniczych.
42722. 14.6 1952. Tadeusz Imielski. Przerobienie starych maźnic nie typowych na korpusy łożysk, stosowanych do wozów kopalnianych.
42723. 14.6 1952. Józef Bętkowski. Powiększenie stacji na wozy próżne za płuczką.
42724. 14.6 1952. Bronisław Greksa. Ulepszenie łącznika do żerdzi wiertniczej.
42725. 14.6 1952. Mieczysław Mrzygłód. Zastosowanie prowadnicy do prowadzenia liny, nawijającej się na bęben kołowrotu.
42833. 16.6 1952. Karol Sznajder. Wmontowanie dodatkowej rury spustowej do czyszczenia przewodu gazowego.
- 42834, 42835. 16.6 1952. Zygmunt Anders i Jan Kowal. Skonstruowanie zabezpieczenia przeciwpożarowego w kopalni rudy żelaznej.
42838. 16.6 1952. Franciszek Badora. Zastosowanie bagra do wydobywania i opuszczania wozów.
- 42850, 42851. 16.6 1952. Szczepan Mrowiec i Teodor Maciuch. Sposób naprawy kół do wozów 3.500 ltr.
42880. 17.6 1952. Henryk Radecki. Zastosowanie przyrządu do smarowania lin nośnych kolejki linowej.
42978. 17.6 1952. Franciszek Włoka. Ulepszenie płoty do przewozu uszkodzonych wózków kopalnianych.
43039. 18.6 1952. Wit Helbin. Zaprojektowanie sań pod wrębiarkę, umożliwiających regulowanie wysokości wrębu.
43131. 18.6 1952. Ludwik Mazurek. Przesunięcie łożysk kulkowych z miejsc wyrobionych na niewyrobione w reduktorze napędu taśmowego, co przedłużyło jego żywotność o dalsze trzy miesiące.
- 43540, 43541. 24.6 1952. Robert Pudło i Józef Sobek. Wykonanie zabezpieczenia na wałkach „Caropa” przeciw złamaniu.
- 43573--43576. 24.6 1952. Rudolf Kubanek, Józef Krepeł, Karol Kurda i Roman Kubanek. Skonstruowanie wylącznika samoczynnego do kolejek łańcuchowych.
43589. 24.6 1952. Józef Góral. Wykorzystanie zużytych rynien „Westfalia”.
43616. 25.6 1952. Józef Nowak. Wykonanie zbiornika z osadnikiem do oczyszczania wody z wyrobisk na upadkowych.
43617. 25.6 1952. Ewald Franosz. Przerobienie wysypu węgla przy przenośniku.
43619. 25.6 1952. Antoni Kosmol. Zastosowanie zabezpieczenia przed samorzutnym staczaniem się wózków z urobkiem z pochylni po opuszczeniu zaczepu łańcucha odwozowego.
43803. 27.6 1952. Walter Szindler. Zastosowanie koła do przesuwania taśmy przenośnika przy wysypie.
43801. 27.6 1952. Walter Szindler. Skonstruowanie urządzenia wysypowego z ruchomymi ramionami na sprężynach.
43898. 27.6 1952. Paweł Witek. Zastosowanie przenośnej pompy wirnikowej zamiast pompy „Strako” do wypompowania wody z żąpia na podsztybiu.
44081. 30.6 1952. Piotr Zięba. Zastosowanie zamiast dźwigni ręcznej nożnego pedału do odciągania zaczepu wywrotu wózków górniczych.
44123. 30.6 1952. Oswald Kempny. Wzmocnienie obudowy koła zębatego zapychaczy powietrznych.
44136. 30.6 1952. Zygmunt Wątrobiński. Zaprojektowanie urządzenia do odszlamowywania osadników w sortowni mechanicznej.
44286. 1.7 1952. Józef Skalski. Zastosowanie drugiego zyspu przy bunkrze na szybie „Wiktor” oraz kołowrotu do podciągania wozów dla przyspieszenia transportu i ładowania blendy na wozy.
44288. 1.7 1952. Tadeusz Mikołajczak. Ulepszenie hamulca maszyny wyciągowej szybu „Jacek I”.
44305. 1.7 1952. Franciszek Psiorczyk. Zastosowanie rozdzielacza węgla osadowego na sicie potrzaskarki.
44306. 1.7 1952. Józef Talarczyk. Zmiana konstrukcji koryt dołącznych celem przedłużenia wrębu.
44307. 1.7 1952. Tadeusz Golarz. Ulepszenie transportu kamienia na hałdy na szybach „Ligoń” i „Wilson”.
44352. 1.7 1952. Emanuel Fait. Zastosowanie długiego klucza nasadowego do sterowania z tyłu ramieniem wrębowym wrębiarki gąsienicowej.
44354. 1.7 1952. Szczepan Mrowiec. Opracowanie specjalnego stołaka rozpięrającego przy napędach rynien.
44356. 1.7 1952. Bronisław Greksa. Ulepszenie koronki wiertniczej.
44573. 4.7 1952. Rudolf Giertler. Wykonanie urządzenia do oczyszczania kół i łożysk wózków kopalnianych za pomocą pary.
44579. 4.7 1952. Fryderyk Morgała. Zastosowanie półokrągłego zgrzeblia żelaznego do wyrównywania węgla na hałdach za pomocą samochodu.
44580. 4.7 1952. Franciszek Kramarczyk. Ulepszenie ułożyskowania wałka wysięgnikowego przenośnika taśmowego na zwale skały piennej.
44582. 4.7 1952. Józef Chromik. Wstawienie zębów do zniszczonych kół zapadkowych do maszyn wrębowych.
- 44634, 44635. 4.7 1952. Augustyn Kurzaj i Franciszek Wilk. Zaprojektowanie bocznicy z toru na zwal węglowy.
- 44670, 44671. 4.7 1952. Józef Piszczuk i Emil Koźlik. Uproszczenie konstrukcji drążka sterującego do napędu pneumatycznego MD 160.
44923. 10.7 1952. Jan Janota. Wykonanie wkolejacza z rolką nośną do wprowadzania na tor wykolejonych wózków górniczych.

44932. 10.7 1952. Lech Kretorz. Wykonanie zabezpieczenia rolek nożycowych wagonów piaskowych.  
 44948. 10.7 1952. Edmund Waloszczyk. Zamontowanie ruchomych nadstaw do bunkra, zawieszanych na hakach.  
 44949. 10.7 1952. Alfred Drzyzga. Zamontowanie zgarzniaczy z taśmy przy maszynie nadawczej.  
 44950. 10.7 1952. Jan Popanda. Zmiana prowadzenia piły taśmowej przez zastosowanie rolek stalowych celem zapobieżenia zrywaniu się piły.  
 44963. 10.7 1952. Jan Wrzołek. Zmiana konstrukcji wkolejający stałych.

#### SERIA 4: CHEMIA TECHNOLOGIA CHEMICZNA

41067. 24.5 1952. Mieczysław Szymaniak. Zastosowanie pary do usuwania szkodliwych oparów przy neutralizacji kwasu octowego.  
 41146. 24.5 1952. Zygmunt Kubiak. Zmechanizowanie przenoszenia wysuszonych tygli i pokryw.  
 41272. 26.5. 1952. Piotr Kaczmarczyk. Zastosowanie sprężonego powietrza do przelewania kwasu siarkowego z małych zbiorników do dużego.  
 41332. 26.5 1952. Alojzy Jurkiewicz. Zastosowanie urządzenia do uchwycenia ścieków w rafinerii soli potasowych.  
 41335. 26.5 1952. Brunon Kowallek. Zmiana produkcji potażu kalcynowanego w rafinerii soli potasowych.  
 41354. 27.5 1952. Gertruda Cebula. Zastosowanie rury wlewownej przy filtracji oleju.  
 41486. 31.5 1952. Leon Lorek. Zwiększenie przepustowości aparatu regeneracji oleju przez przerobienie filtra firmy „Deleval“.  
 41733, 41734. 2.6 1952. Leon Żukrowski i inż. Władysław Kocot. Pokrycie niedoboru oleju do napędu zimowego przez zastosowanie specjalnej mieszanki olejowej.  
 41845. 7.6 1952. Inż. Tomasz Spasowicz. Zastąpienie siarczanu amonu solą kuchenną przy produkcji insuliny.  
 41920. 7.6 1952. Władysław Zajeziński. Opracowanie sposobu produkcji asfaltu do izolacji rurociągów.  
 42092. 9.6 1952. Alojzy Menzyk. Zastąpienie łożyska ślizgowego łożyskiem kulkowym w obudowie spawanej przy pompach ługowych.  
 42114. 9.6 1952. Marian Tarnowski. Ulepszenie wentylacji baratów.  
 42239. 9.6 1952. Paweł Siemianowski. Odpowiednie przełożenie rurociągów sprężonego powietrza i kwasu siarkowego dla zwiększenia bezpieczeństwa pracy przy wyładunku kwasu.  
 42240. 9.6 1952. Wilhelm Leńczyk. Zastąpienie zasuw z brązu zasuwkami z blachy stalowej.  
 42302. 9.6 1952. Franciszek Jasiniak. Zestawienie receptury na sporządzenie kleju z surowców spożywczych, nie posiadającego nieprzyjemnego zapachu.  
 42421. 10.6 1952. Bronisław Gancarz. Zaprojektowanie zmiany i wykonanie odpowiedniego połączenia pompy ze zbiornikami ługu alunu chromowego.  
 42573. 13.6 1952. Klemens Kordas. Zmiana układu rur grzejnych w wannie masy do impregnacji papy.  
 42574. 13.6 1952. Świętosław Koział. Dorobienie w kotłach warzelniczych zabezpieczenia otworu spustowego przed zatkaniami się.  
 42590. 13.6 1952. Michał Deja. Ulepszenie metody przepompowywania masy impregnacyjnej z cystern do zbiornika.  
 42591. 13.6 1952. Władysław Niespodziały. Ułatwienie pracy przy czyszczeniu kotła warzelnego z osadu smołowego.  
 42603. 13.6 1952. Janina Stefanek. Zastosowanie nowego sposobu konfekcjonowania dętek.  
 42657—42659. 13.6 1952. Piotr Jeżewski, Stanisław Kawczyński i Czesław Spruciński. Zmechanizowanie zwijania papy w rolki po wyjściu jej z wanny produkcyjnej.  
 42678, 42679. 13.6 1952. Stanisław Sęp i Tadeusz Dobrowolski. Przebudowa rury do spuszczenia masy impregnacyjnej z warzelnika do wanny.  
 42680, 42681. 13.6 1952. Czesław Spruciński i Stanisław Kawczyński. Zastosowanie dodatkowego wałka przy walcach wyzymających papę po wyjściu z wanny impregnacyjnej.  
 42698, 42699. 13.6 1952. Józef Barczyński i Wacław Miśniunia. Produkcja nadsiarczanu amonu we własnym zakresie.

42757. 14.6 1952. Bolesław Golusiński. Zaprojektowanie wykrojnika z przekładką do wycinania obcasów z gumy surowej.  
 42758. 14.6 1952. Dymitr Kurduman. Wykonanie przyrządu do przewlekania gumy.  
 42760, 42761. 14.6 1952. Jan Helak i Czesław Rzeszotarski. Zaprojektowanie i wykonanie drewnianego stożaka obitego tekturą do lamowania.  
 42775. 14.6 1952. Józef Rusin. Przyspieszenie pracy wymiary płóci azbestowych na elektrolizerach.  
 42776. 14.6 1952. Stanisław Kopczyński. Odwrócenie uszkodzonego zbiornika na kwas siarkowy do góry dnem, co pozwala na dalsze jego użytkowanie.  
 42814. 14.6 1952. Władysław Dębski. Zastosowanie do cięcia płyt wycieraczkowych piły taśmowej.  
 42815. 14.6 1952. Bolesław Golusiński. Skonstruowanie wykrojnika do wycinania uszchelek z mieszanki gumowej.  
 42832. 16.6 1952. Józef Bąbol. Doprowadzenie rurociągu parowego do rurociągu, odprowadzającego pozostałości po cieczy kalifornijskiej z miesadła, celem przeczyszczenia tego rurociągu parą.  
 42857. 16.6 1952. Piotr Czekaj. Zastosowanie mieszalników gazu i powietrza przed palnikami gazowymi przy prasach.  
 42926—42928. 17.6 1952. Paweł Szafraniec, Józef Breguła i Karol Suszczyk. Ulepszenie złącza wieszadła z wałem napędu krystalizatora celem ułatwienia wymiany miesadła przy jego zużyciu lub uszkodzeniu.  
 42936. 17.6 1952. Jadwiga Janik. Użycie piecyka muflowego do spalania węgla celem ustalenia jego jakości i wartości opałowej.  
 43005. 17.6 1952. Ludwik Fafara. Zastosowanie odpadów kurków ebonitowych jako zatyczek do poduszek siedzeniowych.  
 43006, 43007. 17.6 1952. Tadeusz Chmielewski i Edward Woziwoda. Zastosowanie chłodzenia mleczka lateksowego w celu wstrzymania koagulacji.  
 43010. 17.6 1952. Jan Pokojski. Połączenie dwóch pieczętek do obuwia roboczego w jedną.  
 43011. 17.6 1952. Antoni Bielski. Zastosowanie haka do obracania wirówek podczas obkładania ich gumą.  
 43012. 17.6 1952. Leon Złotowski. Zmiana sposobu cięcia tasiemki na krzyżówki obuwia letniego.  
 43013, 43014. 17.6 1952. Marta Kujawa i Stefania Janiszewska. Zmiana sposobu smarowania kopyt przy wyrobie obuwia kąpielowego.  
 43099. 18.6 1952. Tadeusz Piszczek. Wykonanie przyrządu do wyrobu uchwytyłów do świec grafitowych.  
 43150. 19.6 1952. Emil Cieślak. Skonstruowanie aparatu do pobierania próbek spirytusu.  
 43197. 19.6 1952. Stefan Dębski. Zwiększenie stężenia kwasu azotowego z 41% na 46% do produkcji saletry wapniowej.  
 43206. 20.6 1952. Jan Białas. Zastosowanie cylindrycznych szkieł wskaźnikowych przy zbiornikach kwasowych.  
 43323—43325. 23.6 1952. Paweł Szafraniec, Jerzy Dybała i Karol Suszczyk. Przebudowa rurociągów w hali maszyny celem uzyskania lepszego dostępu przy naprawach i zabezpieczenia przed korodowaniem.  
 43326—43328. 23.6 1952. Stanisław Wąsik, Jan Małczak i Teodor Ledwoń. Zmiana miejsca zainstalowania silnika, uruchamiającego suszarkę „Bühlera“ celem zabezpieczenia go przed wysoką temperaturą i wilgocią.  
 43333—43335. 23.6 1952. Józef Breguła, Paweł Kucia i Eugeniusz Ciecioletka. Zastosowanie strumienia wody do czyszczenia wentylatora odciągowego zamiast cotygodniowego rozmontowywania i ponownego montowania wentylatora i rurociągów.  
 43534, 43535. 24.6 1952. Władysław Balon i Józef Kozieł. Użycie agitatora nr 8 do ługowania i mycia olejów.  
 43582, 43583. 24.6 1952. Roman Radoniewicz i Stanisław Gutowski. Przekonstruowanie pompy asfaltowej.  
 43596. 24.6 1952. Jan Solarczyk. Zabezpieczenie koleb z kwasem porafinacyjnym przed wywróceniem się podczas opróżniania do skrzyni warników.  
 43606. 24.6 1952. Karol Molczyk. Zastosowanie przetłaczania oleju za pomocą sprężonego powietrza rurociągiem z kotła do regeneratora i następnie na filtr.  
 43607. 25.6 1952. Jan Gruszczak. Zastosowanie wagonów otwartych do transportu ciężkich elektrod węglowych do pieców karbidowych.  
 43679. 25.6 1952. Antoni Boczek. Zastosowanie urządzenia do dowolnego nastawiania pokryw przy rurach wznoszących baterii pieców koksowniczych.

43681. 25.6 1952. Antoni Papior. Zastąpienie zniszczonych żeliwnych podstaw do rur stojących III baterii koksowniczej podstawami z rur zwykłych, wykładanych kształtkami szamotowymi.
43682. 25.6 1952. Antoni Tomczak. Ulepszenie pracy drąga wypycharki.
43690. 25.6 1952. Alfons Giebel. Ulepszenie pracy przy gazowaniu węgla aktywowanego przez zmianę procesów mieszania i gazowania w bebnach.
- 43693, 43694. 25.6 1952. Emanuel Kowaczek i Teodor Pawliczek. Zastosowanie specjalnej płyty przed komorami baterii koksowniczej.
- 43697, 43698. 25.6 1952. Leon Ciura i Wilhelm Sieroń. Zastosowanie kosza do czyszczenia rur pionowych pieców koksowniczych.
- 43732, 43733. 25.6 1952. Herman Jarosz i Paweł Tomala. Zabezpieczenie pasków klinowych przy młynku „Miag”.
43741. 26.6 1952. Henryk Gilga. Zaprojektowanie okapturnienia trawersu celem zabezpieczenia go przed dostawaniem się twardych odpadków, powodujących uszkodzenia skrobaczy.
43742. 26.6 1952. Jan Nikiel. Zaprojektowanie urządzenia do wypłukiwania i przerzutu wofatytu.
43743. 26.6 1952. Stanisław Skotarski. Powiększenie średnicy rury odpływowej skroplonych oparów do 80 mm celem uzyskania lepszego chłodzenia.
43744. 26.6 1952. Stanisław Skotarski. Przyspieszenie przebiegu gotowania ługów saletry wapniowej przez przeniesienie próżni istniejącej w I finiszersze na II-gi, przygotowany do gotowania.
43745. 26.6 1952. Antoni Rubin. Zaprojektowanie ła-two rozbieralnych form do ubijania masy anodowej zamiast form stosowanych dotychczas.
43748. 26.6 1952. Jan Strużyna. Przedłużenie rynny podawacza wagi samoczynnej celem zabezpieczenia surowca przed rozsypywaniem się.
43752. 26.6 1952. Emil Pawlar. Zaprojektowanie zmiany sposobu czyszczenia kanału odlotowego pieców retortowych przez przebijanie otworu w dostępnym miejscu ściany.
43754. 26.6 1952. Ludwik Pasierb. Zastosowanie pierścienia stalowego, dociskającego tkaninę filtracyjną do ścianek kosza wirówki.
43770. 26.6 1952. Paweł Bujar. Zastosowanie pierścieni wzmacniających przy dnach panwi karbidowych celem przedłużenia żywotności dna.
43784. 26.6 1952. Leon Soliwódzki. Zastosowanie przenośnika taśmowego do transportu węgla na piecownię.
- 43893, 43894. 27.6 1952. Stanisław Jamróż i Józef Kowalczyk. Doprowadzenie do oddziału młynowni kondensatu pary o temperaturze 90°C celem usuwania śniegu z kamienia wapiennego.
- 43895, 43896. 27.6 1952. Feliks Jaromin i Konrad Głęb. Wykonanie zaworu przelotowego do instalacji rurowej utrząsarki karbidu.
43964. 28.6 1952. Józef Zapłata. Wykonanie urządzenia do wycinania profili do lewatyw.
- 44010, 44011. 28.6 1952. Cecylia Krzysztofiak i Urszula Kubiak. Zastosowanie wkraplacza przy zmydłaniu kwasu szczawiowego na sól szczawikową.
- 44014, 44015. 28.6 1952. Andrzej Opiela i Stanisław Bartyzel. Zastosowanie rusztowań wiszących w komorach potnych w rafinerii nafty.
44057. 30.6 1952. Romuald Zamkiewicz. Wykonanie urządzenia zapobiegającego nieszczęśliwym wypadkom przy przekroczeniu temperatury podczas polimeryzacji oleju lnianego.
44058. 30.6 1952. Jan Rosołowski. Zmiana sposobu produkcji sykatywy kobaltowej 810706.
44067. 30.6 1952. Maksymilian Mozes. Zastąpienie węży gumowych przy piecach karbidowych rurami stalowymi.
44068. 30.6 1952. Stefan Fidler. Wykonanie z aluminium wirówki węglanu amonu.
44073. 30.6 1952. Alojzy Grochla. Zastosowanie cegły o większych wymiarach do budowy ściany działowej kotła gazowego do utleniania CO na CO<sub>2</sub>.
44119. 30.6 1952. Kazimierz Gugala. Opracowanie kompozycji smaru do smarowania styków rozruszników do dźwigów.
44131. 30.6 1952. Włodzimierz Balcarczyk. Podwojenie możliwości wulkanizacji węży irygatorowych w jednym kotle.
44132. 30.6 1952. Franciszek Wójcik. Otrzymywanie wody destylowanej bezpośrednio w oddziale lateksowym.
44137. 30.6 1952. Salomon Rosenberg. Zaprojektowanie impregnarki-suszarki do tkaniny.
44147. 30.6 1952. Władysław Zajeziński. Zainstalowanie odwadniacza przy próżniowej wieży destylacyjnej.
- 44174—44177. 30.6 1952. Emil Klamer, dr Alfons Foerster, Gustaw Mach i Alojzy Kątny. Ulepszenie deflegmatora aparatu wysokoprocentowego benzolowni do zwiększenia uzysku benzolu.
- 44208, 44209. 30.6 1952. Benedykt Oleś i Maksymilian Jarentowski. Zastąpienie likopodium mączką kartoflaną przy pudrowaniu form do rdzeni.
- 44257—44259. 30.6 1952. Stanisław Przybysz, Jerzy Bul i Józef Olszówka. Wykonanie przekładni do nastawiania produkcji na młynki.
44431. 1.7 1952. Jan Elewardt. Zwiększenie przepustowości mieszalnika katalizatora przez zastosowanie wyższej temperatury oleju i wbudowanie kosza z siatki.
44434. 1.7 1952. Władysław Mysza. Zastosowanie urządzenia do nawilżania benzyną blaszek do łątek wulkanizacyjnych.
44443. 3.7 1952. Franciszek Starzec. Pokrycie przewodu rur kamionkowych w oddziale kwasu solnego warstwą zaprawy kwasoodpornej zarobionej szkłem wodnym.
44444. 3.7 1952. Paweł Jonda. Zainstalowanie kurków w przewodzie, doprowadzającym wodę do lamel chłodniczych aparatów sadzowych, w celu odpowietrzania lamel i usunięcia zanieczyszczeń.
44480. 3.7 1952. Stanisław Motowidło. Zastosowanie zwijania ceraty przy czyszczeniu za pomocą wyciągarki zamiast zwijania ręcznego.
44481. 3.7 1952. Kazimierz Pałkowski. Zastosowanie w zakładach przemysłu gumowego nowego sposobu osadzania form szklanych, uniemożliwiającego powstawanie słupek.
44483. 3.7 1952. Kazimierz Frankowicz. Wykorzystanie wybrakowanych kanek.
44484. 3.7 1952. Andrzej Krokos. Zastosowanie przy ściąganiu węży słupków z rolkami, zamocowanych na stałe, zamiast dotychczasowych koźłów.
- 44503—44505. 3.7 1952. Konrad Strzelecki, Antoni Chojnacki i Alfons Osiński. Zastąpienie uszczelnienia grafitowego przy kotle do regeneratu zużytymi pasami klinowymi tkaninowo-gumowymi.
- 44508—44511. 3.7 1952. Roman Klekowski, Waław Con, Tadeusz Dymka i Stanisław Kaźmierczak. Wykorzystanie skrępow, tworzących się na pokoście, przez przetarcie ich na walcach.
44549. 3.7 1952. Andrzej Armanowski. Przebudowa paleniska kotła w kuchni lakierniczej celem uzyskania lepszego spalania oraz bardziej racjonalnego wykorzystania wytwarzanego ciepła.
44550. 3.7 1952. Dr Zdzisław Woitaszek. Zastosowanie metody siarkowodorowania pod ciśnieniem oraz użycie rozgałęzień, pozwalających na równoczesne nasycanie siarkowodorem kilku próbek, w celu uzyskania oszczędności na czasie i kosztach.
44578. 4.7 1952. Franciszek Radosz. Zastąpienie zaworów kwasoodpornych węzami gumowymi, zaopatrzonymi w ściskacze.
- 44650—44652. 4.7 1952. Mieczysław Fiszbach, Walenty Kubiak i Leon Sawikowski. Uzyskanie dodatkowej produkcji czerwieni żelazowej w wyniku zastosowania dodatkowego przefiltrowania wody odpływowej.
- 44668, 44669. 4.7 1952. Stanisław Marzec i Mieczysław Zalewski. Zwiększenie wydajności destylacji w oddziale wody utlenionej.
44673. 7.7 1952. Gerard Makselon. Oznaczanie siarki w mieszaninach przez wylugowanie jej na sączku Schotta podgrzanym benzenem zamiast przez ekstrakcję w aparacie Soxhletta.
44674. 7.7 1952. Gerard Makselon. Opracowanie metody analizy nitrocelulozy, zawierającej czerwień sudanową lub błękit metylowy, przez rozpuszczenie jej w acetonie i następną strącenie chloroformem.
44687. 7.7 1952. Ryszard Kopiec. Zmiana konstrukcji garnka bezpieczeństwa do instalacji gazowych.
44710. 7.7 1952. Adam Bazan. Wykonanie aparatu do analizy jakościowej produktów reaktorów kontaktowych przy syntezie F.T.

44711. 7.7 1952. Albin Ryszka. Racjonalniejsze umieszczenie dozowacza ługu, ułatwiający obsługę.  
 44712. 7.7 1952. Wilhelm Sonnek. Wykonanie przyrządu do gięcia rur grubościennych kondensatorów amoniakalnych 300 atm.  
 44713. 7.7 1952. Stanisław Linc. Wykonanie szczotek z liny stalowej do czyszczenia przewodów ślizgowych.

### SERIA 5: ELEKTRO- I TELETECHNIKA

- 41013—41015. 23.5 1952. Sylwester Knop, Brunon Pośpiech i Jerzy Gurasz. Zmiana systemu hamulców przy elektrowozach f-my „Chrzanów“.  
 41018. 23.5 1952. Brunon Gruszkiewicz. Projekt zmiany konstrukcji wału wirnika nastawnicy przy elektrowozie.  
 41020, 41021. 23.5 1952. Stanisław Bardz i Stefan Połęcz. Wykonanie i zastosowanie przełącznika wyciągu żużlowego do łączenia automatów do napędu dwóch silników.  
 41094, 41095. 24.5 1952. Albin Kusz i Józef Ignacy. Zaprojektowanie izolatorów przepustowych, umożliwiających szybsze podłączenie silnika pompy głównego odwadniania.  
 41112, 41113. 24.5 1952. Stefan Smyczek i Stanisław Pawelczuk. Zastosowanie do rozruchu silnika oporników elektrolitycznych zamiast olejowych.  
 41122, 41123. 24.5 1952. Stefan Piętka i Teofil Marzec. Rekonstrukcja zwykłego silnika elektrycznego z przystosowaniem go do suwnicy.  
 41133. 24.5 1952. Walter Szindler. Zabezpieczenie przed samowłączaniem się prądu przy napędach.  
 41137. 24.5 1952. Eugeniusz Koniecki. Wykonanie sposobem gospodarczym przewoźnej stacji prób na napięciu 220/380/500 V.  
 41140. 24.5 1952. Julian Gliński. Zaprojektowanie przyrządu do przecinania węża gumowego na pierścieniu do korków akumulatora.  
 41166. 26.5 1952. Alfons Kłemt. Projekt przerobienia gniazdek elektrycznych celem wykorzystania znajdujących się w magazynie bezpieczników.  
 41174. 26.5 1952. Teodor Krasicki. Zmiana układu połączeń cewki napięciowej z przekątnikiem.  
 41180. 26.5 1952. Jan Przybyszewski. Zastosowanie włącznika elektromagnetycznego przy urządzeniu stero-wniczym suwnicy.  
 41189. 26.5 1952. Marian Kowalski. Zastosowanie do ładowania akumulatorów przetwornicy zamiast zużytego prostownika selenowego.  
 41197. 26.5 1952. Kazimierz Pawlak. Zaprojektowanie budowy rozdzielni sterującej silnikami pomp w budynku pompowni zamiast korzystania z rozdzielni oddalonej o 60 m.  
 41215. 26.5 1952. Jan Tokarzewski. Wykonanie sposobem gospodarczym nawijarki zwojnic napięciowych liczników.  
 41219. 26.5 1952. Henryk Ryntowt. Zaprojektowanie wózka do przewożenia rdzeni transformatorowych.  
 41221. 26.5 1952. Alfred Gummelt. Obsługa wyłącznika na odległość za pomocą przekładni.  
 41223. 26.5 1952. Józef Mośny. Zaprojektowanie przyrządu do przecinania powłoki ołowianej kabli.  
 41224. 26.5 1952. Bolesław Kaczyński. Zaprojektowanie nowego rozwiązania górnej konstrukcji słupa kontrolnego przewodów.  
 41232. 26.5 1952. Tadeusz Zenka. Zaprojektowanie i wykonanie przełącznika zanikowego na światło bezpieczeństwa.  
 41233, 41234. 26.5 1952. Tadeusz Wawrzyniak i Ludwik Rożański. Ulepszenie sposobu przeprowadzania pomiaru strat w odbiornikach trójfazowych oraz ustalenie układu połączeń, pomiaru grupy i przekładni w transformatorach trójfazowych.  
 41245. 26.5 1952. Jan Dębowski. Zastosowanie przyrządu do gięcia rur instalacyjnych do wózków akumulatorowych.  
 41250. 26.5 1952. Franciszek Kucharczyk. Zabudowanie spustu do wody z chłodnicy rozrusznika elektrolitycznego.  
 41259. 26.5 1952. Stanisław Fibich. Wykonanie przyrządu do gięcia szyn aluminiowych i miedzianych.  
 41260, 41261. 26.5 1952. Edward Kapica i Antoni Szaniawski. Wykonanie urządzenia do prób wysokonapięciowych.  
 41266, 41267. 26.5 1952. Antoni Kwartnik i Tadeusz Maliński. Zmiana konstrukcji płyty izolacyjnej do auto-transformatora typu „Bordoni“.  
 41270. 26.5 1952. Józef Toman. Zmiana sposobu wykonywania ramek do pól rozdzielni.  
 41277. 26.5 1952. Florian Kastelik. Zastosowanie bolców ogniw ACC do ogniw HD.  
 41298. 26.5 1952. Franciszek Stellmacher. Ulepszenie sposobu odprowadzania wody z chłodnicy olejowej turbospółtu.  
 41311—42314. 26.5 1952. Janusz Kuprowski, Janusz Adamski, Alojzy Kępny i Edward Reguła. Ulepszenie urządzenia do badania korpusów silników ognioszczelnych wodą pod ciśnieniem.  
 41322. 26.5 1952. Józef Pierzynka. Renowacja starterów do lamp jarzeniowych z przegrzonym bezpiecznikiem.  
 41343, 41344. 26.5 1952. Wiesław Wiatr i Józef Borkowski. Zastosowanie przełącznika „szereg dwie gwiazdy“ przy przetwornicy obwozobudnej.  
 41360, 41361. 27.5 1952. Mieczysław Twardowski i Rudolf Maciuba. Przerobienie słupolazów jednozębnych przeznaczonych na złom na trójzębne.  
 41367. 27.5 1952. Józef Sztuder. Uproszczenie sposobu wykonywania wałków do zasłon radiatorowych.  
 41370. 27.5 1952. Jan Włodarczyk. Zmiana sposobu obróbki zacisków do izolatorów.  
 41377. 27.5 1952. Ludwik Wypiór. Zmiana procesu technologicznego przy klinowaniu wirników.  
 41378, 41379. 27.5 1952. Józef Sklorz i Józef Klabisz. Skonstruowanie klucza do ściskania uzwojeń śrubami.  
 41381. 27.5 1952. Stanisław Witor. Zmiana łożysk ślizgowych na toczne i zastosowanie osłony hamulców przy izolatorce pionowej.  
 41385. 27.5 1952. Paweł Koczol. Skonstruowanie przyrządu do nawijania cewek twornikowych.  
 41388. 27.5 1952. Mikołaj Femiak. Skonstruowanie przyrządu do spawania tarcz tylnych wyłącznika.  
 41389. 27.5 1952. Mikołaj Femiak. Skonstruowanie przyrządu do spawania korpusu z tarczą wyłącznika R5DA.  
 41390. 27.5 1952. Eryk Mucha. Wyeliminowanie operacji strugania przy wykonywaniu okuć izolatorów do rozdzielni.  
 41391. 27.5 1952. Stanisław Rapczyński. Zmiana sposobu łączenia faz silnika AFK.  
 41392. 27.5 1952. Brunon Paździorek. Zmiana długości zacisku w polach rozdzielni.  
 41393, 41394. 27.5 1952. Mieczysław Krzyżanowski i Kazimierz Misztal. Zastosowanie hamulca przy nawijarkach do uzwojeń transformatorowych.  
 41397. 27.5 1952. Jan Włodarczyk. Zmiana sposobu wykonywania nakrętek do izolatorów.  
 41401. 27.5 1952. Józef Kuchaniak. Zmiana sposobu obróbki pierścieni silników AFK.  
 41402. 27.5 1952. Edward Wierzbicki. Zmiana konstrukcji blaszek stykowych wyłącznika drogowego D329R.  
 41408. 27.5 1952. Jerzy Ksieńczyk. Zastosowanie nasadek do końcówek stojana.  
 41415. 27.5 1952. Erna Szolc. Zmiana sposobu zwijania mikafolii.  
 41419, 41420. 27.5 1952. Józef Kosek i Czesław Kisielewski. Zastosowanie i wprowadzenie stanowiska informacyjnego w centralach telefonicznych.  
 41448. 28.5 1952. Leonard Kijewski. Zastosowanie przyrządu pomocniczego do ustawiania słupów sieci elektrycznej w gruntach piaszczystych i podmokłych.  
 41477. 29.5 1952. Tadeusz Jędrzejczak. Opracowanie zabezpieczenia silnika elektrycznego przed zatarciem wirnika w stojanie.  
 41493. 31.5 1952. Roman Dziemba. Zastąpienie importowanych sprężyn do styczników rozdzielni 750 V na walcowni „Innocenti“ sprężynami własnej produkcji.  
 41496. 31.5 1952. Emanuel Pradela. Zaprojektowanie zmiany sposobu zawieszenia kabla przy elektromagnesie suwnicy na placu złomu.  
 41520. 31.5 1952. Józef Sitko. Zastosowanie pompki przenośnej do odwadniania kanału kablowego wysokiego napięcia w rozdzielni przetwornic stalowni.  
 41576. 31.5 1952. Artur Gabriel. Skonstruowanie opóźniacza dla przekątnika RNN.  
 41579. 31.5 1952. Tadeusz Bogdański. Wykonanie klamki prowadzącej pręt od nastawnika do pedału.  
 41585. 31.5 1952. Władysław Całka. Sposób frezowania wycięć kątowych w obejmach nastawnika do wózków akumulatorowych według rys. 10046 IX-17.

41587. 31.5 1952. Bolesław Kuklis. Cięcie wycinków komutatorowych nożycami o napędzie mechanicznym zamiast piłą tarczową.
41592. 31.5 1952. Józef Trojanowski. Wykonanie klap chroniących prądnice przed wilgocią.
41594. 31.5 1952. Szczepan Fusik. Wykonanie liczydła wskazującego ilość zwojów przy nawijaniu cewek.
41598. 31.5 1952. Konrad Drziszła. Założenie dwóch wałków przy zwijarce tulei bakelitowych.
- 41617, 41618. 31.5 1952. Roman Jursza i Jan Raszka. Uboczna produkcja spinaczy biurowych podczas żłobkowania blach prądnicowych silnika elektrycznego.
41638. 31.5 1952. Wiktor Jodkowski. Zastosowanie ulepszonego sposobu filtrowania rtęci do prostowników.
41639. 31.5 1952. Władysław Korytowski. Wykonanie ramki do oczyszczania płyt akumulatorowych z nadmiaru pasty.
41641. 31.5 1952. Henryk Rucki. Wykonanie przyrządu do wyciągania rdzeni stojanów pompki z obudowy żeliwnej.
- 41664, 41665. 31.5 1952. Bolesław Grochowski i Józef Rogowski. Przekonstruowanie zbieraczy prądu toru głównego suwnicy oraz rolek do 200 A.
41668. 31.5 1952. Fryderyk Durczak. Skonstruowanie i wykonanie wyłącznika nożowego do 250 A do silnika napędzającego wentylator o mocy 82 KW.
41675. 31.5 1952. Alojzy Bielski. Umożliwienie uzyskiwania bezpośrednich połączeń telefonicznych między zakładami nr 1 A i B oraz nr 2 C.
41683. 31.5 1952. Mieczysław Grzesik. Zastosowanie przedłużaczy do elektrod lamp łukowych.
41706. 2.6 1952. Stanisław Garczyński. Zabezpieczenie elektromagnesu i silnika suwnicy przed psuciem się przez powiększenie rdzenia elektromagnesu i zastosowanie śrub o większej średnicy.
41712. 2.6 1952. Jan Parzniewski. Ułatwienie wymiany uszczelki przy zaworze bezpieczeństwa akumulatora „Wellman” przez zmianę sposobu umiejscowienia pierścienia dociskowego.
41732. 2.6 1952. Paweł Deutschmann. Szczudłowanie energetycznych słupów drewnianych za pomocą blachy żelaznej i ściągacza taśmowego.
- 41741, 41742. 2.6 1952. Tadeusz Nowaczyk i Emanuel Traczyk. Zmontowanie specjalnej konstrukcji w celu umożliwienia zastosowania dźwigu do przeładunku transformatorów.
41743. 2.6 1952. Jan Sołtys. Przeniesienie operacji gnięcia styków z prasy ręcznej na mechaniczną po odpowiedniej przeróbce stempla kępownika.
41757. 2.6 1952. Władysław Szałkowski. Ulepszenie działania sygnalizacji przepalania się bezpiecznika w układzie pomiarowym przez zastosowanie dodatkowego przekaźnika.
41758. 2.6 1952. Władysław Ostrowski. Zastosowanie ucha od strony górnej przy silniku konstrukcji wiszącej.
- 41774—41776. 2.6 1952. Tadeusz Konarski, Aleksander Unsin i Eugeniusz Wałach. Zastosowanie samoczynnych wyłączników olejowych przy silnikach mechanizmów do sterowania suwnicy.
- 41811, 41812. 4.6 1952. Eryk Breguła i Roman Chromy. Zastosowanie wyłącznika krańcowego przy suwnicach „Demag”.
41817. 4.6 1952. Józef Wałach. Opracowanie sposobu wykonywania we własnym zakresie mikaceratki.
41818. 4.6 1952. Mieczysław Jerominko. Zastosowanie centrycznego złącza śrubowego do łączenia przewodów elektrycznych.
41830. 7.6 1952. Maksymilian Szablicki. Wykonanie próbnika elektromagnetycznego na napięcie od 125—500 V.
41831. 7.6 1952. Rufin Pawelek. Przebudowa urządzenia do kontroli wody do chłodzenia oleju przy prądnicach.
41834. 7.6 1952. Szczepan Prusak. Zmiana doprowadzenia wody do instalacji do chłodzenia łożyska szyjowego i oleju łożyskowego turbogeneratora Kaplana.
41835. 7.6 1952. Aleksander Maszkowski. Zastosowanie automatycznej sygnalizacji dźwiękowej przy systemie smarowniczym łożysk szyjowych turbiny Kaplana.
41843. 7.6 1952. Paweł Seidel. Zastosowanie wyłącznika błyskawicznego do silnika pompy na wieży ciśnieniowej.
41854. 7.6 1952. Stanisław Bombata. Zastosowanie dodatkowego przełącznika krzyżowego do jednokierunkowego wyłącznika samoczynnego sterowanego z odległości do silników o obrotach dwukierunkowych.
41855. 7.6 1952. Władysław Lachman. Zastosowanie głowicy kablowej dwuotworowej do równoległego łączenia lamp ulicznych na słupach wibrobetonowych typu „Lot”.
41870. 7.6 1952. Konrad Halarewicz. Zastosowanie przyrządu ograniczającego szczyt mocy przy pobieraniu energii elektrycznej.
41871. 7.6 1952. Konrad Halarewicz. Zapewnienie stałego dopływu energii elektrycznej do biur i hal produkcyjnych.
- 41873, 41874. 7.6 1952. Maciej Zieliński i Marian Królak. Zabezpieczenie przed spaleniem się pieca hartowniczego przez zmianę układu połączeń sygnalizacyjnych.
41876. 7.6 1952. Czesław Kołodziejewski. Ulepszenie zamocowania piast do tarczy napędowej „AGA”.
41888. 7.6 1952. Emanuel Wieczorek. Zmiana modeli cewek statora w silnikach lokomotyw elektrycznych.
41905. 7.6 1952. Stefan Deleżyński. Wykonanie zmian konstrukcyjnych w piecu elektrycznym f-my „Zubko”.
41924. 7.6 1952. Franciszek Melnycejkó. Uruchomienie i dostosowanie skręcarci do izolowania żył kabli nastawczych.
- 41962, 41963. 7.6 1952. Jan Lasocki i Antoni Budzyński. Wyremontowanie pieca elektrycznego f-my „Homo”.
- 41968, 41969. 7.6 1952. Franciszek Permus i Władysław Michalik. Zastosowanie urządzenia do gradowania prasowanych puszek.
- 41971, 41972. 7.6 1952. Edward Pierończyk i Jan Fuchs. Przebudowa instalacji wodnej chłodnicy olejowej transformatora piecowego.
- 41993, 41994. 7.6 1952. Zygmunt Sadowski i Herbert Ochman. Ulepszenie klatek wirnikowych przy silnikach walcowych „Demag”.
42047. 9.6 1952. Eryk Mucha. Wylimitowanie operacji strugania przy okuciach izolatorów w polach rozdzielni.
42048. 9.6 1952. Ludwik Wypiór. Zastosowanie klinów pomocniczych przy klinowaniu żłobków wirnika.
42049. 9.6 1952. Jerzy Wieczorek. Wykorzystanie suwnicy przy zakładaniu kolektora na wał wirnika.
42050. 9.6 1952. Alojzy Grzondziel. Zastosowanie rupek mikanitowych na korpusie kolektora.
- 42052, 42053. 9.6 1952. Stanisław Danych i Jan Śmiechowski. Zastosowanie złącza śrubowego przy łączeniu przewodów uzwojeń transformatora.
- 42054, 42055. 9.6 1952. Emil Banaś i Józef Pieczonka. Zastosowanie podstawki z kątowników do nabijania prętów miedzianych rotora silnika.
42063. 9.6 1952. Zdzisław Grekowicz. Zmiana konstrukcji ograniczenia ruchu noży przy aparatach typu „Z” 100 A.
42077. 9.6 1952. Karol Strzelczyk. Sposób zamocowania tabliczek znamionowych i firmowych w transformatorach aparatów projekcyjnych po polakierowaniu.
- 42083, 42084. 9.6 1952. Stanisław Trybuszewski i Ludwik Blachnik. Zainstalowanie wyłącznika przyciskowego w hali maszyn do uruchamiania pompy umieszczonej w magazynie.
42123. 9.6 1952. Stanisław Sasko. Zaprojektowanie przyrządu do gwintowania elektrycznych zacisków końcowych.
42124. 9.6 1952. Artur Gabriel. Zastosowanie skojarzonego napędu dwóch programów na wspólną oś przy zastosowaniu przekaźników programowych.
- 42125, 42126. 9.6 1952. Zygryd Wódecki i Zygryd Puder. Zastosowanie układu wyłączników sterujących elektromagnesów urządzenia probierczego zamiast wyłącznika oryginalnego importowanego.
42128. 9.6 1952. Aleksander Śmigielski. Zastosowanie przyrządów własnego pomysłu do wycinania kątowników przy budowie szaf rozdzielczych zamiast wycinania ręcznego.
42137. 9.6 1952. Adolf Koska. Skonstruowanie obciarkarki kontaktów górnych do gniazd bezpiecznikowych.
42138. 9.6 1952. Konrad Block. Zaprojektowanie przyrządu do elektrycznego spawania wtyczek anodowych „minus” zamiast lutowania ich na cynę.
- 42208, 42209. 9.6 1952. Franciszek Lechowicz i Stanisław Cieplucha. Zastąpienie wyłącznika walcowego przy maszynach włókienniczych wyłącznikiem odległościowym w celu zabezpieczenia przed pożarami, powodowanymi włączaniem lub wyłączaniem maszyn.
42221. 9.6 1952. Waclaw Gaziński. Uproszczenie sposobu przedzwania przez awizo przy łączeniu.



- 42222, 42223. 9.6 1952. Stanisław Lignowski i Roman Jabłoński. Zastosowanie przyrządu do zestawiania szczołek wybieraków obrotowych.
- 42228, 42229. 9.6 1952. Władysław Stankiewicz i Walenty Sośniecki. Zastosowanie przy przenośniku trzepakowym silnika hermetycznego po dorobieniu odpowiedniej tarczy przedniej w celu wyeliminowania zanieczyszczenia silnika krzemionką.
42242. 9.6 1952. Antoni Swadźba. Zastosowanie do wyrobu wkładki wtyczek trójbiegowych 60 A fibry zamiast stosowanej dotychczas tłukącej się porcelany.
42243. 9.6 1952. Jarosław Pałeczki. Wykonanie osłony przy zwijarce wkładów papierowych do rur Bergmana.
- 42250, 42251. 9.6 1952. Władysław Gąstoł i Józef Kasprzyk. Dorobienie przewodnic drutu przy maszynie do panczerzenia kabli drutem.
42252. 9.6 1952. Zbigniew Tęczar. Zastosowanie sprężarki powietrza do oczyszczania silników elektrycznych.
42267. 9.6 1952. Józef Grodecki. Wykonanie przyrządu do wykrywania krzywizn tarcz licznikowych i polerowania osi zegarowych.
- 42277, 42278. 9.6 1952. Tadeusz Schweitzer i inż. Jan Ludmer. Zaprojektowanie i wykonanie przyrządu do pomiaru stałej licznika energii elektrycznej.
42388. 10.6 1952. Antoni Bogusławski. Wykonanie przesuwnika fazowego 30 KW przy próbowaniu silników o większej mocy.
42405. 10.6 1952. Zenon Kaszubski. Zmiękczenie nie nadających się szczołek grafitowych przez zanurzenie ich we wrzącym oleju transformatorowym i użycie ich do pracy przy silnikach.
42408. 10.6 1952. Jan Zak. Usunięcie na rurach ekranowych miejsc uszkodzonych przez wycięcie i zaspawanie.
42409. 10.6 1952. Kazimierz Szyndler. Ulepszenie sposobu ustawienia silnika pompy kondensatu przez zestruganie podstawy silnika, co usunęło istniejące drgania.
42414. 10.6 1952. Franciszek Mohl. Zainstalowanie sygnalizacji automatycznej zaniku napięcia na punktach zasilających.
42422. 10.6 1952. Julian Sarna. Wykonanie przewoźnej na wózku windy do dźwigania długich słupów energetycznych.
42424. 10.6 1952. Andrzej Wendorff. Zaprojektowanie możliwości obniżania lub podwyższania napięcia wtórnej transformatora w przypadku zniżki lub wyższy napięcia pierwotnego przy dwóch transformatorach o mocy przewidzianej do pracy równoległej.
- 42434—42436. 10.6 1952. Paweł Koch, Alojzy Rurak i Mieczysław Waś. Wykonanie transformatora do przebiccia uszkodzonych kabli materiałów, częściowo przeznaczonych na złom.
42447. 10.6 1952. Teofil Moj. Wykonanie przyrządu do czyszczenia przewodów obiegu olejowego turbozespołów.
42448. 10.6 1952. Bolesław Cytkowicz. Opracowanie konstrukcji opłatkarki 3-wrzecionowej do opłotu drutów nawojowych od przekroju 0,4—4,0 mm.
42449. 10.6 1952. Kazimierz Herman. Skonstruowanie windy ułatwiającej wymianę transformatorów w terenie.
42475. 10.6 1952. Franciszek Szędzielosz. Wykonanie grzejników 500 V z cegły kanałkowej i rurki szamotowej, na którą nawinięto spiralę z drutu oporowego.
42479. 10.6 1952. Antoni Kulpa. Zainstalowanie skrzynki bezpiecznikowej między szynami zbiorczymi a wyłącznikiem rozdzielni przy IV kotle.
- 42519, 42520. 10.6 1952. Maksymilian Rożański i Maksymilian Godek. Zaprojektowanie urządzenia zabezpieczającego przed niewłaściwym włączaniem transformatorów.
- 42534 — 42536. 10.6 1952. Leopold Zóltaszek, Zbigniew Nowakowski i Alfons Hillenberg. Skonstruowanie przyrządu do zwijania sprężyn włosowych przekładników RNN, WP, EWZN.
42538. 10.6 1952. Tadeusz Kruszyński. Zastosowanie klucza uniwersalnego do nakrętek komutatorów.
42551. 10.6 1952. Andrzej Kopiel. Zaprojektowanie przyrządu, ułatwiającego załadunek i wyładunek zwojów drutu do kotłów żarzeniowych.
42585. 13.6 1952. Inż. Paweł Schleifer. Zaprojektowanie automatycznego urządzenia elektrycznego do zapalania gazu.
42613. 13.6 1952. Henryk Lubiniecki. Zastosowanie zastępczego materiału do oklejania uzwojenia silników elektrowozów.
42637. 13.6 1952. Wojciech Drażek. Zastosowanie przyrządu do zalewania izolatorów wyłączników olejowych.
42718. 14.6 1952. Adolf Duda. Skonstruowanie wózka do zakładania szpul z drutem do oprzędzarek.
42727. 14.6 1952. Marian Dąbrowski. Wzmocnienie zamocowania wentylatora przy silniku.
42731. 14.6 1952. Tadeusz Romaniszyn. Zastosowanie ulepszonej przystawki aparatu do badania złączy simplex i duplex.
42732. 14.6 1952. Walenty Rybarczyk. Zaprojektowanie przyrządu do badania wybieraków liniowych typu WL 40.
42733. 14.6 1952. Antoni Góra. Zastosowanie zastępczego krążka łatwotopliwego do składanych bezpieczników cewkowych.
42735. 14.6 1952. Maria Myśliwcyk. Zastąpienie strugania frezowaniem przy obróbce zacisków pół rozdzielczych.
42739. 14.6 1952. Waclaw Wielgosz. Zastosowanie specjalnych szczypczyków do usuwania izolacji z przewodów o niewielkich przekrojach.
42771. 14.6 1952. Ryszard Zakrzewski. Wykonanie zwijarki taśmowych rdzeni toroidalnych.
42772. 14.6 1952. Mgr inż. Tadeusz Konopiński. Opracowanie konstrukcji zasilacza regulowanego.
- 42782, 42783. 14.6 1952. Czesław Wąsowicz i Stanisław Budnik. Zastosowanie w latarni gniazdka wtyczkowego do podłączania oprawki z przewodem elektrycznym za pomocą wtyczki.
- 42794 — 42796. 14.6 1952. Stanisław Bielski, Jan Pranga i Jan Marynowski. Wykonanie wtyczki elektrycznej z uziemieniem 380 V do prac remontowych w porcie oraz skrzynki rozdzielczej 220/380 V do połączeń na remontowanych statkach.
- 42797 — 42799. 14.6 1952. Kazimierz Łyczywek, Jan Pranga i Jan Marynowski. Wykonanie skrzynek podłączeniowych przenośnych do spawarek elektrycznych na prąd stały i zmienny.
42816. 14.6 1952. Ignacy Markiewicz. Dokonanie zmiany konstrukcji rozrusznika silnika samochodowego i ciągnikowego.
42837. 16.6 1952. Józef Ochman. Przylutowanie oprawki z lampy „Edisona“ do lampy „Goliat“.
42848. 16.6 1952. Walter Szindler. Sterowanie ciągników taśmowych przy 24 V zamiast 500 V.
42849. 16.6 1952. Jan Blacha. Wykonanie opornika zastępczego do prostownika AGG.
- 42877 — 42879. 17.6 1952. Konrad Block, Edward Smuczyński i Tadeusz Pankowski. Zaprojektowanie maszyny do nakrywania i kapturkowania ogniów amerykańskich.
42883. 17.6 1952. Gedeon Kostka. Zmiana procesu wykonywania skrętek do żarówek telefonicznych typu 60 V 3,3 W.
- 42894 — 42896. 17.6 1952. Józef Czaplicki, Michał Stęma i Józef Szymański. Wykorzystanie odpadków kablowych do wyrobu końcówek kablowych.
- 42958, 42959. 17.6 1952. Jerzy Szymik i Otton Marny. Ulepszenie konstrukcji wyłącznika gazoszczelnego.
42974. 17.6 1952. Franciszek Kumorek. Zastosowanie bezpiecznika membranowego przy kotłach do gotowania żywicy.
42985. 17.6 1952. Marian Szczęsny. Zainstalowanie samoczynnego wyłącznika elektrycznego przy pompie, utrzymującego stały poziom ługu w zbiorniku.
43003. 17.6 1952. Edward Klus. Zastosowanie mechanicznego gradowania zacisków przelotowo-odprowadzeniowych.
43040. 18.6 1952. Roman Dziubek. Ulepszenie pracy pompy do skroplin przy turbogeneratorze elektrowni 6,4 MW przez odpowiednią przeróbkę przewodów i naprawę samoczynnego sterowania.
43057. 18.6 1952. Kazimierz Dobrowolski. Oszczędność blachy prądnicowej przez zmianę cięcia arkuszy.
43061. 18.6 1952. Stefan Staszek. Zastosowanie lampy do oświetlania spakietowanych korpusów przy operacji pilowania korpusów.
- 43063 — 43065. 18.6 1952. Franciszek Konior, Augustyn Cwajna i Eugeniusz Rońda. Sposób liczenia blach przez ważenie pakietów blach przy pierwszej operacji i wiązanie paczek na jeden silnik.

- 43069, 43070. 18.6 1952. Ryszard Sobol i Waclaw Zochowski. Opracowanie nocnej metody obliczania korektorów.
43080. 18.6 1952. Marian Mańkowski. Skonstruowanie wyłącznika do obwodu wtórnego przekładnika prądowego.
43081. 18.6 1952. Waclaw Malczyk. Zastosowanie fundamentów pod wyłączniki olejowe.
43094. 18.6 1952. Józef Borkowski. Zmechanizowanie wyrobu detali do aparatów typu CZ-PZ 60 A, 100 A, 200 A, 400 A.
- 43095, 43096. 18.6 1952. Józef Biniek i Teodor Pietrzyk. Zmniejszenie wymiarów trawersu przy aparatach typu Z-DZ 100 i 200 A.
43105. 18.6 1952. Waclaw Malczyk. Zastosowanie ogrzewania napędu w wyłączniku olejowym.
43127. 18.6 1952. Jerzy Wagner. Zaprojektowanie i wykonanie przyrządu do badania wyzwalaczy w zakresie 0—100 A.
43130. 18.6 1952. Alfons Mruk. Zmiana konstrukcji uchwytu do kabli.
43203. 19.6 1952. Władysław Wiech. Skonstruowanie tabliczki rozgałęznej do przewodów uziemiających.
43219. 21.6 1952. Alojzy Dzieża. Przedłużenia kabli łączących elektrody maszyny do produkcji siatek spawanych w celu ochrony ich przed zrywaniem się.
- 43224 — 43227. 21.6 1952. Piotr Morcinkowski, Antoni Strzoda, Maksymilian Imach i Wiktor Wower. Zmechanizowanie wyciągania kwasu azotowego na komory.
43238. 21.6 1952. Józef Bajer. Wykorzystanie starej prądnicy prądu stałego do zasilania obwodu wzbudzania spawarek.
43239. 21.6 1952. Leon Kozłowski. Przeróbka urządzenia centrali miejscowej celem umożliwienia obsłudze uzyskania połączenia z abonentem przy zajętej linii dla powiadomienia go o rozmowie międzymiastowej.
43241. 21.6 1952. Eryk Feldmann. Przebudowa zegara kontrolnego.
43249. 21.6 1952. Walter Studziński. Wykonanie maszy do przyklejania balonu żarówek do gwintu.
43251. 21.6 1952. Franciszek Nowicki. Wykonanie wyłącznika krańcowego dla dźwigni „Demagów”.
43265. 21.6 1952. Teodor Wieczorek. Zmiana konstrukcji elektrody w zgrzewarce elektrycznej do spawania punktowego.
- 43272, 43273. 21.6 1952. Jan Prochot i Jan Marszałek. Skrócenie chorągiewek przy płytach WP 22 do ogniw i baterii teletechnicznych.
- 43282, 43283. 21.6 1952. Józef Kot i Władysław Katarzyński. Wykonanie prasy stołowej mimośrodowej do wciskania komutatorów na wałki prądnicy i rozruszników.
43284. 21.6 1952. Serwacy Gruściński. Wykonanie dwóch szczęk stalowych, w których zaciska się pakiet transformatora z ramkami aluminiowymi.
- 43285, 43286. 21.6 1952. Telesfor Toruński i Zygmunt Kowalczyk. Wykonanie przyrządu do badania prądnicy i wykrywania zwarć.
- 43289, 43290. 21.6 1952. Ludwik Martyniak i Roman Piosik. Wykonanie przyrządów pomocniczych do produkcji transformatorów.
43291. 21.6 1952. Marian Gruszczyński. Znakowanie narzędzi tłocznych ołówkiem elektrycznym.
43300. 21.6 1952. Antoni Gaik. Skonstruowanie szczytnicy do równoczesnego wciskania i wyciskania styków przekładnikowych do central automatycznych.
43312. 21.6 1952. Janusz Marcinkowski. Wykonanie przyrządu do zawijania znaczków żył kabli sterowniczych.
43316. 21.6 1952. Józef Niedziątek. Dokonanie zmiany podłączeń w sieci elektrycznej w celu uzyskania oszczędności.
43319. 23.6 1952. Władysław Wiech. Zastosowanie przyrządu do czyszczenia gwintów z rdzy na trzonach izolatorowych przy wymianie izolatorów na linii wysokiego napięcia.
- 43351, 43352. 23.6 1952. Władysław Kosmala i Lucjan Brzykcy. Wykonanie przyrządu obrotowego do składania i spawania ramek skrzyń akumulatorowych.
43413. 23.6 1952. Eugeniusz Gołuszka. Opracowanie wykonania końcówki koncentrycznej.
- 43443, 43444. 23.6 1952. Henryk Kluszczyk i Marian Potrykus. Skrócenie o 100 zwojów cewki przy przekładniku, co daje gwarancję pracy przekładnika przy spadku napięcia do 50%.
43447. 23.6 1952. Jerzy Leśkiewicz. Wykonanie przyrządu do badania transformatorów pomocniczych przy rozdzielniach kopalnianych i przekładnikach.
43449. 23.6 1952. Waclaw Kozłowski. Zmiana konstrukcji taśmy łączeniowej styku T-4213.
43459. 23.6 1952. Lucjan Kawka. Zastosowanie łańcucha „Galla” zamiast pasów skórzanych (strun) do napędu nawijarki przy piecu emalierskim.
43487. 24.6 1952. Franciszek Maliszewski. Zastosowanie samoczynnych wyłączników do kompresorów.
- 43496, 43497. 24.6 1952. Tadeusz Szymański i Zdzisław Bibulski. Zmiana konstrukcji zbieracza prądu na dźwigach.
43528. 24.6 1952. Piotr Andersz. Wykonanie przyrządu do zamykania naprawionych cewek topikowych w centralach i łącznicach automatycznych.
43536. 24.6 1952. Marian Gruszczyński. Zastosowanie zużytych taśm z maszyn do pisania do izolowania połączeń przewodów w silnikach elektrycznych.
43562. 24.6 1952. Bernard Grima. Zmniejszenie zużycia materiałów deficytowych w zaczeple 400 V dla stacji pojazdowych.
43572. 24.6 1952. Julian Jagodziński. Zmiana połączeń w układzie sprężonym rur fluoryzujących.
- 43590 — 43592. 24.6 1952. Stefan Posytniak, Ryszard Masiński i Aleksander Dejmoko. Wykonanie narzędzi do wykroju noży do podstaw bezpiecznikowych 60, 100, 200, 400 A.
- 43609, 44042. 25.6 1952. Ryszard Trąbski i Józef Piskorek. Przerobienie palca włączającego szczotki w silniku elektrycznym w celu poprawienia warunków pracy silnika.
43614. 25.6 1952. Sławomir Rejment. Uproszczenie schematu wyłącznika samoczynnego do odbiorów mniej ważnych w głównej tablicy rozdzielczej.
43660. 25.6 1952. Roman Maciejczyk. Przerobienie silnika elektrycznego starszego typu z łożysk ślizgowych na toczne.
43671. 25.6 1952. Stanisław Podeszek. Wykonanie prądowego mostku omijającego do odłącznika jednobiegunowego 33 kV.
- 43691, 43692. 25.6 1952. Jerzy Kęski i Alojzy Lamla. Wykonanie i zastosowanie samoczynnego przełączenia oświetleniowego z prądu zmiennego na stały.
- 43702, 43703. 25.6 1952. Andrzej Nowak i Józef Dudzik. Zaprojektowanie i wykonanie pieca do wytapiania zabrakowanych wirników.
- 43704, 43705. 25.6 1952. Karol Kruczałak i Józef Borutko. Zastosowanie zwykłego papieru pakunkowego zamiast parafinowanego na uszczelki komory łożyskowej silnika.
- 43728, 43729. 25.6 1952. Wiktor Potocki i Bolesław Zajac. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w stojanach.
43737. 26.6 1952. Karol Lubos. Zaprojektowanie podstawki do jednoczesnego badania 5-ciu sprzętów ochronnych.
43746. 26.6 1952. Ireneusz Siciński. Zaprojektowanie przyrządu do wycinania na gotowo blaszek rdzenia transformatora głośnikowego, wykonywanych poprzednio w dwóch operacjach.
43747. 26.6 1952. Ryszard Palubski. Zmiana konstrukcji ucha uchwytu elektrody celem zapobieżenia awariom, powodowanym krótkimi spięciami.
43751. 26.6 1952. Robert Górecki. Zastosowanie odwadniaczy w przewodach sprężonego powietrza, służącego do sterowania wyłączników ekspansyjnych wysokiego napięcia.
43753. 26.6 1952. Janina Świerczyńska. Zastosowanie stemplowania zwijek kondensatorowych numerem zwijaczki w celu ustalenia wykonawcy przy reklamacjach.
43758. 26.6 1952. Weronika Kotlińska. Polepszenie jakości produkcji zwijek kondensatorowych przez wprowadzenie operacji walcowania kontaktów.
43760. 26.6 1952. Stefan Zimoch. Wykorzystanie odpadków blachy do produkcji pudełek.
43761. 26.6 1952. Michał Ciesielski. Znormalizowanie detali celem ułatwienia produkcji i uzyskania wymienności.
43762. 26.6 1952. Michał Ciesielski. Przeróbka formy do prasówki bakelitowej celem zmniejszenia braków.
43763. 26.6 1952. Michał Ciesielski. Ulepszenie formy do prasowania pokrywki.

43773. 26.6 1952. Teodor Waleczek. Wykonanie przyrządu do nawijania uzwojeń cewek przyrządów elektrotechnicznych stosowanych w samochodach.
43794. 26.6 1952. Albin Grzyb. Zastosowanie automatycznego włączania wdmuchiwanie powietrza do oprzędzarki drutów szklaną przędzą z chwilą zatrzymania maszyny.
43798. 26.6 1952. Józef Toman. Zmiana zamocowania dźwigni w przełącznikach aparatów projekcyjnych.
43807. 27.6 1952. Michał Ciesielski. Ulepszenie formy mikrotelefonu przez zastosowanie wstawki pierścieniowej, umożliwiającej wykonywanie wypraski o żądanych wymiarach i gładkości.
43809. 27.6 1952. Jerzy Sitek. Sposób naprawy przebitych kondensatorów do rur jarzeniowych przez usunięcie wilgoci i lutowanie.
43819. 27.6 1952. Stanisław Mokrzanowski. Zastąpienie pierścieni korpusów silników elektrycznych odkuwanych z pełnego materiału pierścieniami ciętymi z rur grubościennych przeznaczonych na złom.
43821. 27.6 1952. Antoni Figiel. Zaprojektowanie aparatu do badania izolacji na przebicie.
- 43823, 43824. 27.6 1952. Stefan Rabong i Zenon Krukowski. Wykonanie przyrządu do sprawdzania oprav przenośnych.
43826. 27.6 1952. Waclaw Kołodyński. Wykorzystanie odpadków do produkcji płytek.
- 43837, 43838. 27.6 1952. Jan Nowak i Ignacy Olejniczak. Wykonanie przyrządu do wycinania i nacinania brzegów papieru do cewek transformatorowych.
- 43859, 43860. 27.6 1952. Józef Borczyk i Stefan Galica. Zastosowanie sygnalizacji pomiędzy stacją silnika 400 KM a stacją prostowników walcarki do walcowania gorącej bednarki dla natychmiastowego meldowania powstałej awarii elektrycznej.
43873. 27.6 1952. Feliks Tomalczyk. Przeróbka przyrządu umożliwiającą jednoczesne mocowanie pięciu obejm rys. 541 — 1096 zamiast mocowania po jednej sztuce.
43912. 27.6 1952. Leokadia Witt. Racjonalne wykorzystanie odpadu kontaktów mosiężnych długich przy wyrobie baterii płaskich.
43914. 27.6 1952. Józef Kondratowicz. Zaprojektowanie zespołu na dwa gniazdko łącznicy MB do współpracy z centralą automatyczną.
43915. 27.6 1952. Stefan Jaroszewski. Przeróbka oporników rozruchowych silników trakcyjnych.
43925. 28.6 1952. Stefan Lniski. Wykonanie kleszczy do dźwigania słupów drewnianych.
43932. 28.6 1952. Walenty Zieliński. Prowizoryczne zainstalowanie silnika zapasowego w celu zmniejszenia planowanego postoju maszyn produkcyjnych.
43934. 28.6 1952. Mieczysław Jasiński. Zmniejszenie wysokości nabki z 55 mm na 45 mm w tablicy rozdzielczej do zamocowania sygnałów.
43945. 28.6 1952. Alojzy Lamla. Wykonanie przyrządu do wyrobu gwoździ do przewodów elektrycznych.
43965. 28.6 1952. Władysław Myszk. Przerobienie i przewiezenie w dogodniejsze miejsce pracy wyłącznika bezpieczeństwa.
- 43970, 43971. 28.6 1952. Alfred Brożek i Alojzy Lamla. Wykonanie przyrządu do wygniatania końcówek kabli sterujących z odpadków blachy 0,5 mm.
- 43983, 43984. 28.6 1952. Egidiusz Benek i Ryszard Pałubski. Zaprojektowanie szczelnego i pewnego zabezpieczenia okienek przewodów wtórnych transformatorów olejowych.
- 43988, 43989. 28.6 1952. Emanuel Mentel i Stanisław Grzybowski. Wykonanie we własnym zakresie końcówek kablowych.
- 43994 — 43997. 28.6 1952. Maksymilian Grabowski, Antoni Misterek, Hieronim Cwik i Włodzimierz Hellman. Zaprojektowanie konstrukcji i zastosowanie waniek olejowych przy instalacji wyłącznika olejowego.
44014. 10.7 1952. Tytus Wencel. Wykonanie przełącznika o stykach pracujących w oleju do zmiany kierunku obrotów silnika przy wstęgarce świetlówek.
44044. 30.6 1952. Henryk Pakuła. Zastosowanie płyt Ec minus jako płyt skrajnych przy akumulatorach montowanych z płyt E grubych.
44045. 30.6 1952. Waclaw Bakula. Wykorzystanie dolnych części opravek „Swana“.
44046. 30.6 1952. Halina Matysiak. Zastąpienie nitu rurkowego do opravek lampy jarzeniowej zawleczką.
44047. 30.6 1952. Zbigniew Szubiński. Wykonanie wtyczki, umożliwiającej wkładanie jednocześnie sześciu przewodów do kopolki.
44085. 30.6 1952. Wiesław Wiatr. Przerobienie nie nadającego się do użytku nastawnika na przełącznik „trójkąt-gwiazda“.
44087. 30.6 1952. Henryk Kozłowski. Zaprojektowanie przyrządów do wycinania i gięcia ramki rolki do autotransformatora zamiast wykonywania tych czynności ręcznie.
44105. 30.6 1952. Antoni Kierecki. Planowanie rdzeni transformatorowych na walcach zamiast na prasie.
44111. 30.6 1952. Ładysław Stawicki. Usprawnienie kontroli paneli wzmacniacza 2 x 100 W.
44112. 30.6 1952. Zdzisław Nowak. Zmiana konstrukcji ramki transformatora rozwidlającego.
44113. 30.6 1952. Zdzisław Zieliński. Ulepszenie przyrządu do montażu podzespołu odbiornika „AGA“, eliminującego pomyłki przy montażu.
44115. 30.6 1952. Czesław Kołodziejski. Wykonanie przyrządu do montażu podzespołu.
44116. 30.6 1952. Tadeusz Maracz. Zastosowanie równoczesnego nawijania dwóch lub trzech jednakowych cewek.
44129. 30.6 1952. Inż. Aleksander Szostkiewicz. Zastąpienie końcówek mosiężnych do głowic kablowych końcówkami aluminiowymi.
44133. 30.6 1952. Stanisław Katyl. Wylimitowanie izolatorów wspornych i końcówek mosiężnych do podłączania wysokiego napięcia.
44135. 30.6 1952. Marian Biernacki. Zastosowanie nowego sposobu pomiaru napięcia odgromników.
44139. 30.6 1952. Jan Spyt. Zaprojektowanie i zastosowanie cęgów do wymiany styków sprężyn przekąźnikowych.
44140. 30.6 1952. Aleksander Bulczyński. Zastosowanie urządzenia do samoczynnego włączania i wyłączania aparatów dalekopisowych ST-35 poprzez koncentrator.
44141. 30.6 1952. Tadeusz Kabacik. Zastosowanie koncentratora telegraficznego z automatycznym wyłącznikiem aparatów w celu zwiększenia przelotowości telegramów.
44150. 30.6 1952. Tadeusz Dąbrowski. Umieszczenie bezpieczników wielkiej mocy nr 143 wraz z przekaźnikiem czasowym i bezpiecznikami obwodu sterującego w skrzynce U. 6.
44155. 30.6 1952. Stanisław Drozdowski. Zastosowanie przystawki do współpracy centrali M.B. z centralą automatyczną.
44164. 30.6 1952. Jan Krawczyk. Zastosowanie zwykłych przełączników przy wyłącznikach automatycznych.
44166. 30.6 1952. Jerzy Tarnawski. Ulepszenie zabezpieczenia silników elektrycznych.
- 44180, 44181. 30.6 1952. Andrzej Fober i Jan Puczek. Wykonanie złączy do akumulatorów wózków elektrycznych z odłowiu zamiast z blachy miedzianej.
- 44200, 44201. 30.6 1952. Mieczysław Michniewski i Mikołaj Femiak. Wykonanie przyrządu ustawczego do napawiania miseczek na kablak w sporczy prądnicy P.6 J.A.
- 44202—44204. 30.6 1952. Kazimierz Cybartowicz, Marian Wągorzki i Waclaw Wiszniewski. Zmiana konstrukcji i sposobu mocowania szyn połączeniowych w aparatach typu N 20-400 A.
- 44205—44207. 30.6 1952. Tadeusz Klimczak, Waclaw Wiszniewski i Józef Borkowski. Zmiana konstrukcji styków przy aparatach typu OZ-PZ 200—400 A.
- 44214, 44215. 30.6 1952. Adolf Wilczek i Stefan Galica. Ulepszenie ciągłości pracy prostowników w przypadku awarii przy samoczynnej regulacji siatki sterowej prostownika.
- 44224, 44225. 30.6 1952. Eugeniusz Kopecki i Maciej Zieliński. Zastosowanie zastępczych termostabilizatorów do prasowania bakelitu.
- 44248—44250. 30.6 1952. Władysław Stark, Paweł Koza i Rudolf Godzisch. Zainstalowanie puszek olejowej, w której są zanurzone styki wewnętrzne przewodów elektrycznych spawarki punktowej, celem zabezpieczenia styków przed przepalaniem się.
- 44266, 44267. 30.6 1952. Czesław Łuczak i Jan Stanisławski. Wykonanie przyrządu do wycinania większego otworu w ekranie przy przeróbce obudowy głośnika WD 13/1,5 na obudowę do głośnika WD 20/6.
44316. 1.7 1952. Gustaw Śliwka. Opuszczenie tarczy wyważającej wirnika silnika elektrycznego SWBCa-62a.

44317. 1.7 1952. Karol Chmiel. Skrócenie zwojnic stojanowych.
44319. 1.7 1952. Gustaw Śliwka. Wyeliminowanie otworów do mierzenia szczeliny w silnikach elektrycznych.
44320. 1.7 1952. Alojzy Bronowski. Założenie drewnianego wałka przy nożycach gilotynowych do cięcia ceratki.
44321. 1.7 1952. Franciszek Gostyński. Zaprojektowanie specjalnego stołu do przyjmowania i nadawania depesz.
44324. 1.7 1952. Władysław Smekal. Przystosowanie normalnego silnika do pracy w położeniu pionowym.
44348. 1.7 1952. Jan Dymarkowski. Zmiana konstrukcji wykrojnika do wycinania części posiadających otwory środkowe.
44351. 1.7 1952. Szczepan Dydyński. Zastosowanie konstrukcji, umożliwiającej wymianę transformatora podstacji słupowej przy załączonej głównej linii zasilającej.
44357. 1.7 1952. Zygmunt Budziński. Racjonalne wykorzystanie sit w młynach braunsztynowych.
- 44404, 44405. 1.7 1952. Franciszek Bartman i Edward Żyła. Wykonanie przyrządu do wytłaczania otworów w blachach uchwytych szczołek.
- 44420, 44421. 1.7 1952. Jan Szajkowski i Antoni Bąder. Wykonanie przyrządu do mechanicznego nitowania osiek przełącznika.
- 44422—44424. 1.7 1952. Julian Daszkowski, Marian Królak i Maciej Zieliński. Zmiana konstrukcji grzejnej przy formach do prasowania bakelitu.
44451. 3.7 1952. Stanisław Kuchar. Urządzenie ze szczołką do zmywania luminoforu ze świetlówek odpadkowych.
44453. 3.7 1952. Roman Wojewódzki. Zaprojektowanie zmian konstrukcji spiralizjerki typu „Bruckner“.
44454. 3.7 1952. Aleksander Drachal. Usprawnienie konstrukcji wyginaka anod 6K7.
44455. 3.7 1952. Michał Wojdak. Wykonanie wstrząsarki do wywoływania wstrząsów przy badaniu i kontroli lamp samochodowych.
44456. 3.7 1952. Jerzy Jechanowski. Wyeliminowanie dodatkowej operacji formowania włókna grzejnego lamp elektronowych.
44457. 3.7 1952. Józef Kraś. Zastąpienie drutu molibdenowego drutem niklowym przy produkcji trzeciej siatki lampy Ad.1 i RES.964.
44459. 3.7 1952. Janina Gawrońska. Zastąpienie płytek molibdenowych, używanych przy wyżarzaniu skrętek do żarówek, płytkami porcelanowymi.
44460. 3.7 1952. Jan Miształ. Przełączenie przewodów przy wyświecarce obrotowej do formowania świetlówek w celu wyeliminowania krótkiego zwarcia i awarii.
44461. 3.7 1952. Alfred Linde. Wykonanie żarówek kontrolnych do pomp dyfuzyjnych.
44487. 3.7 1952. Kazimierz Mesjasz. Zwiększenie ciśnienia pary turbiny czołowej w celu zwiększenia mocy turbozespołu.
44490. 3.7 1952. Roman Grudnik. Zastosowanie przyrządu do suszenia rurek kondensatora za pomocą sprężonego powietrza.
- 44526—44528. 3.7 1952. Józef Rożek, Marian Szafraniak i Marian Majorek. Zaprojektowanie i wykonanie grzałki elektrycznej do cynowania końcówek przewodów.
- 44529—44531. 3.7 1952. B. Kaleta, R. Mangos i Władysław Michalski. Przekonstruowanie nie użytkowanych zaptapiarek do produkcji żarówek na zamówienia specjalne.
- 44532, 44533. 3.7 1952. Franciszek Makuła i Ryszard Gałuszka. Przekonstruowanie wyłącznika elektrycznego do silnika Diatetera przez zastosowanie sztywniejszej obudowy i solidniejszego wykonania kontaktów.
44555. 3.7 1952. Zdzisław Jaglarz. Zaprojektowanie przyrządu do sprawdzania przesunięć gwintu w nożach głowicy gwinciarzki w zależności od numeru noża.
44570. 4.7 1952. Jerzy Kłodos. Przerobienie drążkowego wyłącznika tablicowego na przełącznik „gwiazda-trójkąt“.
44616. 4.7 1952. Jan Zochowski. Wykonanie przyrządu do toczenia talerzy wrzeczona oprzędzarki stojącej.
- 44640, 44641. 4.7 1952. Marian Próchniewicz i Stanisław Ośnicki. Wykonanie przyrządu do smołowania kabli na zbrojarce.
44683. 7.7 1952. Waldemar Wranik. Wykonanie we własnym zakresie kontaktów miedzianych do przełączników 1000 V.
44696. 7.7 1952. Ludomir Fridel. Zastosowanie specjalnej wtyczki do szybkiego podłączania silników elektrycznych do sieci podczas prób.
44705. 7.7 1952. T. Kaźmierczak. Przekonstruowanie tyglowego pieca elektrycznego P.E.T.
44714. 7.7 1952. Wojciech Wojciechowski. Zastosowanie bolców przy skręcaniu kosza z magnelem typu W.D. 16,5/2.
44716. 7.7 1952. Michał Ciesielski. Zastosowanie wkładki wykonanej przez wtryskiwanie, pozwalającej montować korpusy bez frezowania ścianek.
44719. 7.7 1952. Jerzy Sitek. Wyeliminowanie cynowania końców drucików do kondensatorów świetlówek i kondensatorów telefonicznych.
44720. 7.7 1952. Bolesław Chyliński. Wykonanie przyrządu do wyrobu płytki w jednej operacji.
44734. 7.7 1952. Wojciech Rendchen. Wyeliminowanie szklwienia wnętrza izolatorów wysokiego napięcia.
44769. 7.7 1952. Franciszek Krysiński. Wykonanie przyrządu do zdejmowania wzbudnicy z wału prądu.
44772. 7.7 1952. Adam Kosiec. Zastosowanie sygnalizacji, ułatwiającej pracę w centrali telefonicznej.
- 44828, 44829. 7.7 1952. Stanisław Trybuszewski i Tadeusz Motłoch. Włączenie kondensatora równolegle do sieci.
44858. 10. 7 1952. Jan Lipich. Wykonanie przyrządu do badania bezpieczników od 6 do 160 A i żarówek.
44862. 10.7 1952. Julian Zabiegły. Wykonanie transformatora ze złomu.
44866. 10.7 1952. Adam Olejnik. Przeniesienie wyłącznika silnika elektrycznego kołowrotu na miejsce załadunku węgla.
44866. 10.7 1952. Władysław Jamroz. Wykonanie przyrządu do naprawy bezpieczników do central telefonicznych „Ericsson“.
44929. 10.7 1952. Wacław Malczyk. Zastosowanie sygnalizacji akustycznej w samoczynnym urządzeniu do wyłączenia wyłączników olejowych.
44985. 10.7 1952. Inż. Konrad Halarewicz. Zainstalowanie w odlewni jednego trafo i wszystkich gniazdek wtyczkowych o jednakowym napięciu.

## SERIA 6: TECHNOLOGIA MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH I CERAMICZNYCH

41071. 24.5 1952. Jan Soska. Zaprojektowanie krótszej trasy do transportu gotowych wyrobów ogniotrwałych z pieca do magazynu.
41072. 24.5 1952. Stanisław Bloch. Zmiana sposobu regeneracji stempli do pras formierskich.
41073. 24.5 1952. Józef Ferdyn. Zmiana sposobu umocowywania wycinaczy do stempli przy dotłaczarce kanałkowej.
- 41082, 41083. 24.5 1952. Ernest Cebula i Jan Przybysz. Dostosowanie prasy do formowania lewoskrętnych skrzydeł przenośnika ślimakowego i zwiększenie szybkości formowania.
41096. 24.5 1952. Włodzimierz Wodniak. Ulepszenie sposobu składania form przy prasach frykcyjnych.
- 41097, 41098. 24.5 1952. Ignacy Koczur i Czesław Wrona. Formowanie kształtek KL2 na dotłaczarce śrubowej zamiast na prasie rurkowej.
- 41099—41102. 24.5 1952. Kazimierz Kokociński, Jan Litewka, Franciszek Iskierka i Stanisław Sobusik. Zmiana sposobu wypalania cegły.
- 41104, 41105. 24.5 1952. Zygmunt Jarząbek i Piotr Pałęga. Zastosowanie sit o mniejszych otworach w celu zwiększenia wydajności młyna.
41106. 24.5 1952. Włodzimierz Wodniak. Ułatwienie wkładania i wyjmowania form z prasy hydraulicznej przez nadanie powierzchniom bocznym zbieżności.
41109. 24.5 1952. Stefan Sułowski. Wykonanie form do produkcji kształtek o nierównoległych powierzchniach bocznych.
- 41138, 41139. 24.5 1952. Czesław Lickiewicz i Zenon Lesniewicz. Wprowadzenie do produkcji masy porcelanowej o nowym składzie.
41141. 24.5 1952. Władysław Celarek. Wykonanie doskonalszego wyrównywacza kształtek.
41258. 26.5 1952. Jan Mrotek. Wyprodukowanie z zużytych cegieł szamotowych mączki szamotowej, potrzebnej do remontu palenisk.

**41519.** 31.5 1952. Józef Sitko. Zabezpieczenie prasy hydraulicznej do prasowania cegieł dolomitowych przez zastosowanie wyłącznika bezpieczeństwa.

**41760.** 2.6 1952. Jan Loska. Zastosowanie zaczepów do przenośnych przeseł szyn do wywożenia wypalnego materiału z pieca.

**41798 — 41801.** 4.6 1952. Ernest Cebula, Bernard Wilim, Walter Malicius i Władysław Skórka. Zastosowanie łożysk tocznych walców gniojących gniotownika na mokro.

**41832.** 7.6 1952. Stanisław Dymus. Zastosowanie ruchomego progu metalowego do otworu wanny zamiast progu szamotowego.

**41844.** 7.6 1952. Bolesław Staroń. Zastosowanie specjalnej podkładki szamotowej do wypału armatury skośnej nr 159/I.

**42227.** 9.6 1952. Walenty Sośniecki. Zastosowanie wkładów gumowych do sprzęgła przy gniotowniku G-14.

**42230.** 9.6 1952. Stefan Sułowski. Zastosowanie śruby nastawnej zamiast podkładek do ustawienia stołu podajnika przy prasowaniu klinów.

**42231.** 9.6 1952. Tadeusz Pyzik. Zaprojektowanie i wykonanie lepszego uszczelnienia pierścieni przy piecu elektrycznym do oznaczania ogniotrwałości zwykłej.

**42232.** 9.6 1952. Bolesław Szajkowski. Zastosowanie do połączenia zasuw kominowych szamotowych rur zamiast prętów, co umożliwia stałe chłodzenie wodą.

**42415.** 10.6 1952. Florian Rzytka. Ulepszenie sposobu zamocowania cegieł ogniotrwałych przy drzewczkach pieców do kalcynowania glinki.

**42531 — 42533.** 10.6 1952. Zygmunt Supel, Stanisław Cieślak i Bolesław Staroń. Zaprojektowanie sztucznej suszarni do suszenia porcelany prasowanej na II piętrze hali wyłaczarni.

**42623.** 13.6 1952. Jan Lalka. Zabezpieczenie liny przed działaniem przeciwwagi na bębnie maszyny przez zastosowanie rolki oraz zabezpieczenie klatki przed przejechaniem punktów końcowych.

**42702.** 14.6 1952. Michał Babij. Rekonstrukcja form gipsowych i modeli do wyrobu salaterek.

**42704, 42705.** 14.6 1952. Władysław Gagat i Władysław Olszewski. Zwiększenie ładowności wózków pieca tunelowego.

**42706, 42707.** 14.6 1952. Władysław Hubicki i Bogdan Chmielewski. Zmiana długości stref ogniowych oraz zastąpienie palników pieców tunelowych.

**42830, 42831.** 16.6 1952. Bolesław Kozłowski i Franciszek Bartkowiak. Zastosowanie stożka z masy porcelanowej do toczenia izolatorów liniowych.

**43034.** 18.6 1952. Wincenty Olejniczak. Zastosowanie toczków i form do szlifowania obrzeży filiżanek i nóżek talerzy, wykonanych z twardego drzewa, zamiast stosowanych poprzednio gipsowych i gipsowo-olowiowych.

**43073, 43074.** 18.6 1952. Franciszek Pattloch i Józef Rospondek. Sposób renowacji form gipsowych.

**43509, 43510.** 24.6 1952. Stanisław Kubczak i Jan Woźniak. Zastosowanie walców kolczastych do rozgniatania złomu szamotowego na miał.

**43523.** 24.6 1952. Wiktor Cmok. Zastosowanie dziurawych desek do suszenia izolatorów wysokiego napięcia.

**43549, 43550.** 24.6 1952. Franciszek Zowczak i Władysław Mniszek. Wykonanie suwaków własnego pomysłu do form pokryw akumulatorowych.

**43553, 43554.** 24.6 1952. Władysław Wanat i Jan Gardziejewski. Zastosowanie kapsli pierścieniowych do wypału izolatorów SA-20.

**43555.** 24.6 1952. Józef Knieć. Zastosowanie kabłąków do płyt prasy filtracyjnej.

**43624.** 25.6 1952. Stefan Majda. Zastosowanie pudełek wymiennych do prasy czeskiej.

**43625.** 25.6 1952. Antoni Grochowski. Ustawianie i sposób prowadzenia ognia w piecu przy wypalaniu kafli glazurowanych.

**43626.** 25.6 1952. Sylwester Goszczycki. Wykonanie przyrządu do wycinania tarcz szklanych.

**43695, 43696.** 25.6 1952. Józef Pachowicz i Wiktor Klaczak. Wykonanie ruchomego fartucha przy tłuczka-  
kach do podawania zmielonego kamienia do bębna.

**43724, 43725.** 25.6 1952. Stanisław Dubla i Józef Mozer. Sporządzenie receptury smaru do form metalowych w kaflarstwie maszynowym.

**43726, 43727.** 25.6 1952. Wacław Jurek i Jan Bobrek. Zastosowanie prasy systemu Bergera do prasowania cegieł kadziowych.

**43756.** 26.6 1952. Jan Parka. Zastosowanie sita i rynny do oddzielania grubego szamotu i odprowadzania go do szamotnika celem ochrony sita cylindra przed szybkim niszczeniem i wyeliminowanie czynności prze-  
wożenia grubego szamotu do ponownego przemiału.

**43902.** 27.6 1952. Jerzy Togan. Zastosowanie tarczy do obróbki brzegów szkła o powierzchni nachylonej do środka.

**43903.** 27.6 1952. Piotr Majchrzak. Przekonstruowanie główek butelek do lemoniady.

**43910.** 27.6 1952. Maksymilian Koryciarz. Zastosowanie dłuższego stempla do wykonywania dekoracji na kubkach i filiżankach.

**43911.** 27.6 1952. Jan Trusz. Wykonanie narożników wózków tunelowych z normalnej cegły szamotowej zamiast z kształtek grzybkowych.

**43926.** 27.6 1952. Franciszek Kapusta. Powiększenie pojemności pieców działających okresowo.

**43943.** 28.6 1952. Maksymilian Suchan. Zastosowanie samoczynnego wyrzutnika przy narzędziu do prasowania patronów wielokrotnych.

**43972, 43973.** 28.6 1952. Stanisław Daniłowicz i Władysław Pinda. Wyremontowanie ciernych tarcz sprzęgłowych lokomotorów we własnym zakresie przez zamontowanie do tarcz pierścieni w celu uruchomienia tych maszyn.

**44003, 44009.** 28.6 1952. Tadeusz Kaczmarek i Alfons Bielawski. Wykonanie z odpadków stali ognioodpornej przegrzaniaczy do pieców okrągłych do wypalania porcelany.

**44043.** 30.6 1952. Józef Marcinkowski. Ulepszenie zamka przy formach półautomatów do odlewania butelek.

**44212, 44213.** 30.6 1952. Paweł Paluch i Wiktor Cmok. Zmiana produkcji bezpieczników słupowych izolatora 661.

**44398, 44399.** 1.7 1952. Wojciech Bąk i Stanisław Kula-  
lak. Wykonanie urządzenia do ogrzewania form gazem zamiast masą szklaną.

**44553.** 3.7 1952. Kazimierz Kubański. Przeróbka napędu mieszadeł wanny w celu lepszego umieszczenia na sitach mieszanej masy.

**44554.** 3.7 1952. Franciszek Marcela. Zaprojektowanie do wyciągania odpadków eternitowych windy o napędzie elektrycznym zamiast wyciągu o napędzie ręcznym.

**44609.** 4.7 1952. Antoni Ignacek. Zastosowanie szlifierki do szlifowania cegły szamotowej.

**44655—44657.** 4.7 1952. Ludwik Babiarz, Stanisław Królikowski i Józef Rzeźnik. Zracjonalizowanie produkcji obcinania i układania płyt łukowo-falstych.

**44679.** 7.7 1952. Władysław Knapik. Zastosowanie częściowo przepalonych rusztów z pieca do wypalania tarcz o rusztach poziomych do pieca o rusztach skośnych.

**44680.** 7.7 1952. Jan Świerczak. Zastosowanie nie spalonego całkowicie węgla z pieców ceramicznych do opalania suszarni.

**44695.** 7.7 1952. Józef Benecki. Zastąpienie form gipsowych do produkcji kształtek szamotowych formami drewnianymi, obitymi wewnątrz blachą.

**44999.** 10.7 1952. Stanisław Miernik. Zainstalowanie wentylatora elektrycznego przy młynie kulowym.

## SERIA 7: TECHNOLOGIA DREWNA I PAPIERU

**41033.** 24.5 1952. Alfons Mrozowski. Wykonanie urządzenia zastępującego frezarkę stolarską.

**41111.** 24.5 1952. Jan Bochenek. Wykorzystanie urządzeń piły tarczowej do czopowania drewna przez złożenie dwóch tarcz.

**41152.** 24.5 1952. Henryk Szeja. Zaprojektowanie frezarki do obróbki drewna.

**41317.** 26.5 1952. Franciszek Sobolewski. Przerobienie uchwytu śrubowego przy wczepiarce na uchwyt mimośrodowy.

**41321.** 26.5 1952. Leon Ambaras. Zastosowanie odpadków sklejk do wykonywania desek podlicznikowych.

**41340 — 41342.** 26.5 1952. Wincenty Grzesiak, Jan Głuszyński i Wojciech Kwaśny. Skonstruowanie czyszczarki pasowej do robót stolarskich.

**41353.** 27.5 1952. Fabian Sikora. Zastosowanie maszynowego frezowania przy obrabianiu desek.

41551. 31.5 1952. Teodor Kostka. Zastosowanie pa-sów parcianych i klinów przy klejeniu cokołów do sza-fek biurowych zamiast ścisków śrubowych.

41552—41555. 31.5 1952. Gwóźdź, Bolesław Jabłoński, Karol Szarek i Purak. Naprawienie uszkodzonego wału transmisyjnego sposobem gospodarczym w celu szybszego uruchomienia traków.

41659. 31.5 1952. Henryk Kessling. Zastosowanie osłony do frezów w frezarce pionowej do drewna.

41738, 41739. 2.6 1952. Karol Jarosiński i Aleksander Kasprzyk. Oznaczanie kartonów numerami znormalizowanymi w celu uniknięcia pomyłek przy pakowaniu.

41819, 41820. 4.6 1952. Werner Furman i Stanisław Słozko. Uzupelnienie noży gilotynowych do cięcia różnych materiałów urządzeniem, umożliwiającym mechaniczne cięcie papieru bakelizowanego.

41846. 7.6 1952. Michał Bzdok. Przypawanie zabieraków do koła łańcuchowego przenośnika drewna ście-raka „Kamyr”.

41918. 7.6 1952. Kazimierz Kostucha. Skonstruowanie ruchomej prowadnicy do pił tarczowych.

41931. 7.6 1952. Czesław Gromek. Zastosowanie do-cisku śrubowego sprzęgła piły tarczowej górnej.

41934. 7.6 1952. Paweł Mika. Zastosowanie chwytacza pyłu na szlifierce do ostrzenia patyków drewnianych.

42061, 42062. 9.6 1952. Franciszek Gawęda i Władysław Morański. Wykonanie suportu ruchomego do piły tarczowej do wiercenia i frezowania kanałów w drewnie.

42073. 9.6 1952. Władysław Jakubiec. Zastosowanie uchwytu stolarskiego do wiercenia otworów we wkładkach drewnianych.

42082. 9.6 1952. Józef Delkowski. Zastosowanie rolek metalowych z nakładami gumowymi przy pile taśmowej do drewna.

42144. 9.6 1952. Antoni Kopyciok. Wykonanie dojścia do kanałów dymnych przy piecu sodowym celem ułatwienia czyszczenia kanałów.

42145. 9.6 1952. Wiktor Roskosz. Ulepszenie ułożyskowania wału pompy kondensacyjnej przez zastosowanie właściwej dławicy.

42146. 9.6 1952. Józef Ziółkowski. Zainstalowanie rury do przepływu nierozdrobnionych sęków i celulozy pomiędzy dwoma pomieszczeniami.

42147. 9.6 1952. Edward Przytkowski. Zastąpienie przy rafkach ślimaków brązowych, napędzających koła zębate, ślimakami stalowymi.

42151. 9.6 1952. Julian Cendry. Skonstruowanie urządzenia do grzbiotowania i obcinania narożników tekturowych teczek do pakowania kalki.

42152. 9.6 1952. Tadeusz Gorzkiewicz. Ulepszenie regulacji w dosuwaniu i odsuwaniu dolnego noża krajalnicy.

42153. 9.6 1952. Edward Biały. Ulepszenie maszyny do wiązania bel papieru bednarką przez zastosowanie grubszych noży i grubszej podstawy.

42154, 42155. 9.6 1952. Józef Hyla i Stanisław Skwara. Zastosowanie ślimaka i ślimacznicy przy nawijaniu drutem cylindrów odwadniających IV i V ścieralni.

42156. 9.6 1952. Jan Legieta. Wzmocnienie pokryw holendrowych przez zastosowanie krzyżówki.

42157. 9.6 1952. Jan Jurczyk. Parzenie manszonów wodą doprowadzaną rurkami z holendrowni zamiast noszenia wody ręcznie.

42168, 42169. 9.6 1952. Józef Kamionka i Piotr Kwinta. Skierowanie masy celulozowej, przelewającej się z filtrów „Kamyra“, z powrotem do produkcji do dotu nr 9.

42170. 9.6 1952. Roman Dobrek. Zastosowanie przy liniarkach bocznych kątowników z dykty zamiast dotychczasowych blaszanych.

42175. 9.6 1952. Roman Dobrek. Zastosowanie przy liniarce rotacyjnej „Will“ nr 1 osłon blaszanych zabezpieczających wałki liniujące.

42176. 9.6 1952. Piotr Kwinta. Wykonanie kraty ochronnej, zabezpieczającej otwór chlorownika przed zanieczyszczeniami.

42177. 9.6 1952. Piotr Kwinta. Zastosowanie przy młynie Biffara w sortowniku sit o większych otworach w celu zwiększenia wydajności maszyny.

42178. 9.6 1952. Aleksander Prich. Wykonanie przyrządu do powiększania szcelin w płytach membranych sortowników.

42179. 9.6 1952. Stanisław Grodowski. Przygotowanie narzędzi i opracowanie metody zdejmowania łoża do ramion pieca pirytoowego bez uszkodzenia.

42180, 42181. 9.6 1952. Al. Ciszewski i St. Budzyński. Znormalizowanie marginesów na okładkach zeszytowych w celu ułatwienia pracy przy składaniu arkuszy papieru.

42182, 42183. 9.6 1952. Jan Łysik i Franciszek Kolasza. Zaprojektowanie i wykonanie syfonu do przelewania mleczka żywicznego na klejowni.

42185, 32186. 9.6 1952. Stefan Opara i Wilhelm Nowak. Wykonanie w obudowie szybu elewatora kaolinu drzwi-czek, umożliwiających wygodne czyszczenie szybu.

42187. 9.6 1952. Aureliusz Knop. Zastąpienie klinów drewnianych z drewna twardego klinami stalowymi na drażku nawijaka przy kalandrze.

42188. 9.6 1952. Jerzy Wer. Zastosowanie pierścienia do ułożyskowania wałka głównego, regulującego posuw worków i ściegu podczas maszynowego szycia worków papierowych.

42189. 9.6 1952. Jan Lipiński. Zastąpienie noży o grubości 1 mm nożami o grubości 2 mm przy przyrządzie kartkowym na krzyżownicach.

42190—42194. 9.6 1952. Paweł Żyłka, Ewald Szczepanik, Piotr Jarzabek, Maksymilian Kwaśniok i Piotr Kocot. Zastosowanie dodatkowej rury odpływowej przy odstojnikach.

42195. 9.6 1952. Franciszek Stokłosa. Zaprojektowanie urządzenia do mechanicznego podnoszenia wałów kalandra w czasie postoju maszyny.

42196. 9.6 1952. Emil Świątek. Zastosowanie klina (równi pochyłej), ułatwiającego ładowanie rol papieru na taczki.

42197. 9.6 1952. Aleksander Pawełek. Przełożenie bębna drewnianego wraz z napędem na drugą stronę miski holendra w pobliżu bębna nożowego.

42198, 42199. 9.6 1952. Ernest Wieszołek i Alfred Muszka. Wykonanie skali do cylindrów miarowych Schoppera.

42200, 42201. 9.6 1952. Józef Broł i Walenty Pająk. Wykonanie zbiornika z mieszałem do rozrabiania farb do nadruku worków.

42202. 9.6 1952. Franciszek Hypa. Zabudowanie zasuw przy młynku do rozdrabniania sęków przed wlotem do warnika.

42203. 9.6 1952. Karol Nowak. Zaprojektowanie zabezpieczenia, zapobiegającego przelatywaniu kamieni wapiennych do zbiornika przy kaustyfikacjach, dostających się następnie do przewodów pomp ługowych.

42204. 9.6 1952. Adolf Samek. Zastosowanie sań i dźwigaru z wielokrążkiem do podnoszenia beczek z klejem w papierni.

42205. 9.6 1952. Adam Długosz. Zaprojektowanie instalacji i wykonanie dwóch rafek systemu „Wandel“ ze złomu użytkowego.

42206. 9.6 1952. Willi Rürke. Stwierdzenie i usunięcie błędu konstrukcyjnego wału przekładni ślimakowej III-go gniotownika.

42207. 9.6 1952. Władysław Mazurek. Zaprojektowanie i przebudowa kanałów odpływowych, odprowadzających w papierni wodę roboczą.

42219. 9.6 1952. Piotr Mickiewicz. Zastosowanie freza zamiast piły tarczowej do zaokrąglania deszczulek do skrzyń owocowo-warzywnych.

42220. 9.6 1952. Franciszek Troszyński. Przystosowanie korby do kółka nastawczego rozdzielczej piły taśmowej.

42236. 9.6 1952. Leon Otoliński. Racjonalne wykorzystanie drewna przez odpowiednie wyrzynanie deski oparciowej i pałaka.

42237. 9.6 1952. Jan Otoliński. Zmniejszenie długości materiału drzewnego do wyrobu okrągłych ram siedzeniowych.

42238. 9.6 1952. Roman Wontor. Wprowadzenie maszynowej obróbki rękojeści laski inwalidzkiej.

42275. 9.6 1952. Franciszek Drath. Wykonanie przyrządu do wycinania rowków krzywizn w drewnie.

42281—42286. 9.6 1952. Paweł Rupik, Emil Breguła, Jan Jeziorowski, Stefan Wasiak, Bonifacy Mazur i Rajmund Bonk. Opracowanie zmiany wymiarów i warstwowości worków papierowych.

42336. 10.6 1952. Alojzy Menzyk. Wmontowanie kółka zapadkowego, utrzymującego na danym poziomie suport pionowy frezarki do drewna.

42342. 10.6 1952. Teodor Kostka. Zastosowanie przyrządu do klejenia boków biurek z dwóch stron jednocześnie.
42343. 10.6 1952. Teodor Kostka. Wykonanie aparatu do rozprowadzania kleju.
42344. 10.6 1952. Józef Pióro. Zastosowanie uszcelek skórzanych do prasy hydraulicznej „Steineman“.
42346. 10.6 1952. Karol Medoń. Zastosowanie rolki naprzężającej do automatu szlifierskiego.
42347. 10.6 1952. Franciszek Juszczyński. Zastosowanie nowej konstrukcji złączy leżakowych.
42350. 10.6 1952. Wacław Ryś. Zastosowanie równoczesnego frezowania ścian bocznych strugów nr 6 i nr 42.
42352. 10.6 1952. Stefan Nowak. Zastąpienie korka na kołach pił taśmowych starymi pasami skózanymi.
42353. 10.6 1952. Zdzisław Ptaszyński. Wykorzystanie zużytych pił tarczowych przez przeróbkę ich na piły o wymiarach mniejszych.
42354. 10.6 1952. Czesław Ignaszewski. Zaprojektowanie podstawy pod beczkę z klejem i odpowiedniego naczynia celem zapobieżenia stratom przez upływ kleju na posadzkę.
42400. 10.6 1952. Eugeniusz Korczak. Przerobienie rurociągu do odprowadzania gazów z warzelni.
42401. 10.6 1952. Jerzy Maj. Zastosowanie i doprowadzenie pary wodnej o prężności 7 atm do ubijania zębów w garnku zamiast pary o prężności 3 atm.
42402. 10.6 1952. Eugeniusz Korczak. Przerobienie rurociągu pomiędzy warzelnią a siarkownią.
42403. 10.6 1952. Jerzy Burczyk. Obniżenie i przestawienie zamocowania wałka przy cylindrze suszącym w celu zmniejszenia zafałdowania arkuszy suszonego preszpanu.
42441. 10.6 1952. Jan Brodziński. Wykonanie przyrządu do wyrobu z drewna zębów koła zębatego do napędu szarpacza MP-III.
- 42445, 42446. 10.6 1952. Henryk Łopata i Antoni Stepnik. Zastąpienie napędu łańcuchowego zespołu wałków napędem paskami klinowymi.
42478. 10.6 1952. Leon Skrobiszewski. Skonstruowanie przyrządu do rozszczepiania gniazd w korpusie trzęsaka.
- 42480, 42481. 10.6 1952. Czesław Rakoca i Jan Stańczak. Zastosowanie osadu z kadzi zbiorczej jako dodatku do produkcji kleju.
- 42492, 42493. 10.6 1952. Jan Kreft i Józef Michalski. Skonstruowanie naciągarki obręczy przy montażu beczek.
- 42494—42496. 10.6 1952. Kowalów, Rożek i Wiatr. Zastosowanie czterostronnej strugarki do wyrobu drażek.
- 42497, 42498. 10.6 1952. Edward Gruszka i Longin Kalinowski. Zmniejszenie zużycia tarcicy na ramy tapczanów typu 406.
- 42499, 42500. 10.6 1952. Władysław Piprek i Jan Kubica. Zwiększenie ilości obrotów tokarki do drewna.
- 42501, 42502. 10.6 1952. Edward Gruszka i Antoni Aleksandrowski. Zastąpienie wczepów półkrytych wczepami krytymi.
- 42503, 42504. 10.6 1952. Józef Wieczorek i Józef Pióro. Zmniejszenie kosztów obsługi łuszczarki i parników.
- 42505, 42506. 10.6 1952. Stanisław Markiewicz i Eustachy Klimicki. Ponowne wykorzystanie krzemionki, wypłukanej z wałków szlifierskich.
- 42515, 42516. 10.6 1952. Ignacy Szymczak i Jan Radwański. Zmiana systemu wycinania wkładek do skrzyń grubościennych.
42555. 10.6 1952. Aleksander Uniowski. Połączenie operacji wiercenia otworu i rozwiercania go pogłębiaczem na większą średnicę w jedną operację przez zastosowanie dwustopniowego wiertła.
42575. 13.6 1952. Piotr Hołubowski. Zastosowanie przewierconych otworów na stojakach w celu umożliwienia smarowania resorów przy węzłownikach maszyny papierniczej.
42577. 13.6 1952. Mojżesz Szrajber. Wykonanie uchwytu na przyciski do robienia fazy na frezarce do drewna frezem kątowym.
42589. 13.6 1952. Piotr Hołubowski. Wybudowanie ścianki działowej w zbiorniku brudnej wody przy maszynie papierniczej.
42605. 13.6 1952. Wiktor Janik. Zastosowanie urządzenia do zwilżania prasy na całej szerokości przy szpotowaniu bibułki.
42618. 13.6 1952. Stanisław Budzyński. Zastosowanie listew drewnianych zamiast tasemek przy bocznych rogach liniarek płaskich.
42641. 13.6 1952. Stanisław Strzępek. Zmechanizowanie wykonywania listew kształtowych przez zastosowanie na heblarce mechanicznej noża o kształcie półokrągłym.
42738. 14.6 1952. Roman Kurek. Zastosowanie poręczy do lepszego naprowadzania papieru na kalander.
42853. 16.6 1952. Piotr Król. Zainstalowanie drugiego wałka do rozciągania filców na prasie.
42855. 16.6 1952. Jerzy Olejniczak. Zastosowanie projektowania konturowego.
42860. 16.6 1952. Stanisław Sanetra. Zastosowanie sita przy wlocie rur odpływowych przy holendrach pralnych.
42861. 16.6 1952. Stanisław Jakubiec. Zastosowanie regeneracji szkieł wodowskazu kotłowych.
42862. 16.6 1952. Władysław Zygarowicz. Wykonanie ulepszonego wodowskazu z ramką refleksyjną i kompletną armaturą.
- 42863, 42864. 16.6 1952. Katarzyna Marfiany i Edward Cerkanowicz. Dosuszanie tektury w suszarni kanałowej.
42865. 16.6 1952. Jan Grabowski. Zainstalowanie w papierni prądnicę prądu stałego przy transmisji głównej do maszyny parowej.
42873. 17.6 1952. Kazimierz Kostucha. Zastosowanie prasy do mechanicznego zasuwania listew pletwowych do rysownic.
42911. 17.6 1952. Erwin Uzarski. Ustalenie lepszego sposobu założenia pierścienia na czop od strony napędu w czasie zakładania manszonu oraz wykonanie odpowiedniego stojaka, ułatwiającego tę pracę.
42913. 17.6 1952. Władysław Andrzejewski. Doprowadzenie rurociągu odpływowego przy wyławiaczku włókna do dna osadnika.
42914. 17.6 1952. Józef Brożek. Zastosowanie dławicy do uszczelnienia dźwigni garnków kondensacyjnych starego typu.
42916. 17.6 1952. Władysław Andrzejewski. Zmiana rurociągu pompy zasilającej kondensator z umożliwieniem doprowadzania wody do przewodu ssącego.
42919. 17.6 1952. Jerzy Matuszek. Ulepszenie napinacza pasa napędowego maszyny papierniczej.
- 42931, 42932. 17.6 1952. Jan Milewski i Józef Gazda. Dorobienie wzmacniaczy sita podkładowego na holendrach bielarskich.
- 42933, 42934. 17.6 1952. Jan Milewski i Jan Gazda. Wykonanie pasów ze starych sit przy bębnie sitowym.
42935. 17.6 1952. Maksymilian Koczyba. Przerobienie skrobka przy gniotowniku.
- 42939, 42940. 17.6 1952. Jerzy Wer i Jan Lipiński. Bezpośrednie powiązanie pracy łamaczki z krzyżownicą przy wyrobie worków papierowych.
42941. 17.6 1952. Józef III Mazur. Zwiększenie zespołów rurek w skraplaczach celem odciążenia smolejów.
- 42942—42944. 17.6 1952. Władysław Momat, Zbigniew Dzieciółowski i Henryk Sokołowski. Wyprodukowanie celulozy bielonej z ponemieckiego półfabrykatu (celulozy siarczanowej).
42945. 17.6 1952. Andrzej Depa. Wykorzystanie siatki, użytej przy produkcji beczek, do produkcji koszy biurowych.
42946. 17.6 1952. Antoni Pawlak. Parafinowanie wieczek do kubków dżemowych.
42947. 17.6 1952. Marek Ruszkowski. Wylimitowanie kleju żywicznego przy wyrobie globusów.
42948. 17.6 1952. Sylwester Krych. Założenie kabla na rolkach suwnicy krajalnicy.
42957. 17.6 1952. Edward Krusikiewicz. Skonstruowanie freza do żłobienia wgłębień na okucia skrzydeł okiennych.
42961. 17.6 1952. Jan Skalski. Zastosowanie przyrządu z rolkami do zakładania suszników.
42964. 17.6 1952. Władysław Szczepaniak. Zastosowanie nagrzewnic paropowietrznych w maszynie papierniczej o napędzie transmisyjnym.
42965. 17.6 1952. Feliks Dziurła. Założenie transmisji przy toczeniu bębnow holendrowych.
- 42966, 42967. 17.6 1952. Piotr Wyleżałek i Rajmund Przybyłek. Zastąpienie rynną spławną przenośnika ślimakowego do przenoszenia sęków drzewnych.
42968. 17.6 1952. Piotr Wierny. Wykorzystanie zużytych szpilek z przemysłu włókienniczego do ostrzenia kamieni ścieraków zamiast stosowanych do tego rolek.
42969. 17.6 1952. Aureliusz Knop. Zastąpienie szybko zużywającego się ferroazbestowego hamulca przy kalandrze hamulcem z nakładką żeliwną.

- 42970, 42971. 17.6 1952. Augustyn Ogiewa i Jerzy Wehr. Zastąpienie przy automacie „Behma“ bakelitowych krążków prowadzących krążkami ze stopów aluminiowych.
- 42972, 42973. 17.6 1952. Jan Rogosz i Paweł Rupik. Zastosowanie przy krzyżownicach osłony, chroniącej przed rozpryskiem kleju i sklejaniami się worków wiązanych w paczki.
- 42980, 42981. 17.6 1952. Julian Chachulski. Zwiększenie wydajności krzyżownicy przez zmianę koła pasowego.
42982. 17.6 1952. Piotr Wyleżałek. Zastosowanie stałych ograniczników żelaznych przy maszynach odwadniających zamiast ruchomych gumowych.
42984. 17.6 1952. Józef Walczak. Wyeliminowanie postojów ścieraka, powodowanych zrywaniem się pasa napędowego, przez zainstalowanie silnika do napędu indywidualnego.
42986. 17.6 1952. Kazimierz Pogorzelski. Zastosowanie własnego pomysłu urządzenia do redukcji ciśnienia pary z 7 atm na 3 atm w celu umożliwienia normalnej pracy IV maszyny papierniczej.
42987. 17.6 1952. Józef Makulski. Kontynuowanie produkcji spirytusu podczas remontu kolumny rektyfikacyjnej.
42988. 17.6 1952. Waclaw Brzeziński. Projekt zabezpieczenia trzech pomp, zagrożonych zalaniem w przypadku zatkania kanału, przebiegającego obok nich.
42989. 17.6 1952. Bolesław Skoczylas. Wyfrezowanie rowków wewnętrznych w korpusie sprzęgła tarczowego przekrawacza Haubolda na frezarce uniwersalnej za pomocą przyrządów pomocniczych własnego pomysłu.
42993. 17.6 1952. Władysław Kłusak. Wyeliminowanie kolorowej przekładki w paczuszkach serwetek i zastosowanie jako przekładki lekko zabarwionej bibułki, wliczanej do zawartości paczki.
- 42995—42997. 17.6 1952. Antoni Suszczyk, Franciszek Pyka i Julian Chachulski. Zastąpienie wałów ogumowanych urządzeń do nadruku worków starymi wałkami żelaznymi.
42999. 17.6 1952. Józef Michałowski. Zaprojektowanie naprawy połamanych mosiężnych żeberek cylindrów sitowych przez wzmocnienie miejsc pękniętych nakładkami i lutowanie ich.
43000. 17.6 1952. Henryk Niewiara. Skonstruowanie obrotnicy do skręcania zwojów papieru w żądanym kierunku podczas przetaczania ich po posadzce oraz ładowania do wagonów.
- 43026—43030. 17.6 1952. Rajmund Przybyłek, Piotr Wyleżałek, Wilhelm Mastalerz, Ryszard Bąk i Bruno Lipiński. Przebudowa pochyłości sit w dyfuzorach starego typu w oddziale celulozy.
43041. 18.6 1952. Waclaw Ryś. Zastąpienie dwóch operacji przy produkcji czopów jedną operacją, wykonywaną przy użyciu zespołu dwóch frezów.
43086. 18.6 1952. Józef Mazur. Zainstalowanie trzeciego odstojnika smoleju.
43092. 18.6 1952. Stanisław Dębicki. Nowy sposób cięcia kostki podłogowej.
43142. 19.6 1952. Jan Rosłonek. Dorobienie skrzynek zasapowych do filtru powietrznego.
43145. 19.6 1952. Józef Ślabik. Wyremontowanie heblarki.
43148. 19.6 1952. Kazimierz Puczkarski. Zastąpienie nawijacza okrągłego nawijaczem kwadratowym przy maszynie do wyrobu papieru toaletowego.
43149. 19.6 1952. Aleksander Tuziński. Założenie dodatkowego naprężacza filcu między cylindrem i susznięciem.
43151. 19.6 1952. Paweł Nowak. Wyeliminowanie dwóch górnych przenośników do maszyny krzyżownicy.
- 43154, 43155. 19.6 1952. Teodor Urbański i Roman Matyszek. Urządzenie do wyłączania nożyc gilotynowych do cięcia preszpanu.
43156. 19.6 1952. Ludwik Stasiura. Skonstruowanie nowych szczotek do szlifowania rafki.
- 43157, 43158. 19.6 1952. Alojzy Cebula i Stanisław Szywański. Zmniejszenie wałków formatowych przy tekturówkach.
43159. 19.6 1952. Herbert Pietruszka. Zmniejszenie wałków gumowych do nadruku worków.
43160. 19.6 1952. Ludwik Kałuża. Zbudowanie windy do podnoszenia sit do zagęszczaczy w ścieralni.
43161. 19.6 1952. Aleksander Friedla. Połączenie dolnej części rury klejowej ze zbiornikiem do pobierania kleju do holendrów.
43162. 19.6 1952. Jerzy Matuszek. Zainstalowanie pływaków w urządzeniu rozdzielczym wody świeżej.
- 43163, 43164. 19.6 1952. Jerzy Bąk i Karol Cioska. Toczenie na tokarce korków z drewna do wypełniania otworów w rolach tekturowych.
43165. 19.6 1952. Jan I Lipiński. Wmontowanie dwóch wałków przy tutkarce na workowni.
43167. 19.6 1952. Robert Grzywocz. Zaopatrzenie ssaków maszyny papierniczej w obrzeże z brązu.
43168. 19.6 1952. Sylwester Smoliński. Skierowanie odpadków celulozowych na sortownik maszyny papierniczej.
43170. 19.6 1952. Zygmunt Józwiak. Pobieranie masy celulozowej bezpośrednio z zagęszczaczy rurociągiem do kadzi mieszalnej.
- 43171—43173. 19.6 1952. Sergiusz Zawada, Stefan Kuchta i Bronisław Bilski. Zmiana regulacji sita maszyny papierniczej.
43175. 19.6 1952. Robert Grzywocz. Zastosowanie blachy do rynny wału Kittnera.
43176. 19.6 1952. Tomasz Majka. Zastosowanie wentylacji w szlakowni.
43205. 20.6 1952. Władysław Szymborski. Oszczędny sposób pakowania wieszaków w skrzyniach.
43215. 21.6 1952. Józef Karbowski. Wykonanie przyrządu do wycinania w dykcie otworów średnicowych różnych wymiarów.
43230. 21.6 1952. Emanuel Drozdek. Przystosowanie maszyny stolarskiej typu „Kürchner“ do cięcia drewna przez osadzenie na przedłużeniu wału piły tarczowej.
43250. 21.6 1952. Antoni Banaszyński. Zmiana konstrukcji sklejki nadokiennej i podokiennej.
43261. 21.6 1952. Władysław Piprek. Zmechanizowanie napędu maszyny giętarskiej do gięcia ram siedzeniowych.
43310. 21.6 1952. Józef Maćkowiak. Zaprojektowanie i wykonanie maszyny do cięcia papieru falistego na pasy.
43372. 23.6 1952. Jan Rosłonek. Przerobienie rurociągu parowego i skierowanie ulatniającej się pary do skraplacza.
- 43378, 43379. 23.6 1952. Julian Matuszczak i Herbert Bachman. Naprawa i uruchomienie przeznaczonej na złom tłoczni do wytwarzania podstawek sześciokątnych.
43380. 23.6 1952. Władysław Zygarowicz. Zastosowanie przy nawilżarce rozpylaczy mgły wodnej zamiast szczotek włosianych.
43457. 23.6 1952. Emanuel Drozdek. Przystosowanie tokarki do toczenia modeli o większych średnicach.
43467. 24.6 1952. Jan Charzyński. Zastosowanie noży profilowych do obróbki drewna na heblarce.
43527. 24.6 1952. Augustyn Tokarz. Wykorzystanie szlifiarki do wiercenia drewna.
43557. 24.6 1952. Tadeusz Wójcik. Skonstruowanie tarczy do czyszczenia części drewnianych na frezarce.
43559. 24.6 1952. Stefan Milewski. Uproszczenie sposobu wyrobu obręczy do beczek.
43567. 24.6 1952. Franciszek Kusior. Wykonanie frezarki do obróbki podeszew drewnianych.
43580. 24.6 1952. Władysław Molenda. Ulepszenie pracy zbiornika impregnacyjnego.
43642. 25.6 1952. Leon Bąbała. Przerobienie konstrukcji pasiarce do cięcia kory korkowej na żądany wymiar.
43643. 25.6 1952. Leon Bąbała. Dokonanie przeróbek przy pasiarce do cięcia płytek korkowych, ulepszających sposób pracy na maszynie.
43654. 25.6 1952. Zygmunt Bosiakowski. Wykonanie uchwytu nożowego do wycinania krążków, służących do wypalania otworów po sękach w deskach.
43670. 25.6 1952. Franciszek Korzeniowski. Wykonanie pilki ręcznej do nacinania wpustów prostych o różnej szerokości w blatach drewnianych.
- 43719—43721. 25.6 1952. Konrad Molik, Marian Zięta i Leon Bąbała. Dorobienie do pasiarce specjalnych prowadnic w celu umożliwienia mechanicznego obcinania według promienia klocków korkowych na pasy ratunkowe.
43906. 27.6 1952. Stanisław Budzyński. Zamiana przy liniarkach płaskich linek skórzanych skręconych na linki gumowe klinowe.
43907. 27.6 1952. Jan Tuzin. Usunięcie błędów w pracy maszyny papierniczej.
43909. 27.6 1952. Adam Kipigroch. Zastosowanie ludy do ram siedzeń okrągłych nr 14 1/2 i 302.
43917. 27.6 1952. Adam Szewczyk. Ulepszenie konstrukcji przewijaczki.



43918. 27.6 1952. Feliks Gabryszewski. Zastosowanie napędu indywidualnego do mieszadła w zbiorniku chlorowym i zlikwidowanie niepotrzebnego odcinka wału napędowego.

43921. 27.6 1952. Adam Szewczyk. Dostosowanie noży do przekrawacza Jegenberga.

43922. 27.6 1952. Feliks Gabryszewski. Ulepszenie dźwigni zaworu kanału przy prasie.

43930. 28.6 1952. Julian Cendry. Zaprojektowanie urządzeń do dziurkowania bloczków papierowych.

43931. 28.6 1952. Feliks Gabryszewski. Przebudowa toru wózkowego ze ścieralni do dźwigu gwintownika.

43933. 28.6 1952. Stanisław Sanetra. Wykorzystanie zużytych kamieni bazaltowych do zgrzeblisk i wykonanie z nich na cementzie w formie skrzynkowej nowych kamieni do zgrzeblisk holendrowych.

43955. 28.6 1952. Alfons Jedrasek. Skrócenie drogi przewozu przy usuwaniu kruszywa przy piecu sodowym.

43957. 28.6 1952. Julian Dydyński. Zaprojektowanie zmiany otworów w konstrukcji wiążącej pierścienia pieca pirytoowego w celu zapobieżenia ścinaniu się śrub podczas zmiany temperatury.

44126. 30.6 1952. Adam Stanisławski. Wykonanie kaptura, zapewniającego bezpieczeństwo pracy przy frezarcie do drzewa.

44127. 30.6 1952. Henryk Walczak. Wykonanie urządzenia do podłużnego krajania papieru na rolki do maszyn do liczenia.

44253, 55254. 30.6 1952. Franciszek Krawczyński i Feliks Pietrzak. Zastosowanie ruchomej osłony noży strugarki mechanicznej do drzewa celem zabezpieczenia obsługi przed nieszcześliwym wypadkiem.

44270, 44271. 30.6 1952. Mieczysław Litwin i Ludwik Łukasiewicz. Zastosowanie płaszczy tekturowych przy opakowaniach blaszanych.

44287. 1.7 1952. Józef Gryc. Ulepszenie pomp na dyfuzorach przez połączenie przewodów wodnych.

44322. 1.7 1952. Józef Tomaszewicz. Umieszczenie zaworów w rurociągu zasilającym kotły przed urządzeniem regulacyjnym Copesa.

44325. 1.7 1952. Aleksander Prich. Przekonstruowanie napędu oddzielnicy mączki.

44327. 1.7 1952. Julian Dydyński. Zastosowanie podestu w magazynie chloru w celu sprawnego i bezpiecznego obsługiwanie zbiorników z chlorem.

44328. 1.7 1952. Aleksander Prich. Zastosowanie pokryw do splukiwaczy dyfuzorowych w celu zabezpieczenia przed wydzielaniem się gazów.

44330. 1.7 1952. Stanisław Jankowiak. Zainstalowanie koryt metalowych pod wałkami rejestrowymi celem odprowadzenia wody o znacznej zawartości wapna do kanału.

44331. 1.7 1952. Erwin Uzarski. Ustawienie koryta do odprowadzenia wód do wyławiacza.

44332. 1.7 1952. Władysław Andrzejewski. Wmontowanie urządzenia ślimakowego do podnoszenia wałka pralki filców.

44334. 1.7 1952. Paweł Lameńczyk. Zmiana pasowego napędu warników na napęd za pośrednictwem przekładni ślimakowej.

44336. 1.7 1952. Józef Hudalla. Zastosowanie przewodnic do pasów przy napędzie mieszaków.

44340. 1.7 1952. Aleksander Friedla. Zainstalowanie dmuchawy przy maszynie papierniczej w celu usunięcia oparów, powodujących gnienie suszników.

44355. 1.7 1952. Eugeniusz Ryszka. Ulepszenie sposobu zakładania pił polowego traku wielopiętowego.

44400—44403. 1.7 1952. Jan Muc, Paweł Wolny, Robert Sosinka i Czesław Lipowski. Zmechanizowanie stołu do pakowania bel tektury.

44556. 3.7 1952. Edward Koślak. Zamontowanie freza na wale strugarki do frezowania bocznych powierzchni desek.

44617. 4.7 1952. Mieczysław Markocki. Zastosowanie przyrządu do szpulowania sznurka papierowego.

44693. 7.7 1952. Mieczysław Mrzygłód. Zaopatrzenie młotka w dłuto do mechanicznego ołowania drzewa.

44721. 7.7 1952. Paweł Pałka. Zainstalowanie kurka z przedłużaczem do spuszczenia osadu z wodoocyszczaczy do kanału.

44722. 7.7 1952. Aleksy Toszek. Dorobienie linki i korby do przechylania koleb szynowych z gorącymi wypałkami pirytowymi.

44860. 10.7 1952. Czesław Vogel. Zastosowanie starej bandówki do wiązania bel kartonu przy transporcie.

44885. 10.7 1952. Stanisław Taraszkiewicz. Zastosowanie ukośnego cięcia desek na ściany wialni.

44894. 10.7 1952. Franciszek Holisz. Wykonanie stołu do sklepania segmentów koła.

44898. 10.7 1952. Bolesław Zajdel. Zastosowanie sprężynowych uchwytów, dociskających skrobak na cylindrze chłodzącym piątej maszyny papierniczej.

44934. 10.7 1952. Jan Głębocki. Zastosowanie jednocześnie dwóch kompletów frezów na wałku do felcowania desek.

## SERIA 8: TECHNOLOGIA WŁÓKNA I SKÓRY ODZIEŻOWNICTWO

40706. 15.5 1952. Karol Masłowski. Zastosowanie żelaznych sprzączek do bijaka półautomatu.

41169. 26.5 1952. Antoni Jaworski. Zaprojektowanie ślizgu, ułatwiającego załadowywanie i wyładowywanie bel pakul.

41182, 41183. 26.5 1952. Ludwik Mazurkiewicz i Edmund Ratajczak. Polepszenie jakości pracy odziarniaczki przez jej częściową przeróbkę.

41184, 41185. 26.5 1952. Ludwik Mazurkiewicz i Edmund Ratajczak. Polepszenie jakości pracy odsiewacza przez wmontowanie dodatkowego sita.

41194, 41195. 26.5 1952. Wacław Pitzner i Władysław Ostojki. Przeróbka dokręcanych kluczem nakrętek dociskowych przy międlarkach i pakularkach na nakrętki skrzydełkowe.

41196. 26.5 1952. Kazimierz Lorenz. Zastosowanie owiewki, zapobiegającej nawijaniu się pakul na wał trzepiący pakularki.

41198. 26.5 1952. Antoni Pajak. Zastąpienie pasów skórzanych, stosowanych do napędu młocarni szerokomłotnych, leżącymi bez użytku w magazynie pasami klinowymi.

41199, 41200. 26.5 1952. Andrzej Kostecki i Michał Mielczarek. Projekt założenia szyn poślizgowych wzdłuż komory podsuszarki celem zabezpieczenia siatki przenośnika przed zerwaniem się.

41308. 26.5 1952. Bernard Lewandowski. Zaprojektowanie specjalnego obuwia dla robotników pracujących w suszarni słoju.

41417, 41418. 27.5 1952. Br. Zagórewicz i Wawrzyniec Jakubowski. Przekonstruowanie wyłączników przy krosnach automatycznych.

41540—41542. 31.5 1952. Andrzej Zinczuk, Michał Soltys i Czesław Cegła. Przebudowa starej 3-drutowej prasy do belowania pakul na prasę 10-drutową.

41543. 31.5 1952. Mikołaj Kanonik. Umieszczenie na dachu kotłowni kosza z rurą do odprowadzania zmiatanych z dachu paździerzy bezpośrednio do kotłowni zamiast zmiatania na podwórze i przenoszenia do kotłowni.

41544, 41545. 31.5 1952. Stefan Masłoń i Kazimierz Sępiak. Zaprojektowanie dźwigu ręcznego do transportu materiałów sypkich z parteru na piętro zamiast przenoszenia.

41546. 31.5 1952. Michał Mielczarek. Zabezpieczenie siatki przenośnika pakularki przed okręcaniem się na wałku napędowym i urywaniem się przez połączenie górnych szyn ślizgowych z dolnymi.

41548. 31.5 1952. Julian Torski. Umożliwienie smarowania łożysk suszarki o działaniu ciągłym podczas jej pracy.

41550. 31.5 1952. Aleksander Radziszewski. Wykorzystanie różnicy poziomów studzienki kontrolnej i zbiornika do samoczynnego przepływu wody pomocniczej zamiast przepompowywania jej.

41560. 31.5 1952. Kazimierz Śnieżyński. Przerobienie maszyn krawieckich na maszyny rymarskie.

41561—41564. 31.5 1952. J. Więzik, Edward Bereda, Karol Ganczarzyk i Władysław Szymanek. Zmniejszenie obrotów bębnow głównych z równoczesnym zwiększeniem ilości obrotów odbiorczych.

41633. 31.5 1952. Stanisław Szura. Zmiana konstrukcji wyspu do odbieralki.

41657. 31.5 1952. Tadeusz Suchanek. Zmiana sposobu wykonania obróbki kulek do maszyny włókienniczej „trio male“.

41777. 2.6 1952. Bronisław Król. Ulepszenie sposobu wykonania ramy odbieralki.

41910. 7.6 1952. Jan Kolczyński. Zmiana sposobu połączenia wałków szpulkowych i wrzecionowych celem ułatwienia wymiany kół talerzowych przy wrzeciennicach f-my „Platt“.

41911. 7.6 1952. Wiktor Lasecki. Umożliwienie szybkiej wymiany sukna czyszczącego przez zastosowanie wałka do napędu sukna, składającego się z 7-miu części, zamiast wałka jednolitego.
41919. 7.6 1952. Józef Sadowski. Zabezpieczenie wałków blaszkami mosiężnymi przed nawijaniem się przędzy na podstawy wałków.
- 42112, 42113. 9.6 1952. Wacław Szupszyński i Aleksander Niedzielski. Zastąpienie bębniami aluminiowymi mokotaków do rozciągania żyłki.
42210. 9.6 1952. Bronisław Kucharski. Zastosowanie w głowicy czesarek osadzenia koła zębatego na wałku w zamian uszkodzonego z pozostawieniem na wałku starego sprzęgła.
- 42211, 42212. 9.6 1952. Władysław Gorzkiewicz i Edward Arędzki. Dorobienie osłon zębatki na obręczniarkach celem zapobieżenia podkręcaniom przez prządkę.
- 42213, 42214. 9.6 1952. Ignacy Woch i Władysław Goliński. Wykonanie przy wałkach podwojowych zabezpieczenia, uniemożliwiającego wykręcanie się śrub.
- 42254, 42255. 9.6 1952. Hugon Spiller i Alojzy Kozioł. Zastąpienie nitów mocujących przy walizie butonami, służącymi jednocześnie do ochrony walizy.
42256. 9.6 1952. Stefan Zgondek. Przerobienie napędu bębna snowadła przez zmniejszenie odległości pomiędzy silnikiem a napędzającym kołem pasowym.
42257. 9.6 1952. Stanisław Bruździak. Zmiana sposobu wmontowania rur parowych, doprowadzających parę do jiggerów w farbiarni.
42360. 10.6 1952. Alfred Pater. Wykonanie krzyżaka do przewijania nici ze szpul na pasemka odpowiedniej długości.
42454. 10.6 1952. Mikołaj Kanonik. Przerobienie wylotowej rury wentylacyjnej przy pakularce typu „Etrich“ w celu uniknięcia zatykania się jej.
42455. 10.6 1952. Julian Torski. Przerobienie prasy do belowania włókna na napęd mechaniczny.
- 42545, 42546. 10.6 1952. Józef Drożdż i Zygfryd Henel. Zapobieżenie częstym naprawom trzepaków i przerwom w produkcji przez zastosowanie na wale trzepadła łożysk kulkowych zamiast ślizgowych.
42547. 10.6 1952. Bolesław Orłowski. Wyeliminowanie częstych napraw pompki przy krochmalarce przez zastosowanie łożysk ślizgowych zamiast kulkowych.
- 42740, 42741. 14.6 1952. Władysław Beryt i Władysław Zelgowski. Zrekonstruowanie odstawiaczy przy automatach cholewkowych typu Schubert i Salzer.
42742. 14.6 1952. Marcei Salonek. Wykonanie maszyny do cięcia taśmy stalowej na usztywniacze do czapek.
42743. 14.6 1952. Hieronim Wójcik. Wykonanie przyrządu do lamowania tkanin tasiemką o różnej szerokości.
42744. 14.6 1952. Jan Wesółowski. Racjonalne wykorzystanie ścinków surowca przy produkcji podglówek.
42745. 14.6 1952. Józef Szymański. Zastosowanie odpadów materiału, powstałych przy krojeniu pałt, do produkcji czapek po odpowiedniej zmianie ułożenia form.
42746. 14.6 1952. Emil Hałupski. Zmontowanie urządzenia oczyszczającego do zgrzeblarki.
42747. 14.6 1952. Wiktor Żołnierkiewicz. Zastosowanie nowego systemu zakładania uchwytów do ciężarków, obciążających osnowy na krośnie.
42823. 14.6 1952. Agapit Morawiec. Zastosowanie pierścienia oporowego na wałku ślimaka celem zlikwidowania postojów prasy do belowania odpadków.
42825. 14.6 1952. Antoni Gronkiewicz. Wzmocnienie pręta wodzikowego skręcarek.
- 43015, 43016. 17.6 1952. Tadeusz Wójcik i Józef Markowicz. Zastosowanie specjalnej skrzynki do wykonywania zbieżności w dźwigniach do bijaków 0,115.
43024. 17.6 1952. Józef Stanielewicz. Ulepszenie maszyny do wyłapywania nici w nowej trzepadni przez częściową jej przeróbkę.
43087. 18.6 1952. Jan Dargacz. Zastosowanie drewnianej podstawki na szpule do nici w maszynach siodlarskich.
43098. 18.6 1952. Leopold Rabakowski. Wykonanie matrycy do wyciskania rowków w stalkach na sprężyny do pasów przepuklinowych.
43271. 21.6 1952. Jan Dargacz. Wykonanie dodatkowej szpularki do nawijania nici na maszynie siodlarskiej.
43505. 24.6 1952. Sylwijn Józwiak. Skonstruowanie maszyny do szarpania pakul, trawy i włosia do celów tapierskich.
43563. 24.6 1952. Antoni Ptasieński. Stemplowanie podszyw gumowych bezpośrednio na pięciowalcu.
- 43846, 43847. 27.6 1952. Stefan Kupko i Leon Jaworski. Zastosowanie „grzebień” do tkania pasów parcianych.
43941. 28.6 1952. Genowefa Krzepota. Zlikwidowanie zrywności na maszynach obrączkowych z powodu szorstkiej powierzchni cewki i oszczędność na cewkach.
44021. 28.6 1952. Edward Arędzki. Zastosowanie przyrządu własnego pomysłu do centrowania wrzecion w maszynach przedalniczych w czasie ich pracy.
44098. 30.6 1952. Wacław Wielogórski. Ulepszenie konstrukcji aparatu do obrębiania i wszywania gumy przy gumowce f-my „Janich“.
44144. 30.6 1952. Stefan Wilk. Przerobienie i uruchomienie instalacji nawilżającej nieczynnej z powodu braku części.
44145. 30.6 1952. Tadeusz Żak. Wykonanie przyrządu do odstawiacza gazów i zastosowanie go przy zgrzeblarce.
44149. 30.6 1952. Wiktor Marciński. Zastąpienie wałków skórzanych na przedzarce wałkami żeliwnymi.
44449. 3.7 1952. Leonard Kałużyński. Zastosowanie sukna do oklejania dolnych wałków zamiast pluszu.
44482. 3.7 1952. Julia Bawolska. Zmiana procesu technologicznego przy konfekcji poduszek siedzeniowych.
44486. 3.7 1952. Franciszek Wójcik. Zastosowanie przewodnicy na dwojarce f-my „Dobson Barlow“.
- 44515, 44516. 3.7 1952. Władysław Kuźmicki i Paweł Sobisiak. Wbudowanie do cylindra kalandra dwóch kurków do odprowadzania skroplonej pary.
44552. 3.7 1952. Edmund Śmierczala. Zwiększenie obrotów nawijarki gazy przez zastosowanie koła pasowego o większej średnicy.
44595. 4.7 1952. Jan Browarski. Przekonstruowanie napędu różnicowego przy taśmach systemu „Dürkopp“ umożliwiającego zastosowanie łożysk kulkowych.
44622. 4.7 1952. Michał Czewerda. Rekonstrukcja maszyny cewiarki krzyżowo-stożkowej f-my „Textima“.
44698. 7.7 1952. Władysław Zakrzewski. Zamiana taczki do aparatu lamelkowego na śrubę M6.
44699. 7.7 1952. Natan Bluzer. Przekonstruowanie dźwigni rozponkowych.
44724. 7.7 1952. Edward Kaźmierczak. Podwyższenie skoku nawijaka na samoprząśnicach obrączkowych.
44873. 10.7 1952. Ludwik Król. Ulepszenie instalacji elektrycznej przy samoprząśnicy wózkowej typu S-5.
44928. 10.7 1952. Eugeniusz Jaworski. Zastosowanie specjalnych noży do krajania gumy podczas toczenia na tokarce kół ogumionych.
44951. 10.7 1952. Władysław Jankowski. Zastosowanie tarczy ścierniej do ostrzenia stępionych igieł kamaszniczych.
44958. 10.7 1952. Jan Kamieniak. Wykonanie noży własnego pomysłu do maszyny strzygarskiej celem zapobieżenia przerwom w pracy.
44998. 10.7 1952. Stanisław Muszyński. Wykonanie wsporników, ułatwiających zmianę wałka przy trzepakach.

### SERIA 9: POLIGRAFIKA FOTO I KINOTECHNIKA PRZEMYSŁ INSTRUMENTÓW MUZYCZNYCH

41422. 27.5 1952. Leon Świdorski. Zastąpienie wzorów nr 1 i nr 2 jednym wzorem.
41439. 27.5 1952. Józef Krupa. Ulepszony sposób zakładania gumy offsetowej na wałek drukujący maszyny drukarskiej.
41643. 31.5 1952. Jerzy Sikorski. Zastosowanie lamp fluoryzujących oraz przełączników do zmiany kierunku obrotów w kopiarce na naświetlania rysunków.
41771. 2.6 1952. Leon Szewc. Zastosowanie listew stalowych mocujących klisze drukarskie i umożliwiających ich regulację.
42127. 9.6 1952. Ignacy Gaworkiewicz. Zaprojektowanie dźwigu do podnoszenia słupów przy budowie dekoracji filmowych zamiast podnoszenia ręcznego.
43500. 24.6 1952. Feliks Urbański. Ulepszenie maszyny do wyświetlania rysunków.
44054. 30.6 1952. Emil Dratnal. Wykonanie maszyny do facetowania cynkowych płyt chemigraficznych.
- 44636, 44637. 4.7 1952. Henryk Krawczyk i inż. Andrzej Sosnkowski. Zastosowanie izolacji azbestowej na pokrywie lampy łukowej do kopiowania.

## SERIA 10: PRZEMYSŁ PRZETWÓRCZO-ROLNY, SPOŻYWCZY I FERMENTACYJNY

40930. 23.5 1952. Arkadiusz Dąbrowski. Zaprojektowanie przeróbki maszyny do zawijania karmelków w tomofoan oraz zastosowanie parafinowanej podkładki pod tomofoan.

41063, 41064. 24.5 1952. Kazimierz Piotrowski i Wacław Nowak. Zastosowanie sita do cedzenia pulpy owocowej.

41149. 24.5 1952. Eugeniusz Nyckowski. Zastosowanie płótna transportowego do maszyn wygniatających herbatniki zamiast specjalnej siatki.

41150, 41151. 26.5 1952. Karol Pawłowski i Antoni Sadlik. Zastosowanie ulepszonych wkładów przy zaworach pomp zasilających prasy kakaowej.

41164. 26.5 1952. Józef Then. Zastosowanie silnika elektrycznego do uruchamiania wentylatora w suszarni siodu zamiast napędu z transmisji, napędzanej maszyną parową.

41165. 26.5 1952. Franciszek Cichowlas. Zaprojektowanie natrysków wodnych do mycia beczek.

41167, 41168. 26.5 1952. Czesław Wyrozumski i Teodor Rzepka. Zwiększenie przepustowości filtra zacierowego przez przeróbkę i zmianę konstrukcji.

41170. 26.5 1952. Wilhelm Reclik. Powiększenie wydajności maszyny do mycia beczek przez częściową jej przeróbkę.

41171. 26.5 1952. Edmund Czyszczon. Projekt wykonania przenośnego transportera ślimakowego do wyładunku jęczmienia.

41175, 41176. 26.5 1952. Czesław Wyrozumski i Teodor Rzepka. Wykorzystanie różnicy poziomu zbiorników do samoczynnego przepływu kondensatu pary z warzelnicy do kotłowni i przystosowanie pompy do zasilania wodą przy małym ciśnieniu wodociągowym.

41299. 26.5 1952. Alojzy Ficek. Zainstalowanie przenośnika ślimakowego w magazynie jęczmienia.

41300—41303. 26.5 1952. Ignacy Bała, Henryk Jakóbczyk, Alfons Radkowski i Wojciech Biel. Zmiana urządzenia grzejnego do gotowania syropu i sposób doprowadzania syropu do zbiornika do ośładzania.

41304. 26.5 1952. Wiktor Chrobok. Ulepszenie pracy przy myciu masy filtracyjnej przez przestawienie zamknięć aparatów.

41306. 26.5 1952. Konstancy Orzechowski. Ulepszenie sposobu załadunku piwa.

41320. 26.5 1952. Ludwik Stępkowski. Zastosowanie napędu mechanicznego przy maszynie do krajania cebuli.

41329—41331. 26.5 1952. Franciszek Gonia, Jan Jaskulski i Antoni Chmielewski. Zastosowanie łożysk rolkowych zamiast łożysk ślizgowych przy napędzie przenośników.

41333, 41334. 26.5 1952. Alojzy Małkowski i Czesław Błaszkiwicz. Uzależnienie ruchu pomp wysłodkowych od ruchu ślimaka pod odwadniaczami.

41336. 26.5 1952. Alojzy Małkowski. Zastosowanie skrzydełek odwadniających przy wyzmaczkach wysłodkowych.

41656. 31.5 1952. Bronisław Jaroszewicz. Zastosowanie rynny z zasuwami do transportu wewnętrznego i ważenia makaronu.

41737. 2.6 1952. Zygmunt Kapelan. Zastosowanie ramy ochronnej do grzejnego stołu karmelarskiego.

41744. 2.6 1952. Karol Pawłowski. Zastosowanie stołu do przesiewania dropsów.

41770. 2.6 1952. Władysław Szewc. Przedłużenie rury cyklonu ze strychu na II piętro do magazynu maturalnego mieszanki tytoniowej.

41828. 7.6 1952. Władysław Gulczyński. Renowacja zużytego ślimaka prasy wysłodkowej.

41942. 7.6 1952. Jan Owczarek. Zaprojektowanie specjalnego klucza sztorcowego do przykręcania nakrętek.

42104. 9.6 1952. Józef Respondek. Zainstalowanie parowej baterii grzejnej pod kotłami drażetowymi w celu szyszego obsuszania drażetek.

42106—42108. 9.6 1952. Kazimiera Żółtowska, Jadwiga Dejewska i Sylwester Marciniak. Wyzyskanie odpadów celofanowych do zawijania karmelków.

42109. 9.6 1952. Stefan Buratyński. Zastosowanie specjalnego leja siatkowego do przepustu cukierków twardej z koryta do zhiornika.

42110. 9.6 1952. Stefan Buratyński. Wykonanie specjalnego stołu o dwóch płytach do obsługi pieca waflowego.

42119. 9.6 1952. Kazimierz Kiełbasa. Zmniejszenie odpadów przy krajaniu ziemniaków przez założenie na krajalnicę odpowiedniej tarczy, zatrzymującej odbryzgi ziemniaków.

42244. 9.6 1952. Stanisław Janiak. Zaprojektowanie i zastosowanie rampy betonowej przy kotłach warzelnych zamiast rampy drewnianej.

42245. 9.6 1952. Zenon Woźniak. Zmechanizowanie napędu sortownicy ziemniaków przez zastosowanie silnika elektrycznego.

42322. 10.6 1952. Stefan Gumowski. Wykonanie listwy metalowej cechowanej do mierzenia ilości syropu w beczce.

42361. 10.6 1952. Marian Guziński. Założenie sita z szufladką do stołu pakowaczki w celu utrzymania czystej, nie zaoliwionej domieszki tytoniowej z okruszków papierosów.

42372. 10.6 1952. Wacław Kaczmarek. Zwiększenie ilości otworów zypowych produktów zmielenia wysuszonej tapioki przy odsiewaczu graniastym.

42379. 10.6 1952. Wincenty Oszustowski. Wykonanie płaszczyzny pracującej na tarcie w przykładce jako wymiennej.

42382. 10.6 1952. Jan Henke. Zastosowanie nakładek wymiennych do listew formatowych przy maszynach papierosowych.

42384. 10.6 1952. Józef Gołębiowski. Zastosowanie nakładek w miejscach wytartych przy listwach formatowych maszyny do wyrobu papierosów bezustnikowych „Standard”.

42386. 10.6 1952. Mieczysław Wilczyński. Zastosowanie rur gazowych w parownikach stromorurkowych.

42387. 10.6 1952. Mieczysław Chudziak. Wybicie otworu z bulionarni do kotłowni w celu ułatwienia przeniesienia płócien do pras filtracyjnych.

42391. 10.6 1952. Lech Kowalski. Zwiększenie grubości kostek barszczu w celu zapobieżenia łamaniu się ich w czasie prasowania.

42537. 10.6 1952. Feliks Jagodziński. Umieszczenie naczyń na statywie aparatu do gazowania wina w celu gromadzenia wina z pękniętych butelek.

42541. 10.6 1952. Mieczysław Chudziak. Wykonanie specjalnego wózka do przewożenia beczek z kazeiną.

42564. 10.6 1952. Leopold Komasa. Ulepszenie pieca waflowego typu „Mamut”.

42565, 42566. 10.6 1952. Edmund Błaszczuk i Kazimierz Jędrzejewski. Połączenie w zespół pakowaczek „Iskra” i sygneciarek dla uniknięcia zbytecznego transportu wyrobów.

42818—42820. 14.6 1952. Franciszek Majchrzak, Marian Skubich i Pelagia Krawczyk. Zmontowanie osłony pionowego trzpienia, podtrzymującego dolne stemple prasy kostek do zup, chroniącej od zanieczyszczenia.

42821, 42822. 14.6 1952. Józef Chałupka i Walenty Lesiński. Rozdzielenie wspólnej aspiracji dla gniotki i skrzynki aspiracyjnej gotowych piatków i połączenie skrzynki z przewodem aspiracyjnym skrzynki polewaczki ziarna.

42900. 17.6 1952. Stefan Świątkowski. Zastosowanie do maszyn formujących karmelki rynienek jednolitych, podwieszanych na korpusie maszyny zamiast rynienek stojących na podłodze.

42901. 17.6 1952. Ignacy Matuszewski. Uruchomienie automatu do formowania i zawijania irysów przez zaprojektowanie odpowiednich kół zębatach do napędu poszczególnych części automatu.

42903. 17.6 1952. Adam Piwowarczyk. Zastosowanie osłony blaszanej przy rolowaczkach karmelu, ułatwiającej równe prowadzenie batonu karmelu i zabezpieczającej przed rozsypywaniem się talku.

42904. 17.6 1952. Henryk Kalinowski. Zaprojektowanie dodatkowego prowadzenia, zabezpieczającego przed wypadaniem karmelków z łapek umocowanych na talerzu obrotowym automatu do zawijania.

42905. 17.6 1952. Aleksandra Domańska. Zastosowanie rynienek, zabezpieczających przed rozsypywaniem się mąki przy maszynie formującej herbatniki.

42906. 17.6 1952. Maria Adamkiewicz. Ułatwienie pracy i prawidłowego odczytywania wskazań wagi przy ważeniu wyrobów przez zastosowanie odpowiedniej wysokości pulpitu i taboretu.

42907. 17.6 1952. Józef Szadkowski. Zastosowanie przy automatach zawijających karmelki odpowiednich ochron, zabezpieczających przed dostawaniem się okruszków do

części ruchomych maszyny, mogących powodować za-trzymywanie jej.

42908, 42909. 17.6.1952. Leonard Hukowski i Artur Słodownik. Zaprojektowanie wykonania sposobem gospodarczym dźwigu celem ułatwienia transportu węgla do pieca piekarskiego.

42910. 17.6.1952. Bernard Głowacki. Zastosowanie do maszyny formującej herbatniki specjalnej ramy żelaznej, w którą można zakładać wycinaki różnych wzorów celem skrócenia przestojów maszyny i zwiększenia produkcji.

43071. 18.6.1952. Wilhelm Pawłowski. Skonstruowanie łyżki do otwierania beczek śledziowych bez uszkodzeń.

43072. 18.6.1952. Paweł Łatyszew. Sposób produkcji kawioru z ikry szczupaka.

43122, 43123. 18.6.1952. Inż. Władysław Żeleźniak i mgr inż. Wacław Pannenko. Zastąpienie zaworu grzybkowego przez zawór półautomatyczny w instalacji mleka wapiennego.

43177. 19.6.1952. Irena Żywno. Zaklejanie dwiema etykietami boków kartonika „czekoladek teatralnych“.

43178, 43179. 19.6.1952. Irena Żywno i Antonina Sporna. Wylimowanie przekładek pergaminowych i zastąpienie ich papierem natronowym do przekładania warstw pralin.

43180. 19.6.1952. Pelagia Litwin. Wykorzystanie śliwek w spirytusie do fabrykacji czekoladek nadziewanych.

43204. 20.6.1952. Tadeusz Trojanowski. Zastosowanie specjalnych skrzynek do przewozu marynat w słoikach.

43309. 21.6.1952. Antoni Ratajczak. Zaprojektowanie umocnienia kolejki wąskotorowej do przewożenia pomidorów do płuczki.

43336, 43337. 23.6.1952. Mgr Antoni Świerczyński i Zdzisław Pazoła. Przystosowanie suszarki szafkowej promiennikowej do suszenia preparatu pektolitycznego celem przyspieszenia przebiegu tego procesu.

43511. 24.6.1952. Czesław Sobiechowski. Zastosowanie nowego sposobu naprawy sit wirówkowych.

43512. 24.6.1952. Józef Reiwer. Zmniejszenie ilości ram z woreczkami w cedzidle „Prokscha“ w rafinerii soli potasowych.

43513, 43514. 24.6.1952. Bolesław Lewandowski i Władysław Malanowski. Zastosowanie kanału do transportu buraków z procentowni.

43515. 24.6.1952. Leon Sikorski. Wykonanie otworów przy dnie płuczki celem usuwania piasku i kamieni.

43517. 24.6.1952. Bolesław Heubi. Wykonanie wentylacji w halach fermentacyjnych.

43518, 43519. 24.6.1952. Tadeusz Kopycki i Marian Pryciński. Wyremontowanie i ponowne zastosowanie pomp wysłodkowych, usuniętych z pracy jako mało użytecznych.

43520. 24.6.1952. Antoni Skoczek. Wykorzystanie wody po praniu woreczków cedzidłowych.

43564. 24.6.1952. Kazimierz Kiełbasa. Zastosowanie zabezpieczenia z siatki do elewatora, podającego ziemniaki do płuczki.

43565. 24.6.1952. Mieczysław Cieślak. Zastosowanie neutralizatora inżektorowego.

43566. 24.6.1952. Jan Słomian. Wykorzystanie pochylni do wyładowywania towarów z suszarni.

43595. 24.6.1952. Włodzimierz Pałyśński. Przeróbka modelu płyty błotniarkowej.

43628. 25.6.1952. Jerzy Stasiak. Wykorzystanie taśmy ze sprężyny patefonowej do wykonania noży zbierakowych do walców.

43629. 25.6.1952. Eugeniusz Nyckowski. Przerobienie i przystosowanie maszyny do formowania herbatników do blach o różnej wielkości.

43630. 25.6.1952. Józef Brzeziński. Zastosowanie blaszanej rynienki spływowej przy walcach granitowych do spływu walcowanych mas bezpośrednio do beczek.

43631. 25.6.1952. Kazimierz Kasprzak. Wykonanie przewijarki do przewijania bobiny celofanowej żle zwinętej i posklejanej.

43632. 25.6.1952. Stefan Chałupka. Zastąpienie łańcuchów Renolda napędem pasami klinowymi i rzemieniami okrągłymi przy odlewacze czekolady „Kadema“.

43722, 43723. 25.6.1952. Stefan Chałupka i Jan Forysiak. Skonstruowanie instalacji cieplnej w suszarni drążetek „Elka“.

43795. 26.6.1952. Roman Rządkowski. Wykonanie samoczynnej sygnalizacji dzwonekowej do pasteryzatorów.

43796. 26.6.1952. Edward Oleś. Wykorzystanie kwasu siarkowego, pozostałego po analizach mleka, śmietany i serów.

43797. 26.6.1952. Salomon Gilbard. Skonstruowanie porcjonerki do lodów.

43800. 26.6.1952. Aleksander Ostaniewicz. Zastosowanie tablic, oznaczających ilość makaronu, jaka winna być otrzymana z określonej ilości mąki.

43806. 27.6.1952. Stanisław Hyblewski. Zastosowanie podgrzewaczy parowych w automatycznych układarkach makaronu rurkowego.

43808. 27.6.1952. Tadeusz Kowalczyński. Zastosowanie specjalnego uchwytu przy toczeniu wałków mimośrodowych do maszyny „Standard“.

43829—43831. 27.6.1952. Jan Piekarz, Władysław Przewoźny i Józef Chałupka. Regulowanie klinem na śrubie ilości ziarna, idącego na pracujące równolegle selektory.

43834—43836. 27.6.1952. Wincenty Sobczak, Stefan Kamiński i Edward Szamski. Wykonanie przenośnika do podnoszenia beczek z masłem.

43886, 43887. 27.6.1952. Stanisław Węgrzyn i Stanisław Rokita. Zastosowanie specjalnych uszczelk gumowych, nie pozwalających na upływ kwasu węglowego przy napełnianiu butelek wodą sodową.

43897. 27.6.1952. Elżbieta Tokarska. Zastosowanie bzu czarnego (*sambucus nigra*) jako barwnika przy produkcji marmolady owocowej.

44061. 30.6.1952. Bolesław Kiedrowicz. Wykonanie numerków z haczykami do znakowania ryb wędzonych, przeznaczonych na eksport.

44078. 30.6.1952. Stanisław Kubczak. Wykorzystanie wentylatora do zabezpieczenia pracowników przed szkodliwym działaniem pyłu z wysłodków.

44125. 30.6.1952. Jan Pawłowski. Przystosowanie zamrażalni tunelowej do mrożenia zajęcy.

44198, 44199, 44435. 30.6.1952. Władysław Kobyłański. Edward Jarzembowski i Jan Wieland. Zastosowanie lejka dwudrogowego napychaczki samoczynnej do produkcji wędlin.

44476. 3.7.1952. Józef Grześkowiak. Zmiana konstrukcji lakownicy przez dorobienie uchwytów i powiększenie otworu do przewodów elektrycznych w jej obudowie.

44539. 3.7.1952. Marian Pryciński. Zwiększenie ramy kontrolnej błotniarki celem lepszego cedzenia soków po pierwszej saturacji i kontroli pracy.

44541. 3.7.1952. Roman Walter. Zmiana systemu połączeń wodniarek celem zabezpieczenia kotłów przed przedostawaniem się wody z cukrem.

44542. 3.7.1952. Michał Konieczny. Przedłużenie czasu pracy ślizgów przenośnika grabkowego przez wpuszczenie nitów na całą grubość nakładki.

44543. 3.7.1952. Leopold Szade. Zaprojektowanie budowy rozbieżnego pomostu, łączącego rampy kostkowni z magazynem głównym, umożliwiającego bezpośrednie przewożenie kostki zamiast ładowania do wagonów i przewożenia drogą okrężną.

44545. 3.7.1952. Jan Krabys. Zastosowanie dźwigni do przesuwania tarczy krajalnicy przy wymianie noży dyfuzyjnych.

44546. 3.7.1952. Stanisław Cichecki. Zastosowanie zbiorniczka z kurkiem do zalewania pompy krajalnicy przy braku ssania.

44559. 3.7.1952. Józef Korol. Zastosowanie rynny spustowej przy ładowaniu cukru z pakowni do wagonów.

44605. 4.7.1952. Jan Wróbel. Zmechanizowanie wciągu do wyciągania żółtych mączek z piwnicy.

44607. 4.7.1952. Władysław Wojtkowiak. Przesunięcie skrzynki kontrolnej drugiej saturacji.

44610. 4.7.1952. Stanisław Boroń. Ulepszenie przekładni do otwierania zasuwy rozdzielacza cukrzycy.

44614. 4.7.1952. Seweryn Purwin. Zastosowanie urządzenia systemu Hartmana do chłodzenia komór sokowych wyparki.

44642, 44643. 4.7.1952. Adam Węgrzycki i Jan Zimny. Zastosowanie wiertła do dokładnego oczyszczania rurek.

44644, 44645. 4.7.1952. Sylwester Popielarz i Tadeusz Korycki. Zaprojektowanie leja przy kolejce linowej w celu ułatwienia ładunku błota do podstawionych wagoników dla dalszego odtransportowania.

44648, 44649. 4.7.1952. Radosław Hoppe i Federowski. Zapobieżenie awariom przenośnika ślimakowego przez zamontowanie samoczynnie otwierających się drzwiczek przy powstawaniu zatoru.

44686. 7.7 1952. Karol Wawrzyńczak. Zastosowanie specjalnego zaciskacza do węża ssawnego przy pompowaniu moszczu.

44736. 7.7 1952. Stanisław Ogrodnik. Ulepszenie przy mocowania ścian przy podsuszarkach „Etrich“.

44795, 44796. 6.9 1952. Józef Tomczyk i Andrzej Gaudulski. Zaprojektowanie ściągacza do zakładania obręczy na beczki żelazne.

44797—44799. 6.9 1952. Regina Waligórska, Aniela Jabłońska i Emilia Kostencka. Skrócenie czasu produkcji cukierków mentolowo-eukaliptusowych.

44880. 10.7 1952. Kazimierz Sirszow. Zainstalowanie sygnalizacji świetlnej przy pakulkach „Etrich“ w celu zapobieżenia nieszczęśliwym wypadkom.

44885. 10.7 1952. Jerzy Bielunas. Opracowanie raportyzacji operacyjnej na stanowiskach roboczych.

44937. 10.7 1952. Janina Parżnicka. Umocowanie konstrukcji aparatury do badania surowca tytoniowego w celu umożliwienia dokonywania większej ilości analiz wilgotności tytoniu i zwiększenia bezpieczeństwa pracy.

44959. 10.7 1952. Karol Wawrzyńczak. Zastosowanie sita do oczyszczania moszczu spływającego ze stołu prasy.

44960. 10.7 1952. Kazimierz Miksstein. Zastosowanie stołu piętrowego do układania butelek po pasteryzacji.

## SERIA 11: INŻYNIERIA, BUDOWNICTWO ARCHITEKTURA

41216. 26.5 1952. Edward Misky. Zaprojektowanie przyrzędu do stabilizacji punktów poligonowych i triangulacyjnych.

4134b. 2/5 1952. Franciszek Malinowski. Dobudowanie waniarki do leja wpustowego przy betoniarence.

41549. 31.5 1952. Stanisław Poddębniak. Projekt przebiccia ściany hali odziarniaczki i wstawienia drzwi celem skrócenia drogi do magazynu oraz ułatwienia transportu siemienia i odpadów.

41658. 31.5 1952. Józef Mleczko. Zastosowanie stolika wahadłowego do wysypywania cementu z worków do kosza betoniarki.

41785. 4.6 1952. Paweł Miller. Zastosowanie chwytaka do cegieł.

41849. 7.6 1952. Leonard Graliński. Przekonstruowanie uchwytu do umocowania linki odgromowej wzdłuż dachu krytego dachówką i zakończzonego kalenicą.

41966, 41967. 7.6 1952. Gerard Poloczek i Ryszard Kuc. Zmiana sposobu umocowania kątowników pod żaluzje szklane systemu „Wema“.

42162. 9.6 1952. Maciej Fiedorowicz. Zaprojektowanie zmiany niektórych elementów planu budowy chłodni.

42378. 10.6 1952. Feliks Malarecki. Wykonanie projektu stałych pokładów rusztowania z krótkich desek.

42442, 42443. 10.6 1952. Franciszek Martynowski i Stanisław Rykowski. Zastosowanie mieszanej zaprawy kwasoodpornej do wymurowania wykładziny warnika w celu przyspieszenia czasu schnięcia.

42576. 13.6 1952. Piotr Hołubowski. Zaprojektowanie i wykonanie urządzenia, dociskającego zwichrowane drzwi przy zamykaniu.

42675—42677. 13.6 1952. Waldemar Caban, Roman Krysiak i Henryk Struski. Zaprojektowanie rusztowania wspornikowego o konstrukcji rurowej.

42842. 16.6 1952. Gabriel Skrzyński. Zastosowanie uszczelki skórzanej na wale betoniarki w celu zapobieżenia wyciekaniu oleju maszynowego.

42846. 16.6 1952. Jan Michalczyk. Wykonanie sztancy do wycinania w krzyżowych złączach rowków do szczeblin.

42847. 16.6 1952. Franciszek Lorkowski. Wykonanie przyrzędu do fazowania i felcowania ramiaków okiennych prostych.

42884. 17.6 1952. Jan Pawlak. Wykonanie rynny przesuwnej do układania betonu.

43209. 21.6 1952. Stanisław Trawczyński. Uproszczenie szalowania schodów żelbetowych za pomocą ceowników rozsuwanych.

43548. 24.6 1952. Józef Waclawik. Wykonanie odwadniacza do centralnego ogrzewania parowego.

43608. 25.6 1952. Marian Wegner. Zaprojektowanie automatycznie podnoszonych schodów przy wejściu na strych w budynkach wiejskich.

43613. 25.6 1952. Mgr inż. Włodzimierz Kunzek. Ulepszenie łąty tachometrycznej i łąty niwelacyjnej.

43653. 25.6 1952. Aleksander Święcicki. Zaprojektowanie i zastosowanie szablonów do murowania ościeży okiennych i drzwiowych.

43655. 25.6 1952. Teofil Malowański. Zastosowanie urządzenia, ułatwiającego zsuwanie belek DMS z szalki wyciągu typu „Stamo“.

43657. 25.6 1952. Stefan Czerwonka. Zaprojektowanie i wykonanie soch do szlifowania lastryka.

43672. 25.6 1952. Mgr inż. Ludwik Nowak. Opracowanie i zestawienie tablic tachometrycznych do pomiarów stałych kątów nachylenia.

43674. 25.6 1952. Dr inż. Tadeusz Kochmański. Opracowanie nomogramu, ułatwiającego dokonywanie redukcji w pomiarach tachometrycznych.

43675. 25.6 1952. Dr inż. Tadeusz Kochmański. Opracowanie metody ekonomicznego obliczania niwelacji geometrycznej za pomocą arytmometru z zastosowaniem uzupełnienia dziesiątowego.

43676. 25.6 1952. Adam Lenczowski. Opracowanie projektu dziennika paralaktycznego pomiaru boków i kątów za pomocą łąt bazowych.

43677. 25.6 1952. Adam Ryncarz. Zastosowanie kompletu łąbek przy pomiarze długich boków poligonowych metodą optyczną.

44006, 44007. 28.6 1952. Henryk Kubiczek i Jan Adamczyk. Przyrząd pomocniczy do wykonywania balustrad rurowych na klatkach schodowych i podestach.

44020. 28.6 1952. Józef Tałach. Zastosowanie narożników mocujących do spawania ram oraz futryn stalowych.

44052. 30.6 1952. Wawrzyniec Kmieć. Wykonanie płyty przestawnej, umożliwiającej skierowanie zaprawy z wyrzutni betoniarki do jednej z dwóch części skrzyni.

44053. 30.6 1952. Franciszek Swiatała. Wylimitowanie kątownika z obrzeża kanału nakrywanego drewnianą pokrywą.

44151. 30.6 1952. Inż. Adam Pacek. Zaprojektowanie betonowej kostki drogowej do układania trwałej nawierzchni jezdnej.

44353. 1.7 1952. Karol Wojtal. Zastosowanie sprężyn odciążowych do drzwi wahadłowych ciężkiego typu.

44381. 1.7 1952. Zdzisław Jakubczyk. Zaprojektowanie wykonania dzwonu do spłuczek klozetowych z wibrobetonu.

44446. 3.7 1952. Jakub Kamieniecki. Zaprojektowanie składanego rusztowania stolikowego do robót tynkarskich.

44448. 3.7 1952. Władysław Kańczuga. Zaprojektowanie zmiany szalowania nadproży przy robotach ciesielskich przy betonowaniu.

44551. 3.7 1952. Stanisław Frąckowski. Ulepszenie sposobu produkcji płyt „Suprema“ przez zastosowanie zamiast dotychczasowych ram drewnianych identycznej ramy betonowej.

44672. 4.7 1952. Inż. Alfons Hofmann. Zaprojektowanie dzwonu nurkowego do prac podwodnych.

44925. 10.7 1952. Józef Kot. Zastosowanie pulsometru przy pompowaniu wody do tendra parowozowego.

44926. 10.7 1952. Jan Rzeczkowski. Zastosowanie przy szalunkach stojaka, osadzonego w konstrukcji wzmocnionej.

44953. 10.7 1952. Jerzy Krzysok. Zaprojektowanie wspornika do rusztowań przy murowaniu studzienek, kanałów i ścian.

44962. 10.7 1952. Mgr inż. Henryk Strusiński. Sporządzenie skal drabinkowych do określenia dopuszczalnych różnic dwukrotnego pomiaru linii.

## SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

41364. 27.5 1952. Henryk Weselski. Zmiana konstrukcji wału Kardana przy samochodach Ford-Gaz i Ford V8.

41411, 41412. 27.5 1952. Zygmunt Pokora i Antoni Pietruszewski. Skonstruowanie ciągnika do wagonów.

41480, 41481. 31.5 1952. Kazimierz Póchopek i Zenon Dalecki. Zastosowanie sprężarki przenośnej do pompowania kół samochodowych zamiast pompowania ręcznego.

41502. 31.5 1952. Karol Jajszczok. Opracowanie projektu połączenia toru Nr 3 z torem Nr 5 celem polepszenia transportu wlewków do walcowni Mannesmana.

41599. 31.5 1952. Władysław Kachniarz. Zabezpieczenie wychyłczy wagonów w czasie oczyszczania.

41600. 31.5 1952. Władysław Kachniarz. Zabezpieczenie haków na wychylaczach wagonów.

41625. 31.5 1952. Władysław Ciechoński. Zastosowanie przyrządu do wypychania tulei metalowo-gumowych samochodowych.

41754. 2.6 1952. Jan Malicius. Naprawa zużytej pompy hydraulicznej do samochodu „Chevrolet“ przez wmontowanie tulei.

42064. 9.6 1952. Józef Palenga. Zastosowanie dodatkowego pierścienia w zużytych tłokach silników samochodowych.

42116. 9.6 1952. Emilian Filipow. Zaprojektowanie zmiany sposobu wymontowywania zamka w tylnych drzwiach samochodów marki „Skoda“ 1101 dla przeprowadzania napraw tych zamków.

42139. 9.6 1952. Paweł Macha. Zaprojektowanie ustawienia na słupach wysokości 2,5 m dużego zbiornika na wodę z odpowiednim rurociągiem celem skrócenia czasu brania wody przez parowozy normalno i wąskotorowe.

42248. 9.6 1952. Stanisław Nowicki. Zmechanizowanie transportu wewnętrznego przez zastosowanie wózka szynowego w magazynie surowców.

42359. 10.6 1952. Józef Grabias. Zmiana konstrukcji sztywnej dźwigni nastawnic z typu 5007 na ulepszony typ „N“.

42450. 10.6 1952. Władysław Bolek. Wykorzystanie starego silnika samochodowego, przeznaczonego na złom i przerobienie go na sprężarkę powietrza do pompowania opon samochodowych.

42451. 10.6 1952. Władysław Bolek. Skonstruowanie przyrządu do wulkanizacji dętek samochodowych.

42488 — 42491. 10.6 1952. Iwan, Mańka, Prędko i Repecki. Zastosowanie windy towarowej w wytwórni nr 3.

42517, 42518. 10.6 1952. Ryszard Mondry i Alojzy Małysek. Zaprojektowanie ułożenia dodatkowych torów na nie wykorzystanych terenach kopalni celem zwiększenia przepustowości bocznicy i ułatwienia wyładunków.

42660, 42661. 13.6 1952. Bogusław Borkowski i Stefan Nowak. Usprawnienie załadunku podkładek kolejowych do wagonów.

42667, 42668. 13.6 1952. Henryk Postek i Władysław Kapuściński. Ułożenie dodatkowego toru kolejki w celu ulepszenia transportu odlewów.

42669, 42670. 13.6 1952. Władysław Kapuściński i Henryk Postek. Usprawnienie transportu masy formierskiej.

42784, 42785. 14.6 1952. Bolesław Konieczny i Brunon Block. Wykonanie przyrządu, zapobiegającego odkręcaniu się żarówek do oświetlenia pokładów statku.

42871. 17.6 1952. Jan Przystarz. Zastosowanie racjonalnego sposobu naprawy przepalonych uszczelki głowicowych do silników samochodowych.

42872. 17.6 1952. Bronisław Sanocki. Zastosowanie ruchomego zsypu do przeładowywania żwiru, piasku itp. z wagonów wąskotorowych do wagonów normalnotorowych.

42881. 17.6 1952. Władysław Niemczak. Zmiana instalacji pieców żeliwnych w budkach na PKP.

43207. 21.6 1952. Józef Witczak. Przyspawanie pod wspornikiem haka, służącego do zaczepienia liny przy wyciąganiu ugrzeczonych ciągników.

43208. 21.6 1952. Józef Witczak. Przyspawanie w tylnej części pomostu ciągnika haka, służącego do zaczepiania lin przy załadunku dłuźcy na przyczepy ciągnikiem.

43216. 21.6 1952. Paweł Cibis. Zastosowanie stałego znakowania tary na skrzynkach do transportu międzyoperacyjnego.

43245. 21.6 1952. Tadeusz Lenart. Zaprojektowanie przystosowania istniejących silników spalinowych do napędu własnego mostu pontonowego.

43257. 21.6 1952. Roman Lis. Przerobienie hamulców mechanicznych na hydrauliczne w samochodzie osobowym marki „BMW“.

43278, 43279. 21.6 1952. Stanisław Gajewski i Karol Wirowski. Przeróbka uszkodzonej piasty do samochodu „Skoda“.

43376. 23.6 1952. Paweł Broł. Zastąpienie pękniętego resoru przy samochodzie „Mercedes“ płaskownikami przez połączenie z ramą samochodu.

43414. 23.6 1952. Piotr Zareba. Przerobienie konstrukcji mechanizmu hamulcowego przy samochodzie ciężarowym „GMC“.

43633. 25.6 1952. Łucja Kajda. Zastąpienie schodów do magazynu przez pochylinę.

43658. 25.6 1952. Feliks Swat. Zastosowanie silnika elektrycznego do rozruchu silników samochodowych zamiast korby ręcznej.

43684. 25.6 1952. Teofil Machnik. Zastosowanie bocznego zabezpieczenia zębów kółka napędowego kolejki linowej.

43712, 43713. 25.6 1952. Wacław Wójcicki i Zygmunt Tadrowski. Wykonanie urządzenia do wciągania wagonów i obracania obrotnicy.

43755. 26.6 1952. Julian Styś. Wykonanie nowych osiek ze stali chromoniklowej do samochodu marki „Austin“.

43777. 26.6 1952. Lucjan Dulik. Przesunięcie toru kolejki dla ułatwienia transportu surowców ze składu do wytwórni.

43791. 26.6 1952. Eugeniusz Serkuczewski. Wykonanie kratki między szynami zabezpieczającej pracownika podczas pracy pod wagonem.

43822. 27.6 1952. Hubert Ocerman. Przebudowa i ulepszenie konstrukcji podciągarek wagonowych.

43854, 43855. 27.6 1952. Augustyn Jurecki i Jan Luksa. Wmontowanie na torze kolejki wygiętych szyn umożliwiających przetok wagoników po dwóch torach.

43963. 28.6 1952. Stefan Kurzeński. Wykonanie we własnym zakresie i zainstalowanie sygnału powietrznego kontrolującego odpływ wody.

43968. 28.6 1952. Mikołaj Jurkiewicz. Ulepszenie wózka do transportu wewnątrz zakładowego.

43981, 43982. 28.6 1952. Edward Kuc i Józef Siewierski. Zastosowanie mechanicznego podciągania wagonów na wagę wagonową.

44124. 30.6 1952. Jan Knapczyk. Zastosowanie ulepszonego aparatu do podgrzewania zwrotnic.

44279, 44280. 1.7 1952. Wilhelm Kruczek i Augustyn Pawletko. Ułożenie toru wąskotorowego do odwożenia żuźla z kotłowni.

44290. 1.7 1952. Walenty Pawłowicz. Zaprojektowanie sposobu wciągania ślizgów pod statek do wodowania.

44349. 1.7 1952. Roman Ćmiel. Zastosowanie przyrządu do wstawiania na szyny wozu wykolejonego.

44706. 7.7 1952. Lucjan Sulkowski. Uproszczenie transportu odpadków lamel.

44728. 7.7 1952. Zygmunt Romaniuk. Wykonanie podnośnika do budowy ścian peronów.

44854. 7.7 1952. Marian Paplicki. Ułatwienie transportu złomu i ładowania go do wagonów.

44892. 7.7 1952. Zygmunt Jaźwiński. Wykonanie kieszonkowej przecieraczki szyb w pojazdach mechanicznych podczas mrozów.

44901. 7.7 1952. Jan Krzysztofiak. Wykonanie przyrządu do zbliżania lub rozsuwania szyn na torach kolejowych.

44902. 7.7 1952. Tadeusz Lidwin. Skonstruowanie zaworki przebiegowej, zamykającej drążek kierunkowy w położeniu pod blokiem Szw lub przez odblokowanie bloku Ozg.

## SERIA 13b: LEŚNICTWO

44436. 3.7 1952. Teofil Nowicki. Przystosowanie pluga marki Ventzki do prac szkółkarskich.

44437. 3.7 1952. Ignacy Roj. Wykonanie obustronnego żłobiaka do żywicowania.

44438. 3.7 1952. Inż. Kazimierz Witkowski. Zaprojektowanie przyrządu, ułatwiającego przenoszenie sadzonek.

44439. 3.7 1952. Wincenty Sledziński. Zaprojektowanie ostrzenia ryśnika do znaczenia drzew od zewnątrz.

44440. 3.7 1952. Inż. Jan Żerebecki. Zaprojektowanie nowej metody ścinania drzewa piłami mechanicznymi.

## SERIA 14: OGÓLNA

45004. 14.5 1952. Józef Więckowski. U uruchomienie zegara kontrolnego w portierni.

40734. 22.5 1952. Bogdan Reinke. Zaprojektowanie metody opracowywania zleceń na poszczególne działy.

41024. 23.5 1952. Ignacy Palikowski. Zastosowanie przy elewatorze żuźlowym osłony, chroniącej pracownika przed wypadkiem przy czyszczeniu elewatora.

41026. 23.5 1952. Władysław Ostrowski. Wykonanie zabezpieczenia przed przesuwem kół zębatach przy silnikach podajników pyłu węglowego.

- 41027.** 23.5 1952. Władysław Ostrowski. Wykonanie ściągacza-napychacza, ułatwiającego montaż i demontaż kół zębatach, tarcz sprzęgłowych i kół pasowych.
- 41062.** 24.5 1952. Mieczysław Maj. Zastosowanie obszycia skórzanego do lin konopnych do podnoszenia ciężarów.
- 41070.** 24.5 1952. Marian Mentel. Wykonanie szyn przenośnego odcinka toru, umożliwiającego wjeżdżanie kolebami do wagonu przy rozładowywaniu ich.
- 41087.** 24.5 1952. Eugeniusz Gryka. Podwyższenie posadzki w nowowyprowadzonej rozdzielni gazowej.
- 41107.** 24.5 1952. Walenty Sośniecki. Przedłużenie rury i odprowadzenie pary z inżektora na zewnątrz kotłowni.
- 41108.** 24.5 1952. Walenty Sośniecki. Zastąpienie przenośnych kobytek z podestem stałym pomostem podestowym.
- 41110.** 24.5 1952. Emil Słania. Zastosowanie pompki skrzydełkowej do przepompowywania olejów z beczek do zbiornika.
- 41147, 41148.** 24.5 1952. Stefan Ladachowski i Antoni Koprowicz. Zastosowanie lepszego sposobu zszywania pasów płóciennych.
- 41159.** 26.5 1952. Marian Filipowski. Zastąpienie uszczelk skórzaných uszczelkami tekturowymi nasycenymi pokostem.
- 41163.** 26.5 1952. Ignacy Godniak. Zaprojektowanie sposobu powiększania średnicy kół pasowych.
- 41187.** 26.5 1952. Władysław Walicki. Zastąpienie często ulegających stłuczeniu lamp sygnalizacji świetlnej skrzynkami sygnalizacyjnymi.
- 41188.** 26.5 1952. Czesław Michaś. Zastosowanie specjalnego wyłącznika, zabezpieczającego przed zerwaniem liny i uszkodzeniem bębna przy dźwigu „Demag“.
- 41201.** 26.5 1952. Antoni Glibowski. Opracowanie projektu urządzenia przeciwwagowego wyciągów do światła scenicznego w sali teatralnej.
- 41225.** 26.5 1952. Artur Jaśkowski. Zaprojektowanie dodatkowego odległościowego wskaźnika poziomu wody w kotłach.
- 41226—41228.** 26.5 1952. Bronisław Mrozek, Stanisław Nowacki i Zbigniew Mrozek. Zaprojektowanie urządzenia do kontroli poziomu wody na jazie elektrowni wodnej.
- 41248.** 26.5 1952. Józef Adamowicz. Zastosowanie konserwacji rozruszników wodnych lakierem asfaltowym.
- 41249.** 26.5 1952. Tadeusz Stolarski. Wykonanie przyrządu pomiarowego do mierzenia większych średnic.
- 41263, 41264.** 26.5 1952. Wacław Wincek i Władysław Stefański. Ulepszenie pracy elektrycznych analizatorów gazów spalinowych przy kotłach.
- 41265.** 26.5 1952. Antoni Żukowski. Wykonanie specjalnego klucza do odkręcania śrub na magistrali w miejscach niedostępnych dla kluczy kalibrowych.
- 41268.** 26.5 1952. Józef Trzaska. Zmiana konstrukcji drąga łączącego w przyczepie słupowej.
- 41269.** 26.5 1952. Wacław Falkowski. Wykonanie przybudówki, zabezpieczającej przed dostawaniem się zimnego powietrza do kotłowni w czasie dowożenia węgla.
- 41290.** 26.5 1952. Władysław Okrajni. Skonstruowanie grzejników parowych centralnego ogrzewania ze starych rur kotłowych.
- 41305.** 26.5 1952. Zygmunt Młynek. Skonstruowanie i zamontowanie specjalnego podnośnika beczek na peronie wyładowniczym.
- 41307.** 26.5 1952. Tadeusz Klich. Zastosowanie silnika elektrycznego do napędu wentylatora do poddmuchu kotła parowego w czasie postoju maszyny parowej.
- 41315.** 26.5 1952. Stanisław Dembiński. Zastosowanie śrubowych złączy do łączenia taśm transporterów.
- 41316.** 26.5 1952. Zygmunt Rytel. Zabudowanie skrzynki do wyłapywania talku, zsypującego się z pasa przyciskowego przy turbinie, w celu ponownego wykorzystania.
- 41339.** 26.5 1952. Jerzy Bączkowski. Zastosowanie ślizgów zamiast rolek pod rusztami kotłów.
- 41357—41359.** 27.5 1952. Jan Bogusz, Edward Spiołek i Artur Chamań. Zmechanizowanie transportu z magazynu wyrobów gotowych do wagonów.
- 41368, 41369.** 27.5 1952. Franciszek Antosik i Emilian Bortnik. Telefoniczne połączenie dwóch posesji zakładów wytwórczych.
- 41374.** 27.5 1952. Stanisław Majewski. Zainstalowanie w górnej części pieca koksowego kotła wodnego, służącego do celów ogrzewania.
- 41376.** 27.5 1952. Florian Kochoń. Zmiana sposobu łączenia batystu przy produkcji ceratki.
- 41380.** 27.5 1952. Bernard Nawrat. Zastosowanie dławika z brązu przy powlekarce bębnowej.
- 41382, 41383.** 27.5 1952. Stanisław Stoszek i Werner Furman. Skonstruowanie gilotyny do cięcia papieru bakelizowanego na arkusze.
- 41384.** 27.5 1952. Maria Lorenz. Pocięcie kalki na znormalizowane formaty i posegregowanie jej według formatów.
- 41410.** 27.5 1952. Mieczysław Boczek. Zastosowanie do układania narzędzi stolików ruchomych na zwrotnych kółkach.
- 41413, 41414.** 27.5 1952. Wacław Brzozowski i Władysław Pietras. Zastosowanie uniwersalnego sposobu wykonywania rur i tulei z papieru bakelizowanego dowolnej długości, ponad długość fabrykacyjną.
- 41416.** 27.5 1952. Stanisław Śpiewak. Zastąpienie oleju maszynowego mieszaniną oleju cylindrowego i maszynowego.
- 41421.** 27.5 1952. Maksymilian Sima. Wykonanie przyrządu do utrzymania maszyny na obrotach przepisanych.
- 41474.** 29.5 1952. Inż. Andrzej Przeworski. Zastosowanie specjalnego ekranu do kontroli wtryskiwaczy.
- 41488.** 31.5 1952. Leon Lorek. Uniezależnienie zakładu od dostawy wody destylowanej przez doprowadzenie do stanu użyteczności destylarki zakładowej.
- 41515.** 31.5 1952. Edward Malesa. Zaprojektowanie filtru, zapobiegającego przedostawaniu się części szczeliw lub sprężyn do przewodów wody ciśnieniowej pras i akumulatora.
- 41516.** 31.5 1952. Stanisław Widło. Zastosowanie dmuchawki parowej do czyszczenia rur sekcyjnych z sadzy i popiołu w kotle parowym.
- 41517.** 31.5 1952. Antoni Wypler. Zastosowanie dodatkowego łożyska łożyskowego przy przekładni napędu wywrotnicy wózków.
- 41521.** 31.5 1952. Wilhelm Gabor. Zabezpieczenie za pomocą poręczy wyjścia z magazynu dla uniknięcia wypadków najeżdżania przez pociąg.
- 41529, 41530.** 31.5 1952. Stefan Maślanka i Stefan Cichoń. Zastosowanie smarowniczi Stauffera do smarowania łożysk kół przystawki pasowej.
- 41547.** 31.5 1952. Henryk Bieniek. Wykorzystanie ciepła pary, wydobywającej się z rury skraplacza, do podgrzewania wody, zasilającej kocioł.
- 41586.** 31.5 1952. Stefan Fuks. Ulepszony sposób zainstalowania wagi.
- 41589—41591.** 31.5 1952. Marian Męczyński, Władysław Szewc i Władysław Wichrowski. Wykonanie dwudzielnej ramy, podtrzymującej dźwignię sprzęgła.
- 41605, 41606.** 31.5 1952. Maksymilian Smolka i Wilhelm Kotula. Zastosowanie pompy zasilającej wodą zbiorniki w łaźni.
- 41615.** 31.5 1952. Emil Kafir. Zaoszczędzenie zużycia wody kolorowej do manometrów szklanych.
- 41621.** 31.5 1952. Longin Kasprzyk. Zastosowanie dwustronnej skali i wskazówek przy manometrach do kontroli ciśnienia.
- 41672.** 31.5 1952. Franciszek Dłutek. Zastosowanie zamka błyskawicznego do zamykania biurek, szaf i drzwi.
- 41676.** 31.5 1952. Franciszek Piela. Zwiększenie przepustowości istniejących przewodów i zaworów parowych w celu ogrzewania budynku, mieszczącego garaże.
- 41681.** 31.5 1952. Władysław Faryniuk. Zastosowanie łączenia pasów gumowo-parciany za pomocą złączy stalowych.
- 41703.** 2.6 1952. Henryk Stręcioch. Zabezpieczenie transformatora przy spawarce „Kosicz“ przed osadami pary i kurzu.
- 41723, 41724.** 2.6 1952. Władysław Stefański i Wacław Wincek. Zaprojektowanie i wykonanie urządzenia do wskazywania poziomu wody w zbiorniku.
- 41725.** 2.6 1952. Józef Beška. Przerobienie sit kaskadowych w podgrzewaczach reaktorów w celu łatwiejszego ich czyszczenia.
- 41726.** 2.6 1952. Jerzy Nowak. Zastosowanie do maszyny do liczenia urządzenia, umożliwiającego wykorzystanie drugiej strony taśmy papierowej.

41730. 2.6 1952. Józef Chrapek. Zmiana sposobu grzania wody do mycia pomieszczeń fabrycznych.
41731. 2.6 1952. Józef Chrapek. Wykonanie urządzenia do opróżniania beczek z oleju.
41745. 2.6 1952. Maria Zamerlak. Zastosowanie dodatkowego kurka przy pralce mechanicznej.
41769. 2.6 1952. Kazimierz Kołodziej. Wykorzystanie wciągarki zakładowej do zsypanych węgla z samochodu do bunkra przez podniesienie przodu samochodu.
41793. 4.6 1952. Hieronim Rybacki. Ulepszenie liczydeł wag węglowych, stosowanych przy kotłach parowych.
41802. 4.6 1952. Szczepan Ławniczak. Zastosowanie urządzenia do równomiernego skrapiania miazgi przed spalaniem.
41838. 7.6 1952. Franciszek Łapacz. Uniezależnienie ruchu kół prowadzących łańcuch elewatora.
41839. 7.6 1952. Piotr Szal. Zastosowanie kosza w postaci kleszczy do przenoszenia butli z kwasem.
41841. 7.6 1952. Waław Piotrowski. Skonstruowanie młotka pneumatycznego do czyszczenia kotłów z kamienia kotłowego.
41850. 7.6 1952. Mieczysław Pęczalski. Wprowadzenie oszczędnego sposobu cięcia kalki technicznej z rolki.
41851. 7.6 1952. Józef Skrzypiec. Przebudowa urządzeń, odpopielających kotłownie.
- 41852, 41853. 7.6 1952. Stefan Bajda i Stanisław Zachman. Nasylenie klingerytu, przeznaczonego na uszczelki, pokostem z dodatkiem grafitu.
41863. 7.6 1952. Antoni Kaluga. Zabezpieczenie kabla, doprowadzającego prąd do czepaka, przed szybkim zniszczeniem.
41875. 7.6 1952. Zygmunt Wietecha. Zastosowanie wózków do przewożenia butli z tlenem.
41884. 7.6 1952. Józef Smolka. Racjonalne rozmieszczenie manometrów przy kompresorach.
41923. 7.6 1952. Stanisław Widło. Wykonanie kanału spustowego do usuwania popiołu z komór w czasie ruchu kotła.
41925. 7.6 1952. Józef Nowak. Zmiana sposobu umocowania mechanizmów do otwierania okien systemu „Wema“.
41928. 7.6 1952. Józef Cyngler. Zastąpienie skórzanym rękawic, używanych przy elektrycznym spawaniu, workami z brezentu.
41929. 7.6 1952. Franciszek Gola. Zastosowanie płaskowników w komorze transportowej do węgla w kotłowni w celu ułatwienia ciągłości ruchu kubelków.
41935. 7.6 1952. Tadeusz Frydrych. Sporządzenie tabeli średnich wykresów diagramowych oraz sporządzenie skal do obliczania zużycia gazu.
41943. 7.6 1952. Stefan Bajda. Opracowanie sposobu klimatyzacji sali produkcyjnej.
- 42014, 42015. 9.6 1952. Henryk Furgol i Ernest Kuczera. Zastosowanie łańcucha, zapobiegającego samoczynnemu włączaniu się prasy mimośrodowej.
42059. 9.6 1952. Franciszek Kocot. Doprowadzenie instalacji parowej do bocznic kolejowej w celu umożliwienia podgrzewania cystern z ropą w okresie zimowym.
42066. 9.6 1952. Ignacy Srokocz. Wykonanie osłony z blachy do pasa napędowego prasy II nawierzchni kolejowej.
42105. 9.6 1952. Jan Krugier. Zamiana pasów transmisyjnych skórzanych na pasy klinowe.
42142. 9.6 1952. Jan Bąk. Wmontowanie zaworu i rury do przewodu odpływowego za pompą kondensacyjną.
42148. 9.6 1952. Ignacy Piątek. Zastosowanie tarcz ochronnych przy wirnikach wentylatorów pyłu węglowego celem przedłużenia czasu pracy wentylatorów.
- 42149, 42150. 9.6 1952. Wiktor Cibor i Józef Cibor. Zaprojektowanie dorobienia drzewiczek przy komorze pieca baterijnego w celu ułatwienia odpopielania.
42163. 9.6 1952. Maksymilian Blajszwic. Dorobienie urządzeń prysznicowych przy kurkach wody ciepłej.
- 42165, 42166. 9.6 1952. Augustyn Leder i Maksymilian Blajszwic. Przerobienie instalacji podgrzewania wody kotłowej przed zasileniem kotła.
42167. 9.6 1952. Inż. Zygmunt Schoen. Zaprojektowanie regulacji dopływu wody produkcyjnej w sposób stały.
42171. 9.6 1952. Antoni Szopa. Przystosowanie przepływomierza pary do mierzenia poziomu wody w walcu kotła.
42172. 9.6 1952. Waław Leśniak. Wykorzystanie wyświetlarki do prostowania odbitek rysunków.
42173. 9.6 1952. Jan Gałąż. Skierowanie wody z prymusowego odmulania kotła „La Mont“ do zasilania kotła nr 3.
42184. 9.6 1952. Paweł Dudek. Zastosowanie węgla niskogatunkowego do opalania lokomotywy.
42233. 9.6 1952. Mieczysław Kosmowski. Skonstruowanie ręcznej wiertarki elektrycznej z umocowanym w uchwycie rozwiertakiem do czyszczenia otworów w kondensatorze turbiny parowej.
42241. 9.6 1952. Jan Kubala. Zabudowanie dodatkowych łożysk oporowych przy pompach odśrodkowych w celu wyrównania sił poosiowych.
42271. 9.6 1952. Tomasz Duś. Zastosowanie pierścieni wzmacniających do rur żużlowych.
42272. 9.6 1952. Mieczysław Grześkowiak. Skonstruowanie i zastosowanie przyrządu, wyłapującego wydmuchiwana rtęć z paromierza.
42274. 9.6 1952. Kazimierz Kurosz. Zabezpieczenie trących się lin stalowych przy podnośniku od zniszczenia przez spadającą żużel.
- 42315, 42316. 9.6 1952. K. Banasiak i St. Alabrudziński. Wykonanie urządzenia do wywoływania sztucznego ciągu przy piecu kuziennym.
42335. 10.6 1952. Stefan Ptaszyński. Ustawienie w starej pompowni okna z przewietrznikiem.
42345. 10.6 1952. Tadeusz Ziętkowski. Ulepszenie sposobu dostarczania wody do kotłowni z własnego basenu.
42364. 10.6 1952. Alojzy Myszor. Zastosowanie grzejnika parowego do podgrzewania kleju stolarskiego.
42365. 10.6 1952. Franciszek Jędralski. Zastosowanie zbiornika do filtrowania nafty w celu dalszego jej wykorzystania do płukania drobnych przedmiotów mosiężnych masowej produkcji.
42366. 10.6 1952. Franciszek Jędralski. Zastosowanie przenośnej pompki o napędzie elektrycznym do wypompowywania oleju z maszyn.
42371. 10.6 1952. Józef Holewiński. Zastosowanie ułatwionego sposobu usuwania farby niebieskiej z szyb okiennych.
42381. 10.6 1952. Władysław Chabowski. Zastąpienie łożysk kulkowych wkładkami gumoitektowymi, pracującymi w oliwie.
42404. 10.6 1952. Jerzy Matuszek. Przerobienie instalacji wodociągowej w umywalni przez zastąpienie istniejących kranów jednym kranem łącznym i odpowiednimi rurkami.
42406. 10.6 1952. Jan Kogut. Wykorzystanie pary odlotowej z maszyny parowej do podgrzewania wody, zasilającej kotły parowe.
42407. 10.6 1952. Rudolf Bańkowski. Zastosowanie łapaczy bezpieczeństwa na konwojerze węglowym.
42410. 10.6 1952. Ignacy Małocha. Zastąpienie słabego łańcucha mechanizmu posuwowego wózka wywrotowego na konwojerze łańcuchem „Galla“.
42411. 10.6 1952. Stanisław Sadzik. Zastosowanie kątówki z rolkami między obwodem pasa transmisyjnego celem zapobieżenia spadaniu pasa z koła pasowego.
42412. 10.6 1952. Władysław Kierat. Zastosowanie podkładek metalowych zamiast skórzanych w oliwiarkach ciśnieniowych.
42413. 10.6 1952. Stefan Kowalski. Wykonanie przyrządu do zwijania strażackich węży tłocznych.
42416. 10.6 1952. Józef Jaworek. Wykonanie nad kotłami wysokopiętnymi pod konstrukcją dachową rury przeciwpożarowej, połączonej z dopływem wody na wypadek pożaru.
42418. 10.6 1952. Franciszek Janota. Zastosowanie na trybikach suszaków karterów smarujących w celu równomiernego i oszczędnego użycia oleju do oliwienia wienca trybików.
42419. 10.6 1952. Alojzy Jaszczyk. Usprawnienie gospodarki workami filtracyjnymi w młynowni przez doszywanie uszkodzonych końcówek, skracanie uszkodzonych części lub odwracanie dołu do góry.
42420. 10.6 1952. Ignacy Kopyciak. Wykonanie przyrządy samochodowej z wycofanego z ruchu ciężarowego samochodu „Ford BB“.
42423. 10.6 1952. Alojzy Parma. Zastosowanie stożków przesiewników z żelbetonu zamiast z blachy.
42425. 10.6 1952. Kazimierz Roman. Przerobienie rurociągów parowych na kotłowni.



42427. 10.6 1952. Karol Olejek. Przerobienie urządzenia, umożliwiającego opróżnianie zbiorników pyłu węglowego, wygaszonego kotła 85 atm. i zużycie w kotle będącym w ruchu.
- 42428, 42429. 10.6 1952. Jan Krzyżowski i Alfred Lazar. Zaprojektowanie budowy w magazynie odpowiednio urządzonych zbiorników na olej.
- 42430, 42431. 10.6 1952. Aleksy Libera i Józef Meinert. Zastosowanie dysz natryskowych do skrapiania węgla przy taśmie przenośnikowej elewatora II.
- 42432, 42433. 10.6 1952. Feliks Kowalski i Alojzy Wojsyk. Zastosowanie żeliwnych końcówek dysz powietrza wtórnego przy kotle wysokoprężnym III-b zamiast końcówek stalowych typu „Borsig“.
- 42437—42440. 10.6 1952. Ludwik Neyman, Karol Taut, Engelbert Hiltowski i Jan Wieczorek. Zbudowanie ciągnika z części wybranych ze złomu.
42462. 10.6 1952. Jan Mazur. Wykonanie przyrządu do mycia węży strażackich.
- 42476, 42477. 10.6 1952. Jerzy Skrzypczyński i Jan Gośdziela. Wykonanie do ściągania wody z wykopów wodogonów z rur z dyszami ze stali nierdzewnej.
42550. 10.6 1952. Kazimierz Weiss. Zaprojektowanie ramki z kratą do zabezpieczenia otworów wyspowych zbiorników zmielonego węgla.
42551. 10.6 1952. Andrzej Kopieli. Zaprojektowanie przyrządu, ułatwiającego ładowanie i wyładowywanie zwojów drutu do kotłów żarzeniowych.
- 42552, 42553. 10.6 1952. Teodor Skrzypczyk i Jerzy Gryc. Zaprojektowanie wałków, dostosowanych do zastępczych pasków wykresowych termografu „Elliot“.
- 42567—42569. 10.6 1952. Roman Szewczyk, Mieczysław Szmidt i Karol Kansy. Zastosowanie naprężacza pasów klinowych w napędzie giętarki łuków szyn kopalnianych.
42570. 13.6 1952. Zygmunt Tyszkiewicz. Zastosowanie stojaka do wypróżniania beczek.
42588. 13.6 1952. Stanisław Wojtczak. Zastosowanie silnika elektrycznego o mniejszej mocy w celu obniżenia kosztów własnych.
42604. 13.6 1952. Henryk Maślaniec. Urządzenie ramy wyladunkowej w magazynie ekspedycyjnym.
42606. 13.6 1952. Antoni Skoczek. Zastosowanie ciągnika ręcznego do przepychania wagonów.
42607. 13.6 1952. Bernard Kulka. Wykonanie i zastosowanie wyciągu linowego do wytaczania koleb ze szlaką spod kotła.
42636. 13.6 1952. Stefan Ptaszyński. Przebudowa rury odprowadzającej wodę do studzienek w celu ulepszenia dowożenia węgla i wywożenia żużli.
42687. 13.6 1952. Julian Marczyk. Zaprojektowanie przeniesienia pomp zasilających kotły do budynku kotłowni.
42703. 14.6 1952. Jerzy Lułko. Racjonalne wykorzystanie energii cieplnej do ogrzewania działów produkcyjnych.
42709. 14.6 1952. Antoni Miarka. Wykonanie rolek do przenośników taśmowych długości 545 mm z zużytych rolek o długości 290 mm.
42728. 14.6 1952. Bronisław Suchanek. Zastosowanie mechanicznego napędu do ręcznej windy towarowej.
42729. 14.6 1952. Alfred Mazon. Ulepszenie sposobu odmładania urządzenia do zmiękczenia wody kotłowej.
42734. 14.6 1952. Paweł Szulakiewicz. Zwiększenie wydajności taśm celofanowych „Sellotape“ do sklejanie rysunków.
42759. 14.6 1952. Jan Brauze. Zaprojektowanie pochylni z piętra na parter w celu ułatwienia transportu.
42767. 14.6 1952. Roman Post. Przesławienie transmisji w piekarni w celu zabezpieczenia od wypadku.
42773. 14.6 1952. Ignacy Niepsuj. Zaprojektowanie obniżenia nawierzchni kanału przewodów parowych do poziomu chodnika.
42817. 14.6 1952. Edmund Skrzypczak. Zaprojektowanie zbiornika z rurami doprowadzającymi parę i zimną wodę w celu podgrzewania wody.
42836. 16.6 1952. Jan Brondel. Usuwanie wody spod wagi wagonowej.
42843. 16.6 1952. Mieczysław Okoń. Skonstruowanie kotła do grzania wody z przyrządem do wulkanizacji.
42856. 16.6 1952. Zygmunt Staszek. Zastosowanie specjalnej szafy do wywoływania rysunków.
42866. 17.6 1952. Bolesław Kralkowski. Racjonalne wykorzystanie stwardniałych farb olejnych.
- 42887, 42888. 17.6 1952. Mieczysław Ziemiński i Józef Olejniczak. Zastosowanie dzwonek alarmujących przy suwnicach.
42897. 17.6 1952. Edward Maliński. Spalanie trocin łącznie z miałem węglowym w paleniskach kotłów parowych.
42902. 17.6 1952. Leopold Komasa. Zastosowanie linki do wyłączania i włączania silnika elektrycznego, znajdującego się za ścianą, zamiast każdorazowego wołania przez ścianę o uruchomienie lub zatrzymanie silnika.
42912. 17.6 1952. Robert Rol. Projekt zainstalowania w budynku strażnicy przeciwpożarowej kotła do centralnego ogrzewania remizy i dyżurki zamiast pieców kaflowych.
- 42920, 42921. 17.6 1952. Jan Forysiak i Stefan Chalupka. Zaprojektowanie dodatkowego rurociągu parowego, umożliwiającego w razie potrzeby wyłączenie przegrzewacza.
42929. 17.6 1952. Norbert Górecki. Zastosowanie chłodzenia wodnego cylindrów kompresora powietrznego.
42930. 17.6 1952. Stanisław Krzeziński. Wstawienie dodatkowej belki do sklepienia paleniska kotła I.
42955. 17.6 1952. Rudolf Zdziebło. Zmechanizowanie napędu suwnic.
42963. 17.6 1952. Adolf Roczniak. Zwiększenie bezpieczeństwa pracy przy windach.
- 42975, 42976. 17.6 1952. Kazimierz Wrona i Franciszek Permus. Włączenie pras o indywidualnym ciśnieniu olejowym do ogólnego systemu wodnego.
42977. 17.6 1952. Mieczysław Hilaszek. Zmiana konstrukcji komór paleniskowych kotłów 1—7.
42979. 17.6 1952. Zdzisław Helbin. Skonstruowanie szybkoskrętnego łącznika węży gumowych.
42983. 17.6 1952. Jerzy Maj. Zastosowanie chłodzenia wodnego łożyska oporowego pompy tłoczącej.
42994. 17.6 1952. Franciszek Pietrzyk. Projekt zainstalowania w pewnych punktach fabryki gniazdek dla dołączania spawarek elektrycznych.
- 43001, 43002. 17.6 1952. Karol Szmieszko i Julian Krupa. Renowacja zużytych dławic labiryntowych zaworów wlotowych maszyny parowej przez zastosowanie wymiennych tulejek brązowych.
43008. 17.6 1952. Julian Sarga. Zastosowanie zużytej taśmy stalowej do powtórnego opakowania skrzyń.
43009. 17.6 1952. Lucjan Kubiak. Wykonanie przenośnika w oddziale sortowni systemem gospodarczym.
43020. 17.6 1952. Franciszek Jałowiecki. Zmiana konstrukcji bolca do łańcucha rusztu przy kotle „Weissbach“, umożliwiającego szybsze połączenie rusztu w razie awarii.
- 43021, 43022. 17.6 1952. Antoni Celepka i Jan Peron. Zastąpienie kulkowych łożysk oporowych przy napędzie rusztów kotłów „Babcock“ pierścieniami cementowanymi.
43023. 17.6 1952. Bronisław Grelewicz. Zaprojektowanie i zastosowanie łączników własnego pomysłu do łączenia taśm gumowych i parcianych w sortowni węgla.
43031. 18.6 1952. Ludwik Mazurek. Zastosowanie klina z noskiem dwustronnym do umocowania kół na wałach.
43037. 18.6 1952. Władysław Flaga. Usprawnienie transportu wózków kopalnianych, nadsyłanych do napraw, przez ułożenie w kuźni toru.
43097. 18.6 1952. Stefan Ptaszyński. Połączenie wylotu przewodu wody cyrkulacyjnej z turbiny B-467 do kanału wody zimnej na filtr.
43123. 18.6 1952. Alfred Zawada. Zaprojektowanie budowy centralnego zbiornika do skroplin i pary nie skroplonej.
- 43143, 43144. 19.6 1952. Józef Pyra i Jan Korsak. Zastosowanie specjalnego przyrządu do przewracania ciężkich beczek podczas ich przeładunku.
43147. 19.6 1952. Franciszek Sass. Wykonanie kanału do odpływu wody gruntowej.
43166. 19.6 1952. Otton Sapok. Ulepszenie leja przy elewatorze w kotłowni.
43169. 19.6 1952. Władysław Kopcio. Zastosowanie przekładni do mechanicznego wyciągania z kotłowni wózków ze szlaką.
43181. 19.6 1952. Bogdan Kempa. Zbudowanie wagi do wózków z opałem celem kontroli.
43210. 21.6 1952. Mieczysława Siennicka. Zaprojektowanie wykorzystania odpadu taśmy żelaznej zimnowalcowanej do opasywania skrzyń z wyrobami.

43231. 21.6 1952. Józef Zur. Doraźna naprawa kopuły rusztu gazogeneratora celem zapobieżenia przerwie w produkcji.
43236. 21.6 1952. Leon Gałuszewski. Opracowanie racjonalnego sposobu obliczania roboczo-godzin, przeprowadzonych przez uczniów w warsztatach stoczni.
43242. 21.6 1952. Walenty Pawłowicz. Zastosowanie sposobu przelewania wody za pomocą sprężonego powietrza z jednego zbiornika do drugiego podczas próby na szczelność.
43252. 21.6 1952. Edward Maliński. Ulepszenie instalacji przedmuchiwaczy sadzy w podgrzewaczach wody przy kotłach.
43253. 21.6 1952. Ignacy Kulawiak. Zastosowanie tekturowej rączki do pilników.
43256. 21.6 1952. Władysław Łopusiewicz. Usuwanie kamienia kotłowego strumieniem piasku.
- 43269, 43270. 21.6 1952. Florian Wrzeszykowski i Józef Nowak. Zastosowanie rurociągu do napełniania beczek olejem ze zbiornika.
43308. 21.6 1952. Stanisław Nowacki. Zastosowanie soli przy wymurowaniu paleniska lokomobili „Lanz“ zamiast mączki szamotowej.
43311. 21.6 1952. Franciszek Witt. Zaprojektowanie i zainstalowanie sygnalizacji akustycznej przy obsłudze maszyn.
43318. 23.6 1952. Antoni Sławik. Skonstruowanie urządzenia do załadowywania za pomocą sprężonego powietrza żwiru do odzłazniaczy wody.
- 43321, 43322. 23.6 1952. Antoni Skwara i Konrad Gabor. Wzmocnienie bocznych ścianek zabieraków przy przenośnikach pionowych w celu przedłużenia ich żywotności.
43373. 23.6 1952. Jan Walnik. Dokonanie przeróbki pokryw włazów do kanałów wód ściekowych.
43374. 23.6 1952. Władysław Mrówka. Wykonanie specjalnych kleszczy do wyciągania haków szynowych.
43375. 23.6 1952. Władysław Mrówka. Zastosowanie urządzenia ślimakowego do podnoszenia pomostu kolejki wąskotorowej.
43377. 23.6 1952. Zofia Straszewska. Wykonanie we własnym zakresie wyświetlarki ręcznej do rysunków technicznych.
- 43392—43395. 23.6 1952. Jan Bober, Jan Ciesielski, Gerard Kermel i Franciszek Plaskura. Zaprojektowanie i wykonanie urządzenia do prób korpusów gaśnic przeciwpożarowych na szczelność.
43458. 23.6 1952. Stefan Kuczera. Zmiana sposobu wykonywania drążków szlakowych do generatorów „Bamag“.
43460. 23.6 1952. Alojzy Bulanda. Zastosowanie urządzenia do czyszczenia komina żelaznego o wysokości 42 m.
43481. 24.6 1952. Tadeusz Bartkiewicz. Wykonanie ochronnych łap gumowych ze starych dętek samochodowych.
43493. 24.6 1952. Leon Sikora. Zmiana sposobu czyszczenia przykrywek rurowych kotłów parowych.
43502. 24.6 1952. Zygmunt Roliński. Ulepszenie smarowania podwozia dźwigu torowego.
43516. 24.6 1952. Józef Wranik. Zaopatrzenie rury ssącej w odpowiedni zawór.
43526. 24.6 1952. Tomasz Gomoliszewski. Ułatwienie pracy przy pomiarach tachometrycznych.
43543. 24.6 1952. Alfons Pierchałko. Wykonanie narzędzia do ostrzenia ołówków.
43556. 24.6 1952. Paweł Sejdel. Skonstruowanie koscyczka z zamknięciem kluczowym, ochraniającym żarówkę przed kradzieżą.
43560. 24.6 1952. Kazimierz Krzemiński. Spłaszczenie korpusu i końcówek natryskiwaczy igielitu.
43581. 24.6 1952. Ignacy Małocha. Wygięcie i wmontowanie dwóch kątowników na konwojerze.
43627. 25.6 1952. Bogdan Kempa. Wykorzystanie starego drutu z nadchodzących przesyłek jako materiału spawalniczego.
43656. 25.6 1952. Maksymilian Krajewski. Zastosowanie przyrządu do hamowania przyczep węglowych.
43669. 25.6 1952. Franciszek Suchy. Przerobienie pieca do ogrzewania wody dla łaźni.
43680. 25.6 1952. Alojzy Adamczyk. Zastosowanie do podgrzewaczy powietrza odpadków ognioodpornej blachy „argentyt“ zamiast dotychczas stosowanej zwykłej blachy.
43685. 25.6 1952. Rudolf Kajzer. Zastosowanie dodatkowej pipety celem zapobieżenia dopływu powietrza przy aparacie „Orsata“.
43739. 26.6 1952. Jerzy Grabowski. Skonstruowanie pompy ręcznej do sprawdzania węży i gaśnic na ciśnienie.
43740. 26.6 1952. Józef Jaruszowiec. Wykonanie sposobem gospodarczym brakujących do zelektryfikowania suwnic izolatorów do przewodów ślizgowych i zbieraczy prądowych.
43749. 26.6 1952. Tomasz Janus. Zastosowanie wielokrażka do podnoszenia na strych stajni siana lub słomy zamiast używania do tego celu liny, przewieszanej przez jedną rolkę.
43757. 26.6 1952. Stefan Kania. Wykonanie z materiałów odpadkowych armatury do świetlnej instalacji dekoracyjnej.
43764. 26.6 1952. Stanisław Jankowski. Zastosowanie do napędu pompy chłodnicy automatu tokarskiego pasa klinowego zamiast łańcucha „Galla“.
43765. 26.6 1952. Konstanty Podoliński. Zaprojektowanie przenośnika piecyka na paliwo płynne.
43785. 26.6 1952. Brunon Burczyk. Wykonanie uszczelnacza do połączeń rurociągów parowych z kotłem.
43787. 26.6 1952. Bronisław Jankowski. Zastosowanie osobnych przewodnic lin dźwigu obrotowego.
43788. 26.6 1952. Antoni Stankiewicz. Wykonanie klocków do zakładania skóry na miechy do gazomierzy.
43810. 27.6 1952. Marian Chudzik. Zaprojektowanie przyrządu do sprawdzania rur kotłowych na ciśnienie przy próbie wodnej.
43817. 27.6 1952. Antoni Koć. Wykonanie z odpadków toczaka do ostrzenia narzędzi stolarskich, napędzanego mechanicznie, zamiast obracanego korbą ręczną.
43825. 27.6 1952. Marian Gruchalski. Przyrząd do zwilżania taśmy z klejem przy pakowaniu.
- 43852, 43853. 27.6 1952. Antoni Stankiewicz i Kazimierz Królak. Zastosowanie szycia miechów do gazomierzy z czterech części skóry zamiast z dwóch.
- 43871, 43872. 27.6 1952. Jan Zieliński i St. Andrzejczyk. Zaprojektowanie dźwigu do ładowania i rozładowywania beczek.
- 43884, 43885. 27.6 1952. Jan Właziński i Michał Ciesielski. Wykonanie maszyny do przemiału odpadów bakelitowych na mączkę.
43900. 27.6 1952. Ludwik Wyleżałek. Zamontowanie ruchomego suwaka do przewodu próżniowego.
43904. 27.6 1952. Feliks Kołakowski. Zamiana mechanicznego sterowania wyciągu „Bamag“ na sterowanie elektryczne.
43905. 27.6 1952. Józef Broł. Zastosowanie uchwytu do podnoszenia blach oraz do wyjmowania blach z regałów w magazynie.
43913. 27.6 1952. Jan Kochanowski. Zainstalowanie urządzeń, umożliwiających pobieranie wody z rzeki w razie spadku ciśnienia w sieci wodociągowej.
43916. 27.6 1952. Paweł Daniszewski. Wykonanie otworów kontrolnych w kotle parowym w celu umożliwienia czyszczenia rur w czasie ruchu kotła.
43919. 27.6 1952. Jan Rosłonek. Poprawienie regulacji turbiny AEG.
43920. 27.6 1952. Józef Tomaszewicz. Zastosowanie ścianki do kosza zsypywanego węgla przy kotle parowym w celu zapobieżenia rozsypywaniu się węgla na pomost sklepienia.
43927. 27.6 1952. Mgr Edward Cholewa. Urządzenie do szybkiego wydawania zadań z analizy jakościowej.
43952. 28.6 1952. Stefan Bobkiewicz. Zaprojektowanie zmniejszonego o połowę wzoru specyfikacji.
43954. 28.6 1952. Władysław Wicha. Zastosowanie automatu kontrolującego dopływ wody do kompresora.
43956. 28.6 1952. Florian Machoń. Powtórne wyzyskanie wody odpływowej ze skraplacza turbiny parowej przez przebudowę rurociągów.
43967. 28.6 1952. Jerzy Górski. Uproszczenie czynności pakowania jelit przez zastosowanie opasek gumowych, tzw. recepturek.
- 43974, 43975. 28.6 1952. Leon Sikora i Franciszek Dolniak. Zainstalowanie urządzenia wentylacyjnego przy czyszczeniu walczaka kotłów parowych.
- 43979, 43980. 28.6 1952. Mieczysław Sosnowski i Piotr Liberski. Wykorzystanie części rozebranej windy towarowej i wykonanie jej systemem gospodarczym.
- 44012, 44013. 28.6 1952. Stanisław Jurgawka i Paweł Solański. Ulepszenie łamacza żużla systemu J. Martina.

44072. 28.6 1952. Władysław Latos. Ułatwienie kontroli zasuw przy filtrach żwirowych.
44080. 30.6 1952. Edmund Sosnowski. Zmechanizowanie transportu szlaki z kotłowni przez zastosowanie wyciągu elektrycznego.
44084. 30.6 1952. Kazimierz Kotarski. Zaprojektowanie przyrządu do wyciągania rur płomienicowych.
44088. 30.6 1952. Paweł Szoltyś. Zastosowanie samoczynnego przepływu wody ze zbiornika skroplonej pary do kotłowni zamiast przepompowywania jej.
44089. 30.6 1952. Feliks Frukacz. Zastosowanie zbiorniczka na olej przy łożyskach ciągarci celem lepszego oliwienia łożysk.
44094. 30.6 1952. Paweł Burtik. Zmiana napędu prasy mimośrodowej z pasa płaskiego na pas klinowy celem lepszego wykorzystania jej mocy.
44130. 30.6 1952. Michał Titkow. Zastosowanie grzejnika parowego zamiast gazowego do ogrzewania wody.
44143. 30.6 1952. Waclaw Noskowiak. Usprawnienie działania hamulców przyczep samochodowych przez dorobienie smarownic towatowych.
44165. 30.6 1952. Stanisław Wiśniewski. Zastosowanie windy ręcznej do wyciągania materiałów z magazynu.
- 44171—44173. 30.6 1952. Zygmunt Walczak, Stefan Gruslis i Benedykt Lubik. Przerobienie połączeń stokerów do podawania węgla na ruszt.
- 44210, 44211. 30.6 1952. Henryk Morga i Kazimierz Gutkowski. Zastosowanie świńskiej skóry na uszczelki przy pompie wirowej.
- 44220—44223. 30.6 1952. Wincenty Krych, Marian Buczyński, Stanisław Janicki i Jan Trzcziński. Opracowanie konstrukcji i wykonanie towarowego wyciągnika elektrycznego.
- 44232—44234. 30.6 1952. Władysław Stark, Paweł Koza i Rudolf Godziński. Zainstalowanie żarówki przy każdej maszynie zamiast ogólnego oświetlenia oddziału.
- 44241—44243. 30.6 1952. Alfred Biedrawa, Bronisław Adamaszek i Tadeusz Ciurla. Zaprojektowanie aparatu do wyświetlania rysunków za pomocą lamp jarzeniowych.
44283. 30.6 1952. Piotr Stępniewski. Wykonanie przyrządu do zwijania drutu z opakowania bel z makulaturą.
44284. 30.6 1952. Jan Biel. Ulepszenie przewodów wodnych, zasilających kotły parowe.
44292. 30.6 1952. Kazimierz Gorczyński. Zaprojektowanie gruntowania szkłem wodnym rur izolowanych przed malowaniem zamiast pokostem.
44329. 1.7 1952. Bronisław Darnowski. Nadspawanie wylotu rury dopływowej w rozdzielaczu pary.
44333. 1.7 1952. Tadeusz Wawra. Ustawienie silnika rezerwowego, zasilanego prądem własnym, do napędu rusztu kotła.
44335. 1.7 1952. Jerzy Matuszek. Dokładna naprawa pompy w celu uniknięcia ciągłych napraw okresowych.
44338. 1.7 1952. Adam Gasiorek. Zastosowanie blaszki odbłaskowej w wodowskazach kotłowych.
- 44339, 44337. 1.7 1952. Dr Jan Bader i inż. Alfred Imroth. Wykonanie projektu wprowadzenia farb klejowych ściennych i sufitowych w postaci gotowej do użytku.
44344. 1.7 1952. Tadeusz Skierniewski. Przyspieszenie przestawienia suwnicy przez racjonalne zorganizowanie pracy.
44350. 1.7 1952. Paweł Kampka. Zastosowanie obracających się tarcz filcowych jako zabezpieczenia przed przedostawaniem się pyłu do łożysk.
44472. 1.7 1952. Franciszek Krzyszkowiak. Wykonanie praktyczniejszego i tańszego pędzla do malowania grzejników.
44477. 3.7 1952. Leon Ziorkiewicz. Zaprojektowanie pływaków z zużytych żarówek do wskaźnika poziomu wody.
44478. 3.7 1952. Szczepan Kowalewski. Zastosowanie ruchomych szczytów przy wózkach transportowych.
44485. 3.7 1952. Jan Knap. Przystosowanie pompy przy maszynie parowej do klimatyzacji.
44488. 3.7 1952. Jan Bączka. Zastosowanie turbinki powietrznej do czyszczenia opłomek w kotłach stromorukowych.
- 44524, 44525. 3.7 1952. Kazimierz Napierała i Jan Staszewski. Usprawnienie pracy pistoletu natryskowego przez odpowiednie przerobienie iglicy i właściwe naostrzenie jej.
44538. 3.7 1952. Inż. Juliusz Mozola. Zaprojektowanie sprężynowego zaworu bezpieczeństwa do kotła parowego o ciśnieniu 3 atm.
44540. 3.7 1952. Roman Walter. Wykorzystanie pompy wysokoprężnej do zasilania kotłów niskoprężnych przez zastosowanie zaworów bezpieczeństwa.
44547. 3.7 1952. Mgr Edward Cholewa. Zaprojektowanie i wykonanie aparatu do sporządzania fotokopii przy użyciu aparatu fotograficznego.
44548. 3.7 1952. Dr Zdzisław Wojtaszek. Sposób napełniania butelek cieczą przy użyciu pompki rowerowej i rur gumowych.
44561. 3.7 1952. Czesław Iwiński. Zmiana kształtu przykrywkę maźnicy przy wagonach kolejki, zabezpieczającej maźnicę przed zanieczyszczeniem miałem węglowym i piaskiem.
44577. 3.7 1952. Izidor Zagurba. Zastosowanie zwilżania olejem taśmy żelaznej przy wiązaniu skrzynek za pomocą maszyny „Cyklop”.
44583. 3.7 1952. Józef Kajosz. Zastosowanie spiralnej linki drucianej do napędu smarownicy „Bosch” zamiast linki skórzaney.
44608. 3.7 1952. Stanisław Śnieg. Zastosowanie filtra do oczyszczania wody chłodzącej olej w turbinie ASEA.
44612. 3.7 1952. Jan Hołub. Ulepszenie dostawy węgla do kotłowni po pochylni.
44618. 3.7 1952. Stefan Stanisławski. Wykonanie skrzynek z zużytych beczek od paku.
44633. 3.7 1952. Józef Skucik. Zastosowanie okapturnienia osi wozu konnego.
- 44638, 44639. 3.7 1952. Stanisław Milczarek i Zygmunt Pacyna. Zastosowanie pierścienia do przewijania bednarki.
- 44646, 44647. 3.7 1952. Tadeusz Balczewski i Michał Konieczny. Zmontowanie suwnicy do ułatwienia montażu urządzeń dyfuzji.
- 44653, 44654. 3.7 1952. Dr Antoni Pasternak i dr Zdzisław Wojtaszek. Wprowadzenie ulepszeń do aparatury skraniania gazów.
44684. 7.7 1952. Józef Kajosz. Ulepszenie regulacji zaworów ssących przy uruchomieniu kompresora „Borsig”.
44688. 7.7 1952. Roman Walter. Zmiana konstrukcji głowicy aparatu do czyszczenia walczków.
44692. 7.7 1952. Alojzy Lamla. Zainstalowanie aparatu do sygnalizacji ciśnienia sprężonego powietrza, potrzebnego do samoczynnych urządzeń kotła.
44708. 7.7 1952. Bogusław Mendakiewicz. Zmniejszenie zużycia wody do chłodzenia sprężarek przez zastosowanie obiegu zamkniętego.
44758. 7.7 1952. Piotr Sapor. Sygnalizowanie połączeń centrali telefonicznej z aparatu naczelnego dyrektora za pomocą osobnego światełka.
44770. 7.7 1952. Franciszek Krysiński. Skrócenie drogi transportu silników pneumatycznych do remontu.
44775. 7.7 1952. Bronisław Koszyk. Sposób gaszenia wodą żużla w leju zsywowym kotła wysokoprężnego za pomocą rury natryskowej.
44776. 7.7 1952. Franciszek Oczko. Zabezpieczenie za pomocą tarczy gumowej łożysk kulkowych pompy przed działaniem gorących płynów żrących.
- 44778—44780. 7.7 1952. Józef Oczak, Edward Papczak i Szymon Barczewski. Wykonanie we własnym zakresie mechanicznego aparatu pianowego 200 ltr.
- 44838—44840. 7.7 1952. Piotr Bubok, Ludwik Matuła i Jan Góralczyk. Zastosowanie ruchomego pomostu z blachy przy załadunku i wyładunku towarów.
44847. 8.7 1952. Jan Gielas. Zaprojektowanie ładowarki korbowej do ładowania ciężkich przedmiotów bez urządzeń dźwigowych.
44851. 10.7 1952. Michał Kukuła. Ulepszenie transportu kapslowego z kapslowni do szamotowni za pomocą rynny.
44855. 10.7 1952. Franciszek Jałowiecki. Zastosowanie chłodzenia łożysk pompy zasilającej w kotłowni.
44863. 10.7 1952. Czesław Fajfer. Ułatwienie sterowania na odległość wyłącznikiem ręcznym kolejki łańcuchowej.
44867. 10.7 1952. Leon Piłuła. Zastosowanie iniektora do odwadniania pomieszczeń piwnicznych.
44868. 10.7 1952. Czesław Michałek. Zmontowanie butli tlenowej i acetylenowej na wózku.
44877. 10.7 1952. Bolesław Lewandowski. Ułatwienie malowania na planach obwódki jednakowej szerokości.
44883. 10.7 1952. Wilhelm Cieplik. Ulepszenie transportu okruszków węgla z sortowni do zbiornika węgla w kotłowni.

44884. 10.7 1952. Stanisław Taraszkiewicz. Wykonanie szablonu do wiercenia otworów do osadzania szczepki w bokach drabiny.

44889. 10.7 1952. Tomasz Kudelski. Urządzenie wentylacji do odpopielenia kotłów „Garbe“.

44890. 10.7 1952. Stanisław Kania. Odwodnienie dmuchaw podgrzewacza powietrza kotła „Wiesnera“.

44919. 10.7 1952. Inż. Kazimierz Kowalewski. Wykonanie nomogramu do obliczania powierzchni figur geometrycznych.

44930. 10.7 1952. Józef Walczak. Zastosowanie szlifirek z giętkim wałkiem do czyszczenia kotłów z kamienia kotłowego.

44957. 10.7 1952. Ludwik Leszkiewicz. Sposób przewożenia przenośników taśmowych za pomocą przyczepy dwukołowej.

65

## OPISY USPRAWNIEN Z ZAKRESU TECHNIKI

Urząd Patentowy P.R.L. opublikował następujące opisy usprawnień z zakresu techniki:

### SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY OBRÓBKA METALI, ODLEWNICTWO

- O—939 Kleszcze do ręcznego ładowania gorących odlewów na wózki. Nr zaśw. 30864.
- O—941 Dźwignia do równomiernego podnoszenia czujnika. Nr zaśw. 26973, 26974.
- O—942 Ulepszenie oliwienia sprzęgła płytkowego w tokarce. Nr zaśw. 31723.
- O—943 Maszynowe prostowanie i rozcinanie pierścieni pół i belek bron BZL. Nr zaśw. 30041.
- O—944 Przystawki do gięcia skrzynek narzędziowych do pługów ciągnikowych. Nr zaśw. 31242.
- O—945 Przystawki do wypychania wlewków z wlewnic. Nr zaśw. 28762.
- O—946 Uchwyt do gwintowania śrub. Nr zaśw. 31163.
- O—947 Sposób wykonywania wyciarki popiołu do parowców. Nr zaśw. 29873.
- O—948 Sposób powtórnego wykorzystania zużytych narzędzi do gwintowania śrub. Nr zaśw. 31538—31540.
- O—949 Docisk nastawny do mocowania przedmiotów obrabianych na frezarkach i strugarkach. Nr zaśw. 29185.
- O—950 Urządzenie do gaszenia rozżarzonego koksu i pozostałości po opróżnieniu żeliwiaka. Nr zaśw. 28941.
- O—951 Zmiana konstrukcji przycisku krosna. Nr zaśw. 30865.
- O—952 Zastosowanie płuczki oszczędnościowej przy chromowaniu elektrolitycznym. Nr zaśw. 29858—29860.
- O—953 Zakładanie den do walczków. Nr zaśw. 33121.
- O—954 Płyta do montażu pół bron BZL. Nr zaśw. 33141.
- O—955 Zmechanizowanie transportu tulei zderzakowych i pochwów zderzakowych spod prasy hydraulicznej na wózek transportowy. Nr zaśw. 33126.
- O—956 Przystawki do prostowania płaskowników w pozycji pionowej na walcierce. Nr zaśw. 33385.
- O—957 Zastosowanie aparatury sygnalizacyjnej optyczno-dźwiękowej przy aparatach galwanicznych. Nr zaśw. 31890, 31891.
- O—958 Specjalna wiertarka do wiercenia otworów w konstrukcjach mostowych. Nr zaśw. 30868—30872.
- O—959 Komplet frezów do usuwania zadziórów krawędzi blach. Nr zaśw. 31895, 31896.
- O—960 Zastosowanie wykrojników w układzie trzypunktowym do wycinania podkładek okrągłych zamiast wykrojników. Nr zaśw. 32339.
- O—961 Zastosowanie noża kształtowego do obróbki górnej części koszyka łożysk rolkowych. Nr zaśw. 32609.
- O—962 Sposób powlekania łączników akumulatorowych warstwą ołowiu. Nr zaśw. 32614, 32615.
- O—963 Sposób elektrolitycznego cynkowania armatury. Nr zaśw. 33123—33125.

- O—964 Samoczynne podnoszenie noża przy ruchu powrotnym dłutownicy. Wymienne 154.
- O—965 Drugie łożysko frezowe na kopiarce do frezowania. Wym. 148.
- O—966 Przystawki do wycinania wpustek w belkach podciągowych do bron ciągnikowych BC. Nr zaśw. 20697.
- O—1011 Tulejka dwudzielną do zamocowywania śrub dwustronnych przy gwintowaniu na tokarce. Nr zaśw. 34529.
- O—1012 Przystawki do szybkiego ustawiania przedmiotów przy szlifowaniu gwintu. Nr zaśw. 29865.
- O—1013 Nóż specjalny do strugania przegubów Ge.4 do rozjazdów kolejowych. Nr zaśw. 31269.
- O—1014 Zastosowanie elektrycznych wyłączników krańcowych przy walcierce. Nr zaśw. 31267.
- O—1015 Przystawki do obróbki ogniw do łańcucha „Galla“. Nr zaśw. 31893.
- O—1055 Dokładne urządzenie dźwigające przy dźwigu odlewniczym. Wym. 155.
- O—1056 Dźwignik do ustawiania ciężkich wałków na tokarce. Wym. 157.
- O—1057 Wymienny przebijak i znacznik otworów. Wym. 159.
- O—1058 Przystawki trzypiętne przewodnicy do otworów podłużnych. Wym. 160.
- O—1059 Platforma z listwami spagowymi. Wym. 161.
- O—1060 Palec sprzęgłowy. Wym. 162.
- O—1061 Urządzenie do wykonywania noży odsadzanych. Wym. 165.
- O—1062 Uchwyt noża do rewolwerówek. Wym. 167.
- O—1063 Urządzenie do doszlifowywania stożkowych zakończeń kłów obrotowych w stanie zamontowanym. Wym. 168.
- O—1064 Ulepszona głowica piaskowa do wlewnic. Wym. 169.
- O—1065 Wykonanie łopatek do wentylatorów odpylających ze specjalnego brązu ołowiowego. Wym. 170.
- O—1066 Pomocnicze montażowe urządzenie mocujące do pomp odśrodkowych. Wym. 173.

### SERIA 2: METALURGIA

- O—967 Zmiana konstrukcji dyszy wiatrowej do wielkiej pieca. Nr zaśw. 15488.
- O—968 Przeróbka urządzenia do otwierania i zamykania klap pieców martenowskich. Nr zaśw. 25021.
- O—969 Ulepszenie odprowadzania wody chłodzącej przechylnych pieców martenowskich. Nr zaśw. 33134.
- O—970 Osłona zabezpieczająca walce do walcowania stali od wody, chłodzącej czopy walców. Nr zaśw. 33145, 33146.

### SERIA 3: GÓRNICTWO I KOPALNICTWO

- O—925 Tuleja ochronna do pneumatycznego młotka kotlarskiego. Nr zaśw. 30928.
- O—971 Usprawnienie wyłącznika automatycznego. Nr zaśw. 30934.
- O—972 Urządzenie sygnalizujące brak dopływu wody chłodzącej do kompresora. Nr zaśw. 30315.
- O—973 Wózek do transportu stojaków na ramach przenośnika zgrzeblowego. Nr zaśw. 30927.
- O—974 Prasa do gięcia korytek na zimno. Nr zaśw. 26217.
- O—975 Sygnalizacja świetlna na zakręcie głównej trakcji przewozowej w przekopie. Nr zaśw. 30878.
- O—976 Pasek ochronny do otworów wydechowych przy młotach pneumatycznych. Nr zaśw. 33074.
- O—977 Regeneracja pierścieni labiryntowych przekładni w sortowni. Nr zaśw. 32588.
- O—978 Urządzenie zapobiegające zatykaniu się kosza rury ssącej pompy szlamowej. Nr zaśw. 31936.
- O—979 Reduktor przy napędzie taśmowym „Joy Sullivan“. Nr zaśw. 33135.
- O—980 Zacisk zwierający do przewodów doprowadzeniowych do zapłonu zapalników. Nr zaśw. 33120.
- O—981 Zastosowanie bezpiecznika do haka lin pochylnianych. Nr zaśw. 31537.
- O—982 Zastosowanie kilofa - młotka. Nr zaśw. 33113.
- O—983 Zabezpieczenie zębatej przekładni w razie pęknięcia łożyska kulkowego. Nr zaśw. 32585, 32586.
- O—984 Ulepszone urządzenie zsypane węgla. Nr zaśw. 30316.

- 985 Przyrząd do czyszczenia wózków kopalnianych przy wywrotach obrotowych. Nr zaśw. 30930.
- 986 Przyrząd umożliwiający zainstalowanie zaworów wszelkich rozmiarów do rurociągu głównego pod ciśnieniem. Nr zaśw. 30935, 30936.
- 987 Pokrywa do silników elektrycznych, napędzających przenośniki zgrzeblowe. Nr zaśw. 33127.
- 1016 Zastosowanie filtrów powietrznych w przewodach powietrznych do elektrozaworów urządzenia skipowego. Nr zaśw. 31886.

#### SERIA 4: CHEMIA TECHNOLOGIA CHEMICZNA

- 926 Wirnik pompy do kwasu siarkowego. Nr zaśw. 30875, 30876.
- 988 Urządzenie do oczyszczania koszy ssących do pomp. Nr zaśw. 30042.
- 989 Osłona przeciw wypadaniu węgla z koryta ubijarki w czasie ubijania. Nr zaśw. 33072.
- 990 Przyrząd do czyszczenia rur w chłodnikach gazu. Nr zaśw. 33073.
- 991 Odkwaszanie chlorobenzenu za pomocą mleka wapiennego. Nr zaśw. 30879.
- 992 Zabezpieczenie wylotu gazu przy gazogeneratorze przed zatykaniem kawałkami koksu. Nr zaśw. 31164.
- 993 Sposób wytwarzania wideł do koksu. Wym. 150.
- 994 Zastosowanie kwasu azotowego technicznego do produkcji katalizatora do syntezy metanolu. Nr zaśw. 30877.
- 1017 Wkładki do aparatu Soxhleta. Nr zaśw. 31009.

#### SERIA 5: ELEKTRO- I TELETECHNIKA

- 927 Wykorzystanie do celów produkcyjnych stwardniałej masy miniowej. Nr zaśw. 30874.
- 928 Sposób łączenia przewodów wielodrutowych na zaciskach. Nr zaśw. 29976.
- 929 Płytki do badania drutów łączeniowych. Wym. 114.
- 930 Zaciski dwumetalowe odgałęźne z uchwytami stalowymi ocynkowanymi. Nr zaśw. 30267, 30268.
- 931 Szpula wysyłkowa do nawijania cienkiego drutu izolowanego. Nr zaśw. 24177.
- 932 Głowica kablowa wewnętrzna do kabli aluminiowych. Nr zaśw. 30266.
- 933 Przyrząd do osadzania za pomocą masy kitowej trzonów żelaznych w izolatorach stojących do linii napowietrznych. Nr zaśw. 31165.
- 934 Zmechanizowane nożyce do ciecia izolacji do puszek bergmanowskich. Nr zaśw. 30867.
- 995 Zabezpieczenie silnika trójfazowego do napędu przenośnika przed pracą na dwóch fazach. Nr zaśw. 30931, 30932.
- 996 Zastosowanie jedwabiu sztucznego zamiast jedwabiu naturalnego do izolowania przewodów telekomunikacyjnych. Nr zaśw. 30873.
- 997 Sposób cynowania końcówek w podstawie radioodbiorników typu „Aga“. Nr zaśw. 26971, 26972.
- 998 Palec kontaktowy do nastawników na suwnicach. Nr zaśw. 26459.
- 999 Pasta do prasowania płyt izolacyjnych. Nr zaśw. 33386.
- 1000 Tkanina kablowa. Nr zaśw. 33157.
- 1001 Oczyszczanie chłodnicy generatora turbozespołu podczas ruchu. Nr zaśw. 33129, 33130.
- 1002 Urządzenie do odwracania pokryw transformatorowych przy montażu. Nr zaśw. 33117, 33118.
- 1003 Amortyzator do kół zębatych przy nawiarce uzwojeń transformatorowych. Nr zaśw. 33115, 33116.
- 1004 Pas do podnoszenia szpul. Nr zaśw. 24175.
- 1005 Wyłącznik ochronny do silników trójfazowych. Wym. 145.
- 1018 Przenośna siatka ochronna stosowana przy suszeniu rdzeni transformatorów. Nr zaśw. 34528.
- 1019 Przenośny stolik wiszący do składania narzędzi podczas montażu dużych transformatorów. Nr zaśw. 34530.
- 1020 Przyrząd do wkręcania i wykrcania haków izolatorowych. Nr zaśw. 33799.
- 1021 Bęben obrotowy do nawijania uzwojeń w stojanach silników elektrycznych. Nr zaśw. 31887—31889.

#### SERIA 7: TECHNOLOGIA DREWNA I PAPIERU

- 1007 Ochraniacz gumowy do noża tokarskiego przy toczeniu drewna. Nr zaśw. 31722.
- 1008 Samoczynne urządzenie do zdejmowania z maszyny podwójnie zwijającej górnych i dolnych części puszek kartonowych po ich wykonaniu. Wym. 152.
- 1022 Przyrząd do ukosowania nóg stołków i stołów biurowych. Nr zaśw. 31935.

#### SERIA 8: TECHNOLOGIA WŁÓKNA I SKÓRY ODZIEŻOWNICTWO

- 1009 Ochraniacz nicielnicy przy krosnach tkackich. Wym. 151.
- 1010 Druk filmowy tkanin żorzetowych i innych tkanin cienkich. Wym. 146.
- 1023 Zmiana konstrukcji dźwigni krosna automatycznego. Nr zaśw. 31268.
- 1024 Zabezpieczenie gar na stojaku zgrzeblarki bawełnianej. Wym. 147.

#### SERIA 10: PRZEMYSŁ PRZETWÓRCZO- ROLNY, SPOŻYWCZY I FERMENTACYJNY

- 936 Szczypce do ściągania skórek z łapek drobiu. Nr zaśw. 30866.
- 1025 Zastosowanie szczotki do czyszczenia powierzchni filtracyjnej błotniarek. Nr zaśw. 32587.
- 1026 Ulepszony nóż do czyszczenia i patroszenia ryb. Nr zaśw. 31272.
- 1027 Szczypce do dozowania soli w puszkach konserwowych. Nr zaśw. 31273.
- 1028 Zastosowanie chłodzenia skrzynek przekładni ślimakowych przy przenośniku krajanki i przenośniku wysłodków. Nr zaśw. 33114.
- 1029 Przyrząd do docierania klap pompy „Worthingtona“. Nr zaśw. 33112.
- 1053 Dźwig obrotowy do ładowania na samochód kubłów blaszanych z odpadkami rybnymi. Nr zaśw. 31892.

#### SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

- 1030 Mocowanie maźnic przy wagonach wąskotorowych. Nr zaśw. 33143, 33144.
- 1031 Przyrząd do przebijania smaru w zapieczonych sworzniach resorowych. Nr zaśw. 29866.
- 1032 Zmiana sposobu zamocowania pokryw na kadłubie silnika elektrowozu „Vickers“. Nr zaśw. 33136, 33137.
- 1033 Przyrząd do prostowania szyn kolejowych. Nr zaśw. 33076.
- 1034 Wiertło do wiercenia otworów w kurzochronach drzewnych do maźnic wagonowych. Nr zaśw. 33075.
- 1120 Urządzenie przy pojazdach mechanicznych zabezpieczające przeciwko poślizgowi wstęcznemu. Wym. 190.
- 1129 Hamulec ręczny przy wózkach transportowych oraz ochraniacz rąk. Nr zaśw. 35266.

#### SERIA 14: OGÓLNA

- 935 Rączka do drutowania skrzyń. Nr zaśw. 30861.
- 937 Odpowietrzanie lewara wodnego. Nr zaśw. 29871.
- 938 Szablon z osłoną do znakowania worków za pomocą pistoletu natryskowego. Nr zaśw. 31166.
- 940 Dyszowa nakładka rusztowa. Wym. 153.
- 1006 Szyba ochronna przy szlifierce automatycznej. Nr zaśw. 30863.
- 1035 Sposób zładowywania słomy z samochodów. Nr zaśw. 33948.
- 1036 Skala do laboratoryjnych przyrządów pomiarowych. Nr zaśw. 31934.
- 1037 Zmechanizowanie wydobywania lodu ze stawu. Nr zaśw. 32337, 32338.
- 1038 Zmniejszenie strat lakieru przy lakierowaniu natryskowym. Nr zaśw. 33131, 33132.
- 1039 Podręczna oliwiarka ślusarska. Nr zaśw. 32584.
- 1040 Skrzynia do załadunku żużla na wagony. Nr zaśw. 33128.

- O—1041 Zawór do odmulania kotła parowego. Nr zaśw. 33140.
- O—1042 Ulepszenie smarowania łożysk kulkowych rolki, napinającej pas podajnika węgla w kotłowni. Nr zaśw. 33142.
- O—1043 Ulepszenie przyrządu do usuwania kamienia kotłowego z opłomek kotła wodnorurkowego. Nr zaśw. 31894.
- O—1044 Wózek do transportu obrabiarek. Nr zaśw. 31536.
- O—1045 Wózek z bębmem do nawijania węża gumowego. Nr zaśw. 29802, 29803.
- O—1046 Zaczep hakowy. Nr zaśw. 33481.
- O—1047 Tuleja do nabijania na wał silnika pierścieni łożyskowych i pierścieni labiryntowych. Nr zaśw. 34073.
- O—1048 Urządzenie podchwytyjące łańcuchy podnośnika kubełkowego w przypadku zerwania się tych łańcuchów. Nr zaśw. 34074, 34075.
- O—1049 Zawór dodatkowy do opróżniania butli z ciekłym gazem z uszkodzonym zaworem. Nr zaśw. 34230.
- O—1050 Krzyż niwelacyjny o zmiennej wysokości. Nr zaśw. 34609.
- O—1051 Zastosowanie do młotków pneumatycznych dłut z trzonami stożkowymi zamiast dłut z trzonami cylindrycznymi. Nr zaśw. 33382—33384.
- O—1052 Zwiększenie wydajności aparatu do destylowania wody. Nr zaśw. 33138, 33139.
- O—1054 Szyna do ręcznego mocowania zawias walizkowych. Wym. 156.
- O—1124 Układ filtrów do oczyszczania powietrza dla obsługi piaskownic. Nr zaśw. 35673.

## 66

## USPRAWNIENIA ADMINISTRACYJNE

Projekty przyjęte przez Centralną Komisję Usprawnienia Administracji Publicznej przy Prezesie Rady Ministrów

**299.** 27.10 1951. Kukuła Jan, pracownik DOKP Poznania, st. Środa, dokonał usprawnienia przez wydłużenie odcinków biletowych z 50 km do granicy 100 km przy stosowaniu biletów kartonowych relacyjnych.

**300.** 24.2 1951. Haczewski Zygmunt, pracownik Ministerstwa Finansów, opracował sposób zbierania makulatury.

**301.** 9.10 1951. Szyłko Leonard, pracownik Zakładów Przemysłu Leśnego w Piotrkowie Trybunalskim, dokonał usprawnienia rozliczenia kosztów metodą przebitkową w samodzielnych zakładach przemysłu leśnego.

**302.** 30.1 1950. Furmanek Stanisław, pracownik Rzemieślniczej Spółdzielni Pracy Zdunów „Ognisko“ we Wrocławiu, zaprojektował koordynację ruchu samochodów ciężarowych z placówkami PKS celem ograniczenia pustych przebiegów samochodów.

**303.** 18.4 1951. Młodecki Andrzej, Deskowski Marian, Sobczak Jerzy, Balcer Bernard i Heyza Edmund, pracownicy Oddziału Wojewódzkiego Narodowego Banku Polskiego w Bydgoszczy, dokonali usprawnienia przez zmechanizowanie mniejszych oddziałów NBP maszynami typu „Continental 300“.

**304.** 13.12 1951. Ładyżyński Teodor, pracownik Ministerstwa Finansów, dokonał usprawnienia zwrotów nadpłat podatku od wynagrodzeń.

**305.** 13.4 1951. Woźniak Mieczysław, pracownik Zakładów Przemysłu Metalowego im. J. Stalina w Poznaniu, opracował wzory tabel do obliczania podatku od wynagrodzeń oraz wpłat na SFO fundusz „B“.

**306.** 13.7 1951. Stawski Jan z Warszawy zaprojektował ograniczenie ilości opraw wydawnictw urzędowych.

**307.** 18.2 1951. Malinowski Józef, pracownik agencji pocztowej Dębno, pow. Brzesko, opracował wzór listy prenumeraty zleconej w formie notesu kieszonkowego.

**308.** 20.8 1950. Malinowska Salomea, pracownik agencji pocztowej Porąbka Uszewska, pow. Brzesko, dokonała usprawnienia przez wprowadzenie jednolitego druku zamknięcia księgi przekazów wpłaconych i księgi przekazów wypłaconych.

**309.** 2.5 1951. Bańcikowski Lucjan, pracownik Ministerstwa Kolei, usprawnił plan zaopatrzenia materiałowego na rok 1951 i następne.

**310.** 4.4 1951. Pruszyński Mieczysław, pracownik Ministerstwa Handlu Zagranicznego, dokonał usprawnienia z zakresu eksportu węgla drogą morską.

**311.** 9.1 1952. Polkowski Kazimierz, pracownik Urzędu Celnego Szczecin - Port, dokonał usprawnienia przeładunku w portach morskich.

**312.** 5.7 1951. Falba Waław, pracownik DOKP Warszawa, dokonał usprawnienia przez dwustronne sporządzanie druków, używanych do rejestracji spóźnień pociągów.

**313.** 22.3 1951. Pogonowski Wojciech, pracownik Dyrekcji Okręgowej Poczty i Telekomunikacji w Szczecinie, usprawnił odbiór przesyłek pocztowych nadchodzących ze Szwecji.

**314.** 25.1 1952. Pytel Paweł, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Świeciu n. Wisłą, dokonał usprawnienia systemu not przy obciążeniach - uznaniach okresowych za odsetki, prowizje inkasowe i za druki płatne.

**315.** 4.2 1952. Kominkowa Jadwiga, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Tomaszowie Mazowieckim, dokonała usprawnienia wysyłki do banku płatnika.

**316.** 14.12 1951. Warzecha Franciszek, pracownik Narodowego Banku Polskiego w Niemodlinie, usprawnił księgowanie w dziale Obsługi Budżetu Państwa przez zastosowanie maszyn (CKU/5—1654).

**317.** 12.11 1951. Krupa Błażej, pracownik Zakładu Uprawy Tytoniu Kraków—Czyżyny, usprawnił pracę przez wprowadzenie nowych wzorów druków „orzeczenie szacunkowe“ (CKU/5—1621).

**318.** 10.12 1951. Ormiński Albin, pracownik Wojewódzkiego Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Bydgoszczy, zaprojektował jednolity wzór formularza „plan rozładowania zapasów“ (CKU/5—1659).

**319.** 11.2 1952. Panasiuk Bolesław, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Skarżysku-Kamiennej, usprawnił księgowanie środków specjalnych jednostek budżetowych (CKU/5—1360).

**320.** X. 1951. Mischyszyn Tadeusz, inspektor Sądu Wojewódzkiego w Opolu, zaprojektował, aby tytuły wykonawcze b. sądów okręgowych w sprawach, w których obecnie właściwe są sądy wojewódzkie jako pierwszej instancji, wydawały sądy powiatowe, co usprawniło orzecznictwo (CKU/5—1582).

**321.** 11.12 1951. Straszewska Alina, pracownik Ministerstwa Sprawiedliwości, zaprojektowała zamieszczenie w regulaminie sądowym specjalnego rozdziału odnośnie obrotu prawnego z zagranicą (CKU/5—1549).

322. 8.3 1952. Kamiński Bogdan, pracownik Miejskiego Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Bydgoszczy, zaprojektował uzupełnienie „przepisów o korespondencji“ (CKU/5—1572).
323. 18.3 1952. Ogrodzińska Bożenna, pracownica Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Piotrkowie Trybunalskim, usprawniła prowadzenie ewidencji stanów rachunków bankowych przedsiębiorstw (CKU/5—1573).
324. 30.1 1951. Wilk Czesław, pracownik Centrali Banku Inwestycyjnego, usprawnił pracę w magazynach i warsztatach wydziału zaopatrzenia tego banku (CKU/5—849).
325. 30.11 1951. Brodzki Artur, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Czechowicach, usprawnił pracę przez zaprojektowanie protokołu z kontroli stanu kasy placówki handlu uspołecznionego (CKU/5—1557).
326. 18.2 1952. Pytel Paweł, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Świeciu, zaprojektował wydanie „wyciągu“ z IS Działu VI na rok 1952 dla klientów NBP, ułatwiając w ten sposób ich pracę (CKU/5—1542).
327. 31.12 1951. Klewiński Grzegorz, pracownik Wydziału Inwestycji Ministerstwa Finansów, usprawnił obliczanie umorzenia zaliczek materiałowych (CKU/5—1504).
328. 29.2 1952. Teobald Maksymilian, pracownik Wydziału Handlowego Dyrekcji Okręgowej Kolei Państwowych w Olsztynie, spowodował oszczędności w gospodarowaniu tabelami opłat do taryfy osobowej, bagażowej i ekspresowej przez zmianę układu druku (CKU/5—1570).
329. 10.1 1952. Klärner Stanisław, pracownik Centralnego Zarządu Przemysłu Tytoniowego, usprawnił pracę przez zaprojektowanie formularza „Zestawień wyników doświadczeń“ w przemyśle tytoniowym (CKU/5—1603).
330. 9.3 1951. Stuligrosz Piotr, pracownik Zarządu Poczto-Telekomunikacyjnego w Poznaniu, usprawnił pracę w technice pocztowej przez zniesienie obowiązku oznaczania numerami oddawczymi adresów pomocniczych dla paczek zwykłych, przeznaczonych do doręczenia, nie obciążonych żadnymi należnościami (CKU/5—1600).
331. 21.2 1952. Olszowska Maria, pracownik Oddziału Banku Inwestycyjnego w Tarnowie, i Wyporek Józef, pracownik Banku Inwestycyjnego w Bielsku-Białej, usprawnili pracę banku przez wprowadzenie nowych formularzy „pomocnicze zestawienie obrotów dziennych“ (CKU/5—1612).
332. 18.10 1951. Janas Władysław, pracownik Zakładu Ubezpieczeń Społecznych w Krakowie, usprawnił pracę przez zaprojektowanie druku zestawienia wypłaconych zasiłków rodzinnych (CKU/5—1607).
333. 30.11 1951. Stachowiak Zygmunt i Wałaszowski Franciszek, pracownicy Urzędu Celnego w Rzepinie, usprawnili pracę urzędów celnych przez zlikwidowanie sporządzania „protokółów różnicy wagi“ (CKU/5—1544).
334. 12.1 1952. Matuszak Antoni, pracownik Dyrekcji Ceł w Poznaniu, usprawnił technikę postępowania przy powtórny przekazywaniu towarów celnych (CKU/5—1533).
335. 5.2 1950. Robakowski Franciszek, pracownik Urzędu Poczto-Telekomunikacyjnego w Gdyni, usprawnił przewóz poczty przez zastąpienie samochodów do przewożenia ładunku pocztowego wózkami elektrycznymi zamiast samochodami z urzędu pt. Gdynia 2 na dworzec PKP (CKU/5—1636).
336. 25.10 1951. Sekulski Stefan, pracownik Wytwórni Tytoniu Przemysłowego w Radomiu, usprawnił sprawdzanie bel z surowcem tytoniowym w wagonach (CKU/5—1613).
337. 18.12 1951. Trzemzański Władysław, pracownik Sądu Wojewódzkiego w Katowicach, usprawnił pracę przez uzupełnienie karty statystycznej „Wzór R“ o prawomocnych wyrokach, orzekających rozwód (CKU/5—1631).
338. X. 1951. Szwedowski Stanisław, pracownik Sądu Wojewódzkiego w Opolu, usprawnił sprawozdawczość sądów wojewódzkich w zakresie spraw dotyczących mieletnich (CKU/5—1550).
339. 8.11 1951. Rosicki Mieczysław, pracownik Sądu Wojewódzkiego we Wrocławiu, zaprojektował zmiany regulaminu wewnętrznego urzędowania sądów, powodujące usunięcie wątpliwości i usprawniające pracę (CKU/5—1555).
340. 29.5 1951. Szczerski Józef, pracownik Sądu Powiatowego we Wrocławiu, udoskonalili druki postanowień sądowych, używanych w stosunkach z urzędami Stanu Cywilnego (CKU/5—1551).
341. X. 1951. Więckowski Edmund, pracownik Sekretariatu Sądu Wojewódzkiego w Lublinie, udoskonalili terminarz spraw rozpoznawanych przez sądy (CKU/5—1580).
342. 13.1 1951. Kowalski Wiktor, pracownik Sądu Powiatowego w Chojnicach, udoskonalili formularz druku „nakaz karny“ (CKU/5—1579).
343. 15.2 1952. Kaszub Józef, pracownik Urzędu Celnego w Rzepinie, usprawnił pracę przy odprawie celnej przekazowej przez zastąpienie listu konwojowego formularzem towarowych list przekazowych (w ruchu podróżnych) (CKU/5—1375).
344. 23.12 1951. Rożentalski Kazimierz, pracownik Prezydium Powiatowej Rady Narodowej w Nowym Mieście Lubawskim, usprawnił pracę centrali telefonicznej przez zaprojektowanie odpowiedniej zmiany linii telefonicznych (CKU/5—1577).
345. 3.9 1951. Żyłanka Dorota, pracownica Oddziału Wojewódzkiego Narodowego Banku Polskiego w Katowicach, usprawniła pracę banku przez zaprojektowanie formularza na zestawienie miesięcznych rozliczeń uczestników planowania kasowego (CKU/5—1113).
346. 20.2 1952. Zwierzchowski Jan, pracownik Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Lublinie, usprawnił technikę wysyłania korespondencji (CKU/5—1438).
347. 27.3 1951. Rogowski Władysław, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Sanoku, usprawnił pracę przez zaprojektowanie wzoru formularza akredytywy dla jednostek budżetowych (CKU/5—1526).
348. 15.12 1950. Koperski Kazimierz, pracownik Prezydium Powiatowej Rady Narodowej w Łowiczu, Staniszewski Jan, pracownik Prezydium Powiatowej Rady Narodowej w Kutnie, i Wojciechowska Aleksandra, pracownik Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Łodzi, zaprojektowali jednolity schemat protokołu posiedzeń prezydiów rad narodowych (CKU/5—725).
349. 24.10 1950. Jerzyński Feliks, pracownik Departamentu Planowania w Ministerstwie Rolnictwa, usprawnił pracę przez zaprojektowanie wydrukowania formularzy do zestawień sporządzanych przez Dep. Planowania Min. Rolnictwa (CKU/5—1502).
350. 18.5 1951. Cichy Michał, pracownik Ministerstwa Przemysłu Lekkiego, usprawnił sporządzanie sprawozdań zbiorczych (CKU/5—935).
351. 25.8 1951. Maciąg Stanisław, pracownik Oddziału Państwowego Zakładu Emerytalnego, udoskonalili schemat budżetu Państwa w Części 12, Dział „Ubezpieczenia społeczne“ (CKU/5—1345).
352. 7.8 1951. Moj Aleksy, pracownik Prezydium Miejskiej Rady Narodowej w Chorzowie, zaprojektował karty personalne dla radnych i członków prezydiów rad narodowych (CKU/5—932).
353. 23.11 1950. Jankowski Bronisław, pracownik Oddziału Wojewódzkiego Państwowego Zakładu Ubez-

pieczęć Wzajemnych, udoskonalili miesięczne zestawienia operacji blokowych przy ubezpieczeniach (CKU/5-1598).

354. 6.10 1951. Kudrewicz Władysław, pracownik Centralnego Zarządu Piwowarsko-Słodowniczego, zaprojektował stosowanie nowej metody księgowości, tzw. kartkowej (CKU/5-1391).

355. 20.2 1952. Pietrzak Czesława, pracownica Wydziału Planowania Departamentu Zagranicznego NBP, udoskoniła formularz nr 7353, używany w statystyce obrotów płatniczych z zagranicą (CKU/5-1657).

356. 10.1 1952. Kon Abram, pracownik Centralnego Zarządu Przemysłu Włókien Sztucznych, udoskonił formularz faktury (CKU/5-1651).

357. 1.3 1952. Zaorski Stanisław, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Chełmy, usprawnił pracę przez zaprojektowanie jednorazowej kompensaty zobowiązań i należności inkasowych (CKU/5-1673).

358. 16.9 1952. Kędziński Jan, pracownik Oddziału Zakładu Ubezpieczeń Społecznych w Warszawie, usprawnił technikę uznawania kont zakładów pracy z tytułu wypłacanych zasiłków z ubezpieczenia na wypadek choroby i macierzyństwa (CKU/5-1679).

359. 29.10 1951. Kanasz Kucott, pracownik Sądu Powiatowego w Nysie, usprawnił pracę przez zaprojektowanie: 1) zaniechania prowadzenia ksiąg należności sądowych w sprawach karnych, a wprowadzenia jedynie nowej rubryki w repertorium „WS“, 2) zmiany odpowiednich przepisów KPK celem zaniechania zwrotu pozostałości zaliczek w sprawach karnych (CKU/5-1632).

360. 6.5 1951. Royda Stanisław, pracownik Obwodowego Urzędu Pocztowego w Rawiczu, zaprojektował wprowadzenie inkasa opłat radiofonicznych przez listonoszy wiejskich (CKU/5-1633).

361. 25.3 1952. Zagórski Karol, pracownik Departamentu Zagranicznego Centrali Narodowego Banku Polskiego, zaprojektował organizację poczty wewnętrznej (CKU/5-1692).

362. 24.12 1951. Pałosz Fryderyk, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Radomiu, zaprojektował ograniczenie ilości załączników przy wpłacie utargów do banku (CKU/5-1670).

363. 21.5 1951. Mariański Mieczysław, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Toruniu, usprawnił pracę przy kontowaniu wpływów i rozchodów pozabudżetowych środków specjalnych (CKU/5-1525).

364. 4.6 1951. Pogonowski Wojciech, pracownik Dyrekcji Okręgowej Poczty i Telegrafów w Szczecinie, usprawnił przewóz nadmiarów i zasiłków kasowych między urzędami zbiorczymi a Narodowym Bankiem Polskim (CKU/5-1408).

365. 28.4 1952. Bukowski Jerzy, pracownik Centralnego Biura Rozrachunków Zagranicznych w Kozłowie Biskupim, opracował schemat krajów europejskich z ich kolejowymi stacjami granicznymi, stanowiącymi przejścia graniczne dla międzynarodowej komunikacji towarowej (CKU/5-1645).

366. 21.3 1951. Glijer Tadeusz, pracownik Wydziału Oszczędności Społecznych Centrali PKO, usprawnił księgowanie wpływów na kontach indywidualnych uczestników SFO (CKU/5-1221).

367. 7.7 1951. Kalicki Stanisław, pracownik Oddziału Wojewódzkiego Powszechnego Zakładu Ubezpieczeń Wzajemnych w Katowicach, opracował uproszczoną metodę szacowania szkód gradowych (CKU/5-1426).

368. 13.4 1951. Dębowski Stanisław, pracownik Polskiego Monopolu Loteryjnego, zaprojektował metody popularyzacji książki i czytelnictwa (CKU/5-645).

369. 5.3 1952. Plater Michał, pracownik Departamentu Zagranicznego Narodowego Banku Polskiego, usprawnił wymianę depesz z zagranicą (CKU/5-1605).

370. 9.3 1951. Borzeszkowski Mieczysław, pracownik Prezydium Powiatowej Rady Narodowej w Kwidzynie, zaprojektował wprowadzenie kart personalnych dla Prezydium Rad Narodowych (CKU/5-592).

371. 1.10 1950. Bogusławski Andrzej, pracownik Centrali Rybnej, zaprojektował ujednoczenie biletów tramwajowych (CKU/5-297).

372. 10.1 1952. Twardowski Zdzisław, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Bielsku-Białej, opracował druk pomocniczy do obliczania godzin nadliczbowych i premii dla szoferów (CKU/5-1511).

373. 4.6 1951. Pogonowski Wojciech, pracownik Dyrekcji Okręgowej Poczty i Telekomunikacji w Szczecinie, usprawnił doręczanie paczek służbowych jednostkom i komórkom organizacyjnym za pomocą wykazu ładunku (CKU/5-1583).

374. 22.3 1952. Kokoszko Anna, pracownica Oddziału Banku Narodowego w Siedlcach, udoskoniła formularz „arkusz kontrolny wykonania planu funduszu płac w r. 1952“ (CKU/5-1655).

375. 6.6 1951. Palczyński Tadeusz, pracownik Oddziału Wojewódzkiego Narodowego Banku Polskiego we Wrocławiu, udoskonił formularz nr 4853, dotyczący kontroli zamknięć skarbcowych (CKU/5-1139).

376. 5.3 1952. Sawaszkiwicz Tadeusz, pracownik Wydziału Finansowego Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Szczecinie, udoskonił wzór druków protokołu ze sprzedaży ruchomości (CKU/5-1424).

377. 6.6 1951. Laskowski Teofil, pracownik Dyrekcji Ceł w Gdyni, udoskonił wzór „celnej książeczki kontrolnej“ (CKU/5-1275).

378. 1.3 1952. Słomka Bolesław, pracownik Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Warszawie, zaprojektował ujednoczenie formularza protokołu z posiedzeń sesji powiatowych rad narodowych (CKU/5-1480).

379. 22.3 1951. Pogonowski Wojciech, pracownik Dyrekcji Okręgowej Poczty i Telegrafów w Szczecinie, usprawnił technikę odbioru paczek z Urzędu Wymiany w Sziokholmie (CKU/5-1491).

380. 20.3 1952. Wieczorek Antoni, pracownik Prezydium Powiatowej Rady Narodowej w Żywcu, usprawnił przesyłanie odpisów nakazów karnych (CKU/5-1523).

381. 19.2 1952. Landowski Józef, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Połczynie-Zdroju, usprawnił prace w dziale rachunków osobowych (CKU/5-824).

382. 19.4 1951. Ładoś Zbigniew i Kobyliński Kazimierz, pracownicy Narodowego Banku Polskiego w Warszawie, ulepszyli format list inkasowych (CKU/5-830).

383. 18.12 1950. Szubartowski Zygmunt, pracownik Wydziału Finansowego Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Krakowie, uprościł technikę obliczania podatku dochodowego w przypadkach tzw. „stopy pośredniej“ (CKU/5-476).

384. 11.8 1951. Moźdzanowski Leszek i Dyliński Józef, pracownicy Oddziału Wojewódzkiego Zakładu Ubezpieczeń Społecznych w Poznaniu, udoskonił wzór formularza „kwartalnego sprawozdania z działalności kontroli zasiłków w Oddziałach Obwodowych ZUS“ (CKU/5-1282).

385. 27.11 1950. Konarzewski Aleksander, pracownik Oddziału Wojewódzkiego PZUW w Szczecinie, usprawnił pracę przez zaniechanie wystawiania dodatków po szkodzi przy ubezpieczeniach solidarnych (CKU/5-1098).

386. 11.10 1950. Infeld Natan, pracownik Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Szczecinie, usprawnił składanie raportów dekadowych (CKU/5-987).



387. 13.11 1951. Królicki Zbigniew, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Bydgoszczy, udoskonalił wzór formularza 4190 „dowód memoriałowy” (CKU/5-1142).
388. 12.11 1951. Śmieszka Bernard, pracownik Oddziału Wojewódzkiego Narodowego Banku Polskiego w Katowicach, udoskonalił wzór formularza „plan pełnych wpływów gotówkowych ze świadczeń publicznych” (CKU/5-1146).
389. 14.11 1951. Konopka Olga, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Jeleniej Górze, usprawniła pracę przy regulacji kredytu inkasowego (CKU/5-1147).
390. 25.6 1951. Głowacki Antoni i Łukomski Wiesław, pracownicy Centrali Narodowego Banku Polskiego, ulepszyli wzór planu finansowego PGR (CKU/5-1038).
391. 30.3 1951. Hiter Józef, pracownik Ministerstwa Leśnictwa, zaprojektował wskazówki dotyczące prawidłowego i oszczędnego używania wosków w maszynach do pisania (CKU/5-845).
392. 27.4 1951. Kaczor Feliks, pracownik DOKP Poznań, usprawnił manipulację przy staraniu się o uzyskanie biletu okresowego na dojazd do pracy (CKU/5-1122).
393. 8.11 1951. Kasierski Zygmunt, pracownik Przedsiębiorstwa Robót Telekomunikacyjnych, Ekspozytura we Wrocławiu, zaprojektował sposoby oszczędnego gospodarowania papierem w zakresie ogłoszeń (CKU/5-1077).
394. 22.10 1951. Górską Hanna i Fogt Janina, pracownicy Centrali Narodowego Banku Polskiego, usprawniły metody sporządzania sprawozdań z obrotów usługowych i różnych, sporządzanych miesięcznie przez Dział Kontroli Wykonania Planów (CKU/5-1237).
395. 7.2 1952. Broniecki Kazimierz, pracownik III Oddziału Miejskiego Narodowego Banku Polskiego w Warszawie, usprawnił pracę księgowania konta 145 (limitowane książeczki czekowe) przez zastosowanie maszyny (CKU/5-1353).
396. 28.3 1951. Dyliński Jan, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Bytomiu, zaprojektował jednolity wzór protokołu z przeprowadzanych kontroli w oddziałach (CKU/5-834).
397. 28.6 1951. Mroczkowski Zygmunt, pracownik Oddziału PKO w Katowicach, zaprojektował zaniechanie obliczeń 5% rachunku wolnego i przenoszenia na rachunki indywidualne uczestników funduszu SFO-C (CKU/5-863).
398. 11.6 1951. Ginel Władysław i Szewczyk Kazimierz, pracownicy Centrali Narodowego Banku Polskiego, zaprojektowali stosowanie w intrologatorni NBP ruszłowania, ułatwiającego układanie arkuszy papieru w bloki (CKU/5-744).
399. 16.6 1951. Wąsowski Eugeniusz, pracownik Departamentu Zagranicznego w NBP, usprawnił kontrolę obrotów płatniczych z zagranicą (CKU/5-757).
400. 31.5 1951. Kondraciuk Zygmunt, pracownik Ministerstwa Finansów, usprawnił pracę przez zastosowanie tzw. ogólnego rozdzielnika pism (CKU/5-727).
401. 17.5 1951. Hermanowicz Jerzy, pracownik Oddziału Wojewódzkiego Narodowego Banku Polskiego w Gdańsku, usprawnił technikę ewidencjonowania reklamacji w oddziałach (CKU/5-770).
402. 16.6 1951. Lipiński Jerzy, pracownik Departamentu Zagranicznego Narodowego Banku Polskiego, zaprojektował zmechanizowaną metodę przebitkową kontroli wykonania planów płatności zagranicznych (CKU/5-1036).
403. 14.3 1951. Gosławski Bronisław, pracownik Fabryki Cukrów w Łodzi, zaprojektował wykorzystanie zwrotnego opakowania, wysyłanego przez hurtownię do poszczególnych fabryk (CKU/5-1033).
404. 2.1 1951. Wiczyński Czesław, pracownik Prokuratury Wojewódzkiej w Bydgoszczy, zaprojektował zmianę przepisów o należności biegłych, świadków i tłumaczy (CKU/5-841).
405. 24.2 1951. Robaszewska Urszula, pracownica Oddziału Głównego PKO, zaprojektowała metodę usprawniającą pracę na maszynach liczących typu Burroughs-Duplex (CKU/5-848).
406. 5.2 1951. Wysocki Stanisław, pracownik Wydziału Finansowego Prezydium Rady Narodowej m. st. Warszawy, zgłosił projekt usprawnienia przepisów dotyczących podatku od nabycia praw majątkowych (CKU/5-790).
407. 26.10 1950. Domagała Zdzisław, pracownik Sądu Grodzkiego w Warszawie, opracował wzór sentencji wyroku w sprawach o zabezpieczenie socjalistycznej dyscypliny pracy (CKU/5-840).
408. 30.1 1951. Sieber Lesław, pracownik Prezydium Rady Ministrów, zgłosił projekt planów prac, sprawozdań z wykonania planów prac oraz kontroli wykonania planów prac w urzędach i instytucjach (CKU/5-788).
409. 13.7 1950. Swornowski Kazimierz, pracownik Oddziału PKO w Poznaniu, usprawnił sposób inkasa SFO-C (CKU/5-262).
410. 31.3 1951. Mikołajunas Antoni, pracownik Prezydium Rady Ministrów, zgłosił projekt usprawniający prowadzenie odpraw sołtysów (CKU/5-412).
411. 4.4 1951. Sosnowski Wiesław, pracownik Centrali Narodowego Banku Polskiego, usprawnił prace dotyczące potwierdzania mylnie nadesłanych list inkasowych do Oddziału Głównego NBP przez właściwe dla nich Oddziały Miejskie (CKU/5-815).
412. 21.2 1951. Zatkę Waclaw, pracownik Wojewódzkiego Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Łodzi, usprawnił kontrolę prowadzonych robót budowlanych (CKU/5-828).
413. 12.3 1951. Gabler Zygmunt, pracownik Oddziału Wojewódzkiego Narodowego Banku Polskiego w Bydgoszczy, usprawnił doręczanie poczty poszczególnym jednostkom budżetowym (CKU/5-831).
414. 5.4 1952. Pacholec Henryka, pracownica Narodowego Banku Polskiego w Sosnowcu, ulepszyła układ listy inkasowej (CKU/5-832).
415. 8.2 1951. Serbeński Tadeusz, pracownik Centrali Narodowego Banku Polskiego, zaprojektował metodę zwiększającą bezbłądność pracy działu rachunków żywych (CKU/5-823).
416. 15.2 1951. Pielin Marian, pracownik Oddziału Wojewódzkiego Narodowego Banku Polskiego w Poznaniu, ulepszył wzór formularza 4707 „zestawienie faktur do zainkasowania w trybie przyspieszonego systemu rozliczeń” (CKU/5-800).
417. 27.3 1951. Machel Bronisław, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Chojnicach, ulepszył sposób przechowywania dowodów przeznaczonych do księgowania (CKU/5-833).
418. 20.2 1951. Trzeciak Mieczysław, pracownik Oddziału Wojewódzkiego Narodowego Banku Polskiego w Krakowie, zaprojektował akcję uświadamiającą klientów co do sposobu prawidłowego sporządzania dokumentów w stosunkach z Narodowym Bankiem Polskim (CKU/5-794).
419. 29.1 1951. Grabiański Roman, pracownik Wydziału Organizacyjnego Centrali Narodowego Banku Polskiego, usprawnił sprawozdawczość dotyczącą wydajności pracy (CKU/5-801).
420. 6.6 1950. Feczko Władysław, pracownik Wydziału Finansowego Prezydium Miejskiej Rady Narodowej w Olsztynie, zaprojektował ulepszenie wzoru formularza zajęcia wierzytelności (CKU/5-512).

421. 13.1 1950. Jabłoński Stefan, pracownik Wydziału Finansowego Prezydium Powiatowej Rady Narodowej w Starachowicach, zaprojektował uzupełnienie przepisów w zakresie poboru podatku obrotowego i dochodowego (CKU/5-554).
422. 5.2 1951. Filipowicz Waclaw, pracownik Wydziału Finansowego Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Lublinie, usprawnił prace w zakresie podatku od nabycia praw majątkowych (CKU/5-791).
423. 23.4 1951. Nyc Władysław, pracownik Generalnego Sekretariatu Centrali Narodowego Banku Polskiego, usprawnił ekspedycję poczty w Centrali Banku Narodowego (CKU/5-821).
424. 23.4 1951. Grysiecka Maria, pracownica Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Inowrocławiu, udoskonała wzory formularzy wykonania planu funduszu płać (wzór 1-b i 2-b) (CKU/5-817).
425. 26.2 1951. Kruszczyński Aleksander, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Brodnicy, zaprojektował wzór pisma do klientów banku w sprawie obrotu bezgotówkowego (CKU/5-822).
426. 23.4 1951. Butkiewicz Helena i Szarek Hanna, pracownice Departamentu Zagranicznego Centrali Narodowego Banku Polskiego, udoskonały układ tabeli przeliczeniowej dla funtów sterlingów (CKU/5-818).
427. 23.4 1951. Zengel Franciszek, pracownik Oddziału Wojewódzkiego Narodowego Banku Polskiego w Bydgoszczy, zaprojektował wzór formularza pomocniczego do „sprawozdania miesięcznego z kontroli stanu finansowego przedsiębiorstwa“ (CKU/5-820).
428. 7.2 1950. Wawrzynek Alojzy, pracownik b. Izby Skarbowej w Katowicach, usprawnił technikę adresowania przekazów pieniężnych przy pomocy maszyny „Adrema“ (CKU/5-782).
429. 9.3 1951. Bobowicz Daniela, pracownica Wydziału Techniki i Obrotu Czekowego PKO, zaprojektowała nowe czteroczęściowe formularze „zlecenia odpisu i dopisu“ druk PKO nr 165 (CKU/5-853).
430. 19.5 1950. Glijer Tadeusz, pracownik Wydziału Oszczędności Społecznych Centrali PKO, usprawnił inkasowanie wkładów oszczędnościowych (CKU/5-846).
431. 21.3 1951. Rzanny Maria, pracownica Wydziału Statystycznego Ministerstwa Sprawiedliwości, zaprojektowała w celach oszczędnościowych zbieranie laku z kopert i przetapianie go w specjalnie skonstruowanym do tego urządzeniu (CKU/5-850).
432. 8.3 1951. Piątek Janusz i Widomski Eugeniusz, pracownicy Oddziału PKO w Lublinie, usprawnili kontrolę wpłat w obrocie czekowym (CKU/5-847).
433. 20.1 1951. Zielińska Władysława, pracownica Prezydium Miejskiej Rady Narodowej w Bydgoszczy, usprawniła połączenia telefoniczne w gmachu prezydium (CKU/5-839).
434. 20.2 1951. Orliński Bogdan, pracownik Oddziału Wojewódzkiego Narodowego Banku Polskiego w Kielcach, usprawnił ewidencję w referatach akcji socjalnej (CKU/5-798).
435. 20.2 1951. Świdzki Kazimierz, pracownik II Oddziału Miejskiego Narodowego Banku Polskiego w Katowicach, zaprojektował metodę oszczędnej gospodarki kopertami w banku (CKU/5-795).
436. 20.2 1951. Ludwiński Antoni, pracownik Departamentu Zagranicznego Narodowego Banku Polskiego, usprawnił pracę przy sporządzaniu dziennych wyciągów z rachunków (CKU/5-792).
437. 6.2 1951. Hejnikowski Jan, pracownik Departamentu Kredytowego Centrali Narodowego Banku Polskiego, usprawnił prowadzenie kartoteki zarządzeń i problemów (CKU/5-802).
438. 6.2 1951. Maszczyk Zbigniew, pracownik I Oddziału Miejskiego Narodowego Banku Polskiego w Olstynie, usprawnił pracę w dziale inkasowym (CKU/5-813).
439. 6.2 1951. Truksa Franciszek, pracownik Oddziału Wojewódzkiego Narodowego Banku Polskiego w Krakowie, zaprojektował formularz „protokołu kontroli obrotu pieniężnego“ (CKU/5-807).
440. 15.2 1951. Pałosz Fryderyk, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Radomiu, usprawnił pracę w dziale czynności inkasowych i wpłat wieczorowych (CKU/5-799).
441. 6.2 1951. Pogorzala Stanisław, pracownik Oddziału Narodowego Banku Polskiego w Świnoujściu, udoskonał sposób posługiwania się datownikami (CKU/5-809).
442. 6.2 1951. Marchodej Jan, pracownik Oddziału Banku Rolnego we Wschowie, ulepszył wzór formularza 4676, dotyczącego planowania kasowego (CKU/5-803).
443. 6.2 1951. Gołębiowski Zbigniew, pracownik Wydziału Gospodarczego Centrali Narodowego Banku Polskiego, zaprojektował drukowanie „pocztowych adresów pomocniczych“ specjalnie dla potrzeb Narodowego Banku Polskiego (CKU/5-811).
444. 6.2 1951. Ormiński Albin, pracownik Oddziału Wojewódzkiego Narodowego Banku Polskiego w Bydgoszczy, zaprojektował wzór formularza „statystyka i ewidencja kredytów sezonowych, specjalnych i przejściowych“ (CKU/5-810).
445. 20.2 1951. Motel Czesław, pracownik Departamentu Zagranicznego Centrali Narodowego Banku Polskiego, opracował wzory formularzy pism typowych (CKU/5-793).
446. 20.2 1951. Obtułowicz Witold, pracownik Oddziału Wojewódzkiego Narodowego Banku Polskiego w Szczecinie, ulepszył wzory kart kontowych klasy drugiej — formularz nr 4315/I (CKU/5-797).
447. 17.2 1951. Wąsik Tadeusz, pracownik Departamentu Zagranicznego Centrali Narodowego Banku Polskiego, opracował tabelę potrąceń podatku od wynagrodzeń w specjalnym układzie (CKU/5-826).

## PORADNIA URZĘDU PATENTOWEGO

POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

dla wynalazców  
i racjonalizatorów

WARSZAWA, ALEJA NIEPODLEGŁOŚCI 188

czynna we wtorki i czwartki  
od godz. 16 do godz. 17.30

Porady techniczne i prawne z zakresu wynalazków, udoskonaleń technicznych oraz usprawnień

# ZNAKI TOWAROWE

## REJESTRACJA

Grubym drukiem są podane numery rejestru znaków towarowych. Po numerach rejestru są zamieszczone daty dokonania zgłoszeń znaków towarowych i daty rejestracji. Następnie kolejno są zamieszczone nazwy i siedziby oraz rodzaj i zakres działania przedsiębiorstw, na których rzecz zarejestrowano znaki towarowe, oraz wykazy towarów, dla których oznaczania są zarejestrowane te znaki.

**35766—35769.** 17.8 1951. 19.6 1952. **Harlander Baumwollspinnerei und Zwirnfabrik Aktiengesellschaft.** St. Pölten-Harland N.O. (Austria). Wytwórnia przędzy i nici i wyrobów włókienniczych oraz handel tymi towarami i surowcami włókienniczymi.

**Towary:** pojedyncza i złożona przędza bawełniana lub nici surowe, farbowane lub bielone albo mercezyzowane, przygotowane do sprzedaży detalicznej.

35766



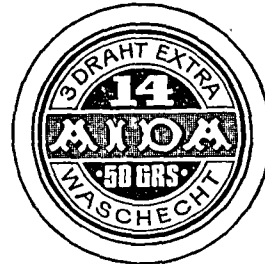
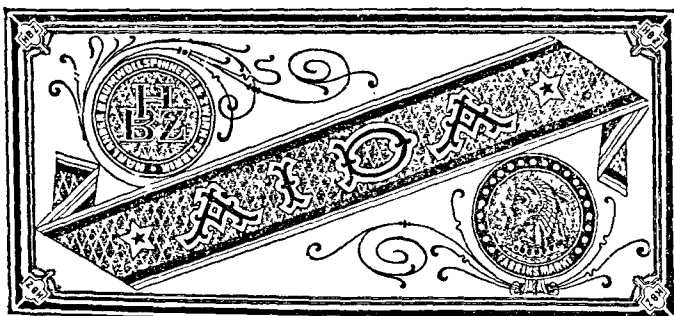
**Towary:** bawełna, przędza i nici wszelkiego rodzaju.

35767



**Towary:** przędza bawełniana i nici wszelkiego rodzaju.

35768

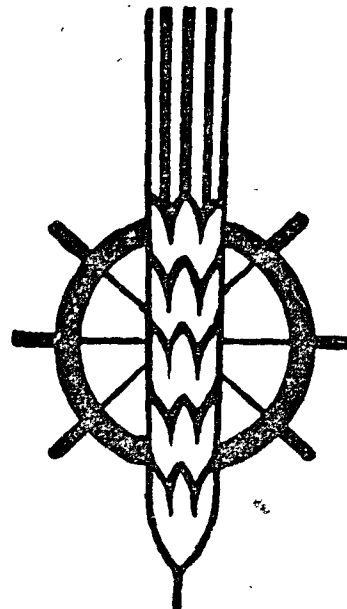


**Towary:** przędza bawełniana, przygotowana do sprzedaży detalicznej.

35769



**35770.** 27.12 1951. 19.6 1952. **Gdańskie Zakłady Środków Odżywczych.** Gdańsk-Oliwa. Wytwórnia artykułów spożywczych. **Towary:** budynie różne, cukier wanilinowy, proszek do pieczenia, grysik, pudding, babka świąteczna, sos pomarańczowy, sos wanilinowy, cukier korzenny, przyprawa do pierników, aromaty do ciast.



35771. 11.1 1952. 19.6 1952. **Merck & Co., Inc.** Rahway, Stan New Jersey (St. Zjedn. Am.). Wytwórnia środków chemicznych i leczniczych. **Towary:** substancje hormonowe do leczenia schorzeń sklerotycznych, uczuleniowych i innych.

## HYDROCORTONE

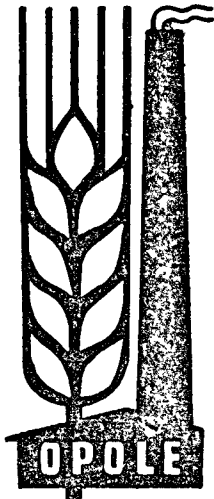
35772. 9.2 1952. 19.6 1952. **Eugeniusz Ziemiński.** Łódź. Wytwórnia galanterii metalowej. **Towary:** igły do zarabiania oczek.



35773. 22.2 1952. 19.6 1952. **Wytwórnia Cygar „Jawa“.** Kościan. Wytwórnia wyrobów tytoniowych. **Towary:** wyroby tytoniowe.



35774. 8.4 1952. 19.6 1952. **Opolska Wytwórnia Kawy Zbożowej.** Opole. Wytwórnia kawy zbożowej. **Towary:** kawa zbożowa.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35775. 15.4 1952. 19.6 1952. **Łańcuckie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze.** Łańcut. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. **Towary:** piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

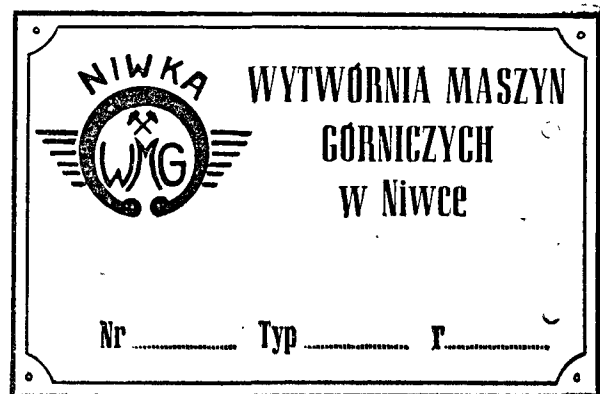
35776. 28.7 1951. 27.6 1952. **The Victaulic Company Limited.** Londyn (W. Brytania). Wytwórnia rur, przewodów, zaworów, zbiorników, uszczelnień, złączy. **Towary:** osłony spojzeń rur, pierścienie zapobiegające przecieraniu, rury i przewody, złącza do rur i przewodów, armatura zaworów, rur i przewodów, zbiorniki do powietrza i innych gazów, zawory, pierścienie uszczelniające, dławnice i uszczelnienia w ogóle.

## VIKING

35777. 4.9 1951. 27.6 1952. **Corning Glass Works.** Corning, stan New York (St. Zjedn. Am.). Wytwórnia szkła. **Towary:** produkty szklane wszelkiego rodzaju.

## PYREX

35778. 29.6 1951. 27.6 1952. **Wytwórnia Maszyn Górniczych.** Niwka, pow. Będzin. Wytwórnia maszyn górniczych. **Towary:** lekkie przenośniki zgrzeblowe, ładowarki, silniki powietrzne, popychacze powietrzne, kołowroty elektryczne i szybowe, ładowarki zasięrzutne, urządzenia górnicze skipowe.



35779. 24.3 1952. 27.6 1952. **Zakłady Przemysłu Dziewiarskiego im. Mariana Buczka, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione.** Łódź. Wytwórnia artykułów dziewiarskich. **Towary:** pończochy, skarpety, rękawiczki.



35780. 28.3 1951. 30.6 1952. **„Semperit“ Oesterreichisch - Amerikanische Gummiwerke Aktiengesellschaft.** Wiedeń (Austria). Wytwórnia wyrobów z kauczuku, gumy, azbestu, rogu, kości i żywicy sztucznych. **Towary:** odzież gumowa, obuwie gumowe, skórzane, filcowe i sukienne, kopyta do obuwia, pasta do obuwia, gumowe grzebienie i gąbki, wykonane z gumy części do pojazdów, guma i wyroby z niej do celów technicznych, wyroby gumowe do celów lekarskich i zdrowotnych, zabawki gumowe.

## BERSON

35781. 26.7 1951. 30.6 1952. Fabryka Kosmetyków „Miraculum“. Kraków. Fabryka kosmetyków. Towary: krem kosmetyczny.

## ULTRASOL

35782. 17.8 1951. 30.6 1952. Harlander Baumwollspinnerei und Zwirnfabrik Aktiengesellschaft. St. Pölten-Harland N.O. (Austria). Wytwarzanie przędzy i nici. Towary: przędza bawełniana i nici wszelkiego rodzaju.



35783. 15.4 1952. 30.6 1952. Zielonogórskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Zielona Góra. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35784. 18.6 1951. 30.6 1952. Zabrzeńska Fabryka Maszyn Górniczych, Przedsiębiorstwo Państwowe. Zabrze. Wytwórnia maszyn i urządzeń dla przemysłu węglowego. Towary: pompy, aparaty wiertnicze, wentylatory kopalniane, chwytyki.



35785. 23.7 1951. 30.6 1952. Aktiebolaget Bofors. Bofors (Szwecja). Wytwórnia produktów chemicznych do celów leczniczych i farmaceutycznych. Towary: środki lecznicze, preparaty farmaceutyczne, produkty chemiczne do wytwarzania środków leczniczych.

## NIBIATRON

35786. 6.3 1952. 30.6 1952. „Minex“ Centrala Eksportowo-Importowa Wytworów Przemysłu Mineralnego, Przedsiębiorstwo Państwowe. Warszawa. Sprzedaż wytworów przemysłu mineralnego. Towary: wyroby porcelanowe.



35787. 28.3 1952. 30.6 1952. Południowo-Łódzkie Zakłady Przemysłu Pończoszniczego. Łódź. Wytwórnia pończoch damskich jedwabnych, bawełnianych i skarpet. Towary: pończochy damskie jedwabne i bawełniane, skarpety.



35788. 15.4 1952. 30.6 1952. Wałbrzyskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Wałbrzych. Wytwórnia piwa i wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



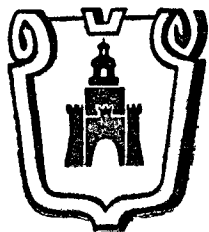
Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35789. 15.4 1952. 30.6 1952. Wałbrzyskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Wałbrzych. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35790. 29.10 1951. 30.6 1952. **Lubelskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze**. Lublin. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. **Towary:** piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35791. 29.10 1951. 30.6 1952. **Lubelskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze**. Lublin. Wytwórnia piwa i wód gazowych. **Towary:** piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35792. 15.4 1952. 30.6 1952. **Czarnkowskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze**. Czarnków. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. **Towary:** piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35793. 4.8 1951. 15.7 1952. „Fiat“ **Societa per Azioni**. Turyn (Włochy). Wytwarzanie narzędzi, maszyn, sprzętu elektrycznego, kabli, lin, wyrobów żelaznych, środków ściernych, produktów chemicznych, konstrukcji metalowych. **Towary:** narzędzia ręczne i maszynowe do obróbki drzewa, kamienia i metali, maszyny do szycia, dziania i haftowania, maszyny do pisania i liczenia, maszyny elektryczne, aparaty i wyposażenia do radia i telewizji, fonografy, gramofony, aparaty kinematograficzne, liny z włókien i włosia wszelkiego rodzaju, kable metalowe, łańcuchy, pasy transmisyjne, wyroby żelazne, zamki, gwoździe, śruby, sworznie, papier szmerglowy, płótno szmerglowe,

środki do polerowania metali, kleje do lutowania, farby i lakiery do celów przemysłowych i budowlanych, dźwigi, elewatory, elementy do konstrukcji metalowych.

# FIAT

35794. 8.8 1951. 15.7 1952. **Huta Szkła „Siemianowice“**, **Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione**. Siemianowice Śl. Wytwórnia wyrobów szklanych. **Towary:** termosy.



35795. 29.1 1952. 15.7 1952. **Ciba Societe Anonyme**. Bazyleja (Szwajcaria). Wytwórnia wyrobów farmaceutycznych. **Towary:** środki lecznicze, produkty chemiczne do celów leczniczych i higienicznych, specyfiki i preparaty farmaceutyczne.

# REGITINE

35796. 17.1 1952. 15.7 1952. **Ciba Societe Anonyme**. Bazyleja (Szwajcaria). Wytwórnia wyrobów chemicznych. **Towary:** barwniki, farby, lakiery.

# NEUTROLAN

35797—35798. 29.1 1952. 15.7 1952. **Ciba Societe Anonyme**. Bazyleja (Szwajcaria). Wytwórnia wyrobów farmaceutycznych. **Towary:** środki lecznicze, produkty chemiczne do celów leczniczych i higienicznych, specyfiki i preparaty farmaceutyczne.

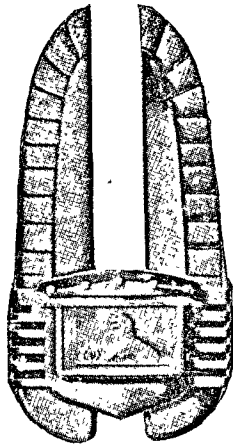
35797

# PENDIOMIDE

35798

# LUTOVOCYCLINE

35799. 31.1 1952. 15.7 1952. **General Motors Holden's Limited.** Melbourne (Australia). Wytwórnia maszyn wszelkiego rodzaju oraz pojazdów mechanicznych. **Towary:** pojazdy motorowe, podwozia, ich części i osprzęt.



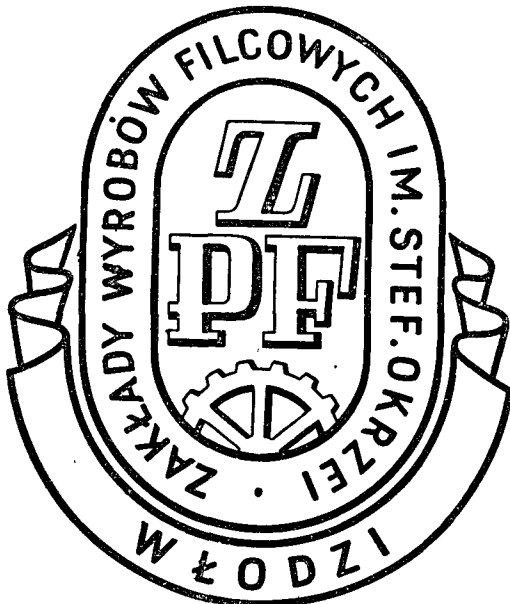
# HOLDEN

35800. 15.4 1952. 15.7 1952. **Łąncuckie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze.** Łąncut. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. **Towary:** piwo i wody gazowe.

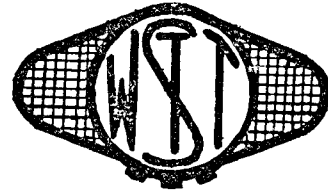


Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35801. 31.1 1951. 19.7 1952. **Zakłady Wyrobów Filcowych im. Stef. Okrzei.** Łódź. Wytwórnia kapeluszy filcowych. **Towary:** kapelusze filcowe.



35802. 19.3 1952. 19.7 1952. **Średzka Wytwórnia Tkanin Technicznych.** Środa Poznańska. Wytwórnia tkanin technicznych i włosianki krawieckiej. **Towary:** tkaniny techniczne i włosianka krawiecka.



35803—35804. 15.4 1952. 19.7 1952. **Łódzkie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze.** Łódź. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. **Towary:** piwo i wody gazowe.

35803

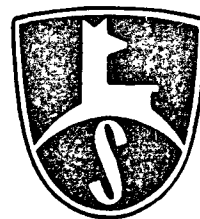


35804



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35805. 15.4 1952. 19.7 1952. **Olsztyńskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze.** Olsztyn. Wytwórnia piwa i wód gazowych. **Towary:** piwo i wody gazowe.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35806. 27.5 1952. 19.7 1952. **Wałbrzyska Wytwórnia Octu i Musztardy.** Wałbrzych. Wytwórnia octu i musztardy. **Towary:** ocet i musztarda.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35807. 27.5 1952. 25.7 1952. **Białostocka Wytwórnia Wódek.** Białystok. Wytwórnia napojów alkoholowych. **Towary:** wódki czyste butelkowane i spirytus butelkowany.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35808. 27.5 1952. 25.7 1952. **Łódzka Wytwórnia Wódek.** Łódź. Wytwórnia napojów alkoholowych oraz octu. **Towary:** wódki czyste butelkowane, spirytus butelkowany, wódki gatunkowe (w szczególności likiery, rum, arak), denaturat oraz ocet.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35809. 27.5 1952. 25.7 1952. **Szczecińska Wytwórnia Wódek.** Szczecin. Wytwórnia napojów alkoholowych. **Towary:** wódki czyste butelkowane, spirytus butelkowany, wódki gatunkowe (w szczególności likiery, rum, arak).



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35810. 27.5 1952. 25.7 1952. **Lubuska Wytwórnia Wódek Gatunkowych.** Zielona Góra. Wytwórnia napojów alkoholowych. **Towary:** wódki gatunkowe (w szczególności likiery, rum, arak).



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35811. 27.5 1952. 25.7 1952. **Śląska Wytwórnia Wódek Gatunkowych.** Bielsko-Kamienica. Wytwórnia napojów alkoholowych. **Towary:** wódki gatunkowe (w szczególności likiery, rum, arak).



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35812. 27.5 1952. 25.7 1952. **Krakowskie Zakłady Przemysłu Spirytusowego.** Kraków-Dąbie. Wytwórnia napojów alkoholowych. **Towary:** wódki czyste butelkowane, spirytus butelkowany, wódki gatunkowe (w szczególności likiery, rum, arak) oraz denaturat.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35813. 27.5 1952. 25.7 1952. **Łańcuckie Zakłady Przemysłu Spirytusowego.** Łańcut. Wytwórnia napojów alkoholowych. **Towary:** wódki czyste butelkowane, spirytus butelkowany oraz denaturat.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35814. 27.5 1952. 25.7 1952. **Poznańskie Zakłady Przemysłu Spirytusowego.** Poznań. Wytwórnia napojów alkoholowych. **Towary:** wódki czyste butelkowane, spirytus butelkowany, wódki gatunkowe (w szczególności likiery, rum, arak).



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.



35815. 27.5 1952. 25.7 1952. **Starogardzkie Zakłady Przemysłu Spirytusowego.** Starogard. Wytwórnia napojów alkoholowych. **Towary:** wódki czyste butelkowane, spirytus butelkowany, denaturat.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35816. 27.5 1952. 25.7 1952. **Warszawskie Zakłady Przemysłu Spirytusowego.** Warszawa. Wytwórnia napojów alkoholowych. **Towary:** wódki czyste butelkowane, spirytus butelkowany, wódki gatunkowe (w szczególności likiery, rum, arak) oraz denaturat.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35817. 27.5 1952. 25.7 1952. **Wrocławskie Zakłady Przemysłu Spirytusowego.** Wrocław-Swojec. Wytwórnia napojów alkoholowych. **Towary:** wódki czyste butelkowane, spirytus butelkowany, wódki gatunkowe (w szczególności likiery, rum, arak) oraz denaturat.



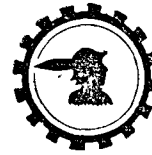
Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35818. 27.5 1952. 25.7 1952. **Piotrkowska Wytwórnia Octu.** Piotrków Trybunalski. Wytwórnia octu. **Towary:** ocet.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35819. 27.5 1952. 25.7 1952. **Rzeszowska Wytwórnia Octu.** Rzeszów. Wytwórnia octu. **Towary:** ocet.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35820. 27.5 1952. 25.7 1952. **Tarnowska Wytwórnia Octu.** Tarnów. Wytwórnia octu. **Towary:** ocet.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35821. 27.5 1952. 26.7 1952. **Zielonogórska Wytwórnia Octu.** Zielona Góra. Wytwórnia octu. **Towar:** ocet.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35822. 27.5 1952. 26.7 1952. **Białostocka Wytwórnia Octu i Musztardy.** Białystok. Wytwórnia octu i musztardy. **Towary:** ocet i musztarda.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35823. 27.5 1952. 26.7 1952. **Gdańska Wytwórnia Octu i Musztardy.** Gdańsk. Wytwórnia octu i musztardy. **Towary:** ocet i musztarda.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35824. 27.5 1952. 26.7 1952. **Gorzowska Wytwórnia Octu i Musztardy.** Gorzów Wlkp. Wytwórnia octu i musztardy. **Towary:** ocet i musztarda.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35825. 27.5 1952. 26.7 1952. **Grudziądzka Wytwórnia Octu i Musztardy.** Grudziądz. Wytwórnia octu i musztardy. **Towary:** ocet i musztarda.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35826. 27.5 1952. 26.7 1952. **Poznańska Wytwórnia Octu i Musztardy.** Poznań. Wytwórnia octu i musztardy. **Towary:** ocet i musztarda.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35827. 27.5 1952. 26.7 1952. **Raciborska Wytwórnia Octu i Musztardy.** Racibórz. Wytwórnia octu i musztardy. **Towary:** ocet i musztarda.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35828. 27.5 1952. 26.7 1952. **Świdwińska Wytwórnia Octu i Musztardy.** Świdwin. Wytwórnia octu i musztardy. **Towary:** ocet i musztarda.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35829. 27.5 1952. 26.7 1952. **Szopienicka Wytwórnia Octu i Musztardy.** Szopienice. Wytwórnia octu i musztardy. **Towary:** ocet i musztarda.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35830. 27.5 1952. 26.7 1952. **Wrocławska Wytwórnia Octu i Musztardy.** Wrocław. Wytwórnia octu i musztardy. **Towary:** ocet i musztarda.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35831. 27.5 1952. 26.7 1952. **Bydgoska Wytwórnia Octu i Musztardy.** Bydgoszcz. Wytwórnia octu i musztardy. **Towary:** ocet i musztarda.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35832—35833. 15.4 1952. 28.7 1952. **Bielskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze.** Bielsko. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. **Towary:** piwo i wody gazowe.

35832



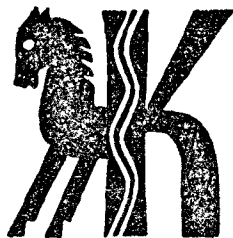
35833



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35834—35835. 15.4 1952. 31.7 1952. **Poznańskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze.** Poznań. Wytwórnia piwa oraz wód gazowych. **Towary:** piwo i wody gazowe.

35834



35835



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

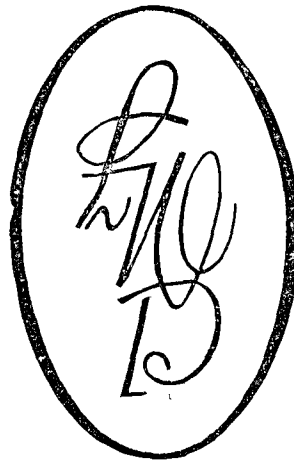
35836. 16.11 1951. 31.7 1951. **Oesterreichische Knopf- und Metallwarenfabrik J. Meister & Co.** Wiedeń (Austria). Wytwórnia wyrobów metalowych i guzików. **Towary:** zapalniczki i ich części składowe, mianowicie: kółka do zapalniczek, wciągacze do knotów, zapalniczki do gazu.

IMCO

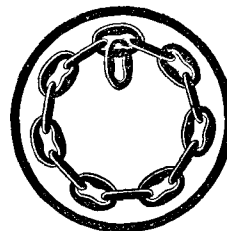
35837. 22.2 1952. 31.7 1952. **The Renold and Coventry Chain Company Limited.** Manchester (W. Brytania). Wytwórnia łańcuchów, kół łańcuchowych i części do urządzeń łańcuchowych. **Towary:** łańcuchy, ich części i osprzęt, koła łańcuchowe, osłony kół łańcuchowych i łańcuchów; stanowiące części sieczkarni łańcuchy klinowe, drążki prowadnicze, koła zębate i koła łańcuchowe; łańcuchowe szlifierki; łańcuchy: napędzające, przenoszące moc, połączone z kołami zębatymi, do przenośników, przenoszące stanowiące części podnośników i wywrotek, przyrządy do nastawiania naprężenia łańcuchów, sprzęgła łańcuchowe, przekładnie szybkości, łańcuchowe zębatki z kołami zębatymi, sprzęgła maszynowe, narzędzia ręczne do łączenia, nastawiania i rozłączania łańcuchów, koła do łańcuchów napędowych, złącza do łańcuchów.

TRANSMAR

35838. 22.2 1952. 31.7 1952. **Łódzka Wytwórnia Papierosów.** Łódź. Wytwórnia wyrobów tytoniowych. **Towary:** wyroby tytoniowe.



35839. 5.3 1952. 31.7 1952. **J. & P. Coats Ltd.** Paisley (W. Brytania). Wytwórnia nici i przędzy. **Towary:** nici i przędza.



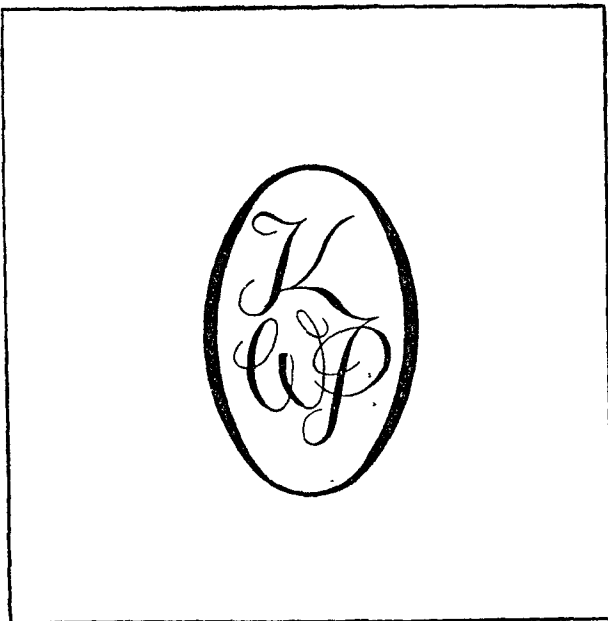
35840. 4.10 1951. 9.8 1952. **Pražský průmysl masný, národní podnik.** Praga (Czechosłowacja). Wytwórnia konserw i wędzonych wyrobów mięsnych oraz handel tymi towarami. **Towary:** szynki wędzone i konserwowane, konserwy, wyroby masarskie.

35840

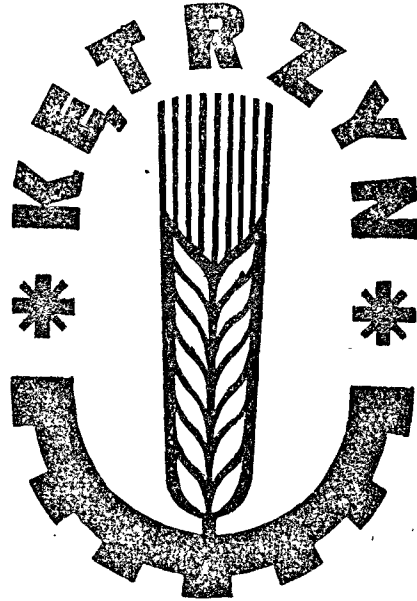




35841. 22.2 1952. 9.8 1952. Krakowska Wytwórnia Papierosów. Kraków. Wytwórnia wyrobów tytoniowych. Towary: wyroby tytoniowe.



35842. 21.2 1952. 27.8 1952. Kętrzyńska Wytwórnia Kawy Zbożowej. Kętrzyn, woj. olsztyńskie. Wytwórnia kawy zbożowej. Towary: kawa zbożowa.



35843. 4.9 1951. 27.8 1952. Huta Szkła „Orzesze“, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Orzesze. Wytwórnia wyrobów szklanych. Towary: butelki szklane.



35844. 14.11 1952. 27.8 1952. Ostrowieckie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze. Ostrow Wlkp. Wytwórnia i zbył piwa oraz wód gazowych. Towary: piwo i wody gazowe.

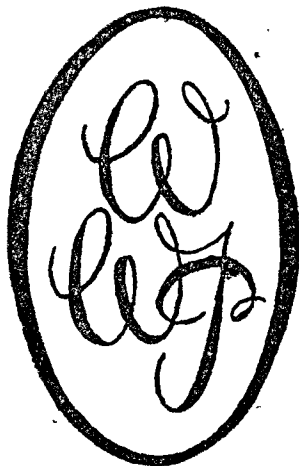


Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

35845. 17.11 1951. 27.8 1952. **Zakłady Wyrobów Kamionkowych „Marywil“**, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Suchedniów. Wytwórnia kamionki kanalizacyjnej i kwasoodpornej. **Towary:** rury kamionkowe, kształtki, zbiorniki, skrzynie, krany, połączenia i przewody cienkościenne, grubościenne i flanszowe, naczynia cylindryczne, urządzenia do galwanizacji i trawienia, sprzęt laboratoryjny, zmywaki, waniенki szpitalne.



35846. 22.2 1952. 27.8 1952. **Wrocławska Wytwórnia Papierosów**. Wrocław. Wytwórnia wyrobów tytoniowych. **Towary:** wyroby tytoniowe.



35847—35853. 4.3 1952. 27.8 1952. **Jeleniogórskie Zakłady Farmaceutyczne, Przedsiębiorstwo Państwowe**. Jelenia Góra. Wytwórnia artykułów farmaceutycznych.

**Towary:** preparat farmaceutyczny.

35847

SYNTOFOLLIN

35848

ORGAKLIMEN

35849

SYNTOLUTAN

**Towary:** artykuły farmaceutyczne.

35850

ASTMASOL

35851

AS-STRI-SOL

35852

CORTIN

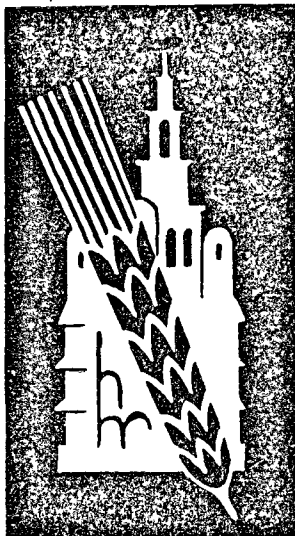
35853

AGOHORMINA

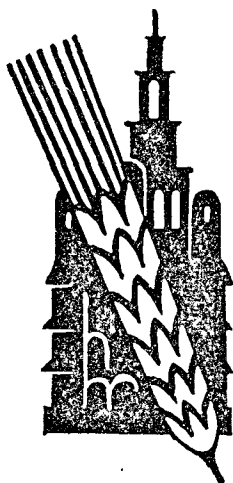
35854—35855. 10.3 1952. 27.8 1952. **Poznańskie Zakłady Środków Odżywczych**. Poznań. Wytwórnia środków odżywczych. **Towary:** artykuły spożywcze wszelkiego rodzaju, ekstrakty z mięsa i surogaty tychże w postaci płynnej, pastowatej i suchej, konserwy, warzywa oraz ekstrakty z nich w postaci płynnej, pastowatej i suchej, grzyby oraz ich ekstrakty, drożdże oraz ich ekstrakty w postaci płynnej, pastowatej lub suchej, zupy wszelkiego rodzaju, barszcze, żury, buliony w stanie suchym, płynnym lub pastowatym, zupy w kostkach, kostki bulionowe, barszczowe itp., wszelkiego rodzaju rosoly w stanie suchym, płynnym i pastowatym, kapsułki bulionowe, buliony w ziarnkach i ich preparaty, wszelkiego rodzaju przyprawy, a zwłaszcza przyprawy w kostkach do zup, sosów, przyprawy w płynie, przyprawy suche, przyprawy pastowate, koncentraty witaminowe wszelkiego rodzaju, płatki owsiane dietetyczne i górskie, kakao owsiane, tapioka polska, grysik z tapioki polskiej, surogaty wszelkiego rodzaju środków spożywczych i odżywczych, używki wszelkiego rodzaju i ich surogaty, kawa, herbata i ich ekstrakty i surogaty we wszelkiej postaci, ekstrakty owocowe wszelkiego rodzaju, konserwy wszelkiego rodzaju, esencje i pastylki do przyrządzania napojów, musztarda, towary kolonialne, wyroby z cukru, ciasta i wyroby z ciasta, zwłaszcza makarony w rozmaitej postaci, jak nitki, krajanka, gwiazdki, literki, krążki itd., pieczywo, wyroby cukiernicze, proszki i dodatki do pieczenia, wszelkiego rodzaju przyprawy i środki pomocnicze do wyrobu lodów jadalnych, wszelkie odżywcze środki dietetyczne, sód i jego preparaty, soki wszelkiego rodzaju, wszelkiego rodzaju napoje alkoholowe i bez-

alkoholowe, wody mineralne, naturalne i sztuczne, mleko i wytwory z mleka, mleko w proszku i kondensowane, kefir, kumys.

35854



35855



35856. 18.4 1952. 27.8 1952. **Fabryka Kosmetyków „Ewa”, Przedsiębiorstwo Państwowe. Łódź.** Wytwórnia kosmetyków i mydeł toaletowych. **Towary:** pasta, proszek i mydełka do zębów, szampon w płynie, vegetal, brylantyna, wazelina kosmetyczna, pudry toaletowe i fryzjerskie, lakiery i emalia do paznokci, wody kwiatowe, sól do nóg, mydła: toaletowe, do golenia, w płynie, proszek do golenia.



35857. 6.5 1952. 28.8 1952. **Gdyńskie Zakłady Mięsne.** Gdynia-Chylonia. Wytwórnia wyrobów mięsnych. **Towary:** wyroby mięsne.



35858. 6.5 1952. 28.8 1952. **Zakłady Mięsne w Janowcu Wlkp.** Janowiec Wlkp. Wytwórnia wyrobów mięsnych. **Towary:** wyroby mięsne.



35859. 6.5 1952. 28.8 1952. **Płockie Zakłady Mięsne.** Płock. Wytwórnia wyrobów mięsnych. **Towary:** wyroby mięsne.



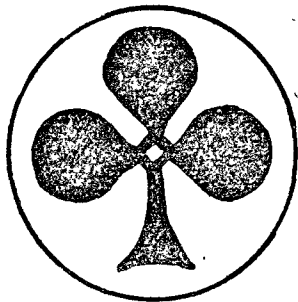
35860. 6.5 1952. 28.8 1952. **Zakłady Mięsne w Białymstoku.** Białystok. Wytwórnia wyrobów mięsnych. **Towary:** wyroby mięsne.



35861. 6.5 1952. 28.8 1952. **Zakłady Mięsne w Inowrocławiu.** Inowrocław. Wytwórnia wyrobów mięsnych. Towary: wyroby mięsne.

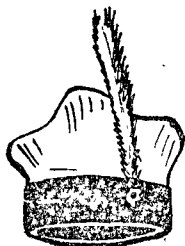


35862. 6.5 1952. 28.8 1952. **Zakłady Mięsne w Pabianicach.** Pabianice. Wytwórnia wyrobów mięsnych. Towary: wyroby mięsne.

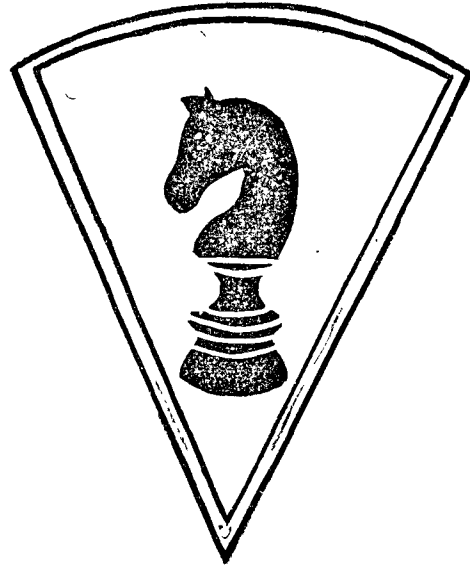


Ochronę znaku zastrzeżono w kolorach: czarnym i białym.

35863. 6.5 1952. 28.8 1952. **Zakłady Mięsne w Krakowie.** Kraków. Wytwórnia wyrobów mięsnych. Towary: wyroby mięsne.



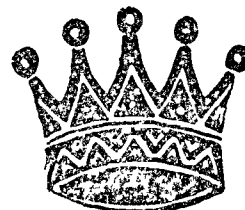
35864. 6.5 1952. 28.8 1952. **Zakłady Mięsne w Obornikach.** Oborniki. Wytwórnia wyrobów mięsnych. Towary: wyroby mięsne.



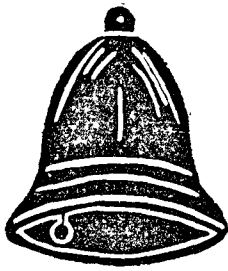
35865. 7.5 1952. 28.8 1952. **Zakłady Mięsne w Grudziądzu.** Grudziądz. Wytwórnia wyrobów mięsnych. Towary: wyroby mięsne.



35866. 7.5 1952. 28.8 1952. **Zakłady Mięsne w Raciborzu.** Racibórz. Wytwórnia wyrobów mięsnych. Towary: wyroby mięsne.



35867. 7.5 1952. 28.8 1952. **Koszalińskie Zakłady Mięsne.** Koszalin. Wytwórnia wyrobów mięsnych. Towary: wyroby mięsne.



35870. 19.5 1952. 28.8 1952. **Lubelskie Zakłady Mięsne.** Lublin. Wytwórnia wyrobów mięsnych. Towary: wyroby mięsne.



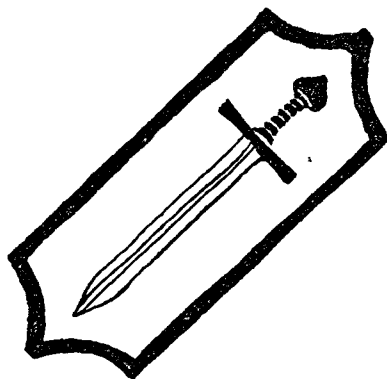
35868. 7.5 1952. 28.8 1952. **Zakłady Mięsne w Łodzi.** Łódź. Wytwórnia wyrobów mięsnych. Towary: wyroby mięsne.



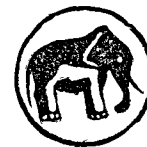
35871. 19.5 1952. 28.8 1952. **Zakłady Mięsne w Gnieźnie.** Gniezno. Wytwórnia wyrobów mięsnych. Towary: wyroby mięsne.



35869. 7.5 1952. 28.8 1952. **Zakłady Mięsne w Poznaniu.** Poznań. Wytwórnia wyrobów mięsnych. Towary: wyroby mięsne.



35872. 13.6 1952. 28.8 1952. **Zakłady Przemysłu Dzwierskiego im. Hanki Sawickiej.** Legnica. Wytwórnia wyrobów dzianych. Towary: bielizna damska i dziecięca, artykuły niemowlęce, trykotaże męskie, damskie i dziecięce, szale, chustki, artykuły sportowe.



Ochronę znaku zastrzeżono w kolorach: czarnym i białym.

35873. 7.11 1951. 29.8 1952. **A. W. Faber-Castell.** Stein k. Norymbergi (Niemcy Zachodnie). Wytwórnia przyborów biurowych. Towary: artykuły piśmienne, ołówki zwykłe, kolorowe i kopiowe, pióra wieczne, pióra kulkowe, gumy do wycierania, ołówki automatyczne, temperówki do ołówek.

APOLLO



35874—35875. 22.11 1951. 29.8 1952. **Lovens Kemiske Fabrik ved. A. Kongsted.** Kopenhaga (Dania). Wytwórnia produktów chemicznych.

**Towary:** środki lecznicze, preparaty farmaceutyczne i kosmetyczne.

35874

# LEOCILLIN

**Towary:** środki lecznicze, preparaty farmaceutyczne i preparaty kosmetyczne.

35875

# LEO

35876. 23.5 1952. 29.8 1952. **Fabryka Obrabiarek do Drzewa, Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione.** Bydgoszcz. Wytwórnia traków i maszyn do obróbki drzewa. **Towary:** traki, maszyny tartaczne, strugarki wyrówniarki, frezarki, czopownice, piły taśmowe i tarczowe, wiertarki, szlifierki, ostrzarki, maszyny specjalne do obróbki drzewa (parkieciarki, sklejkarki).



## PRZEDŁUŻENIE OCHRONY

Grubym drukiem są podane numery rejestru znaków towarowych. Po numerach rejestru są zamieszczone daty, do których przedłużono ochronę znaków towarowych.

21634	— 10. 7 1961	22928	— 15. 7 1962
22040	— 17.11 1961	23044	— 18. 8 1962
22148	— 22.12 1961	23244	— 28.10 1962
22370	— 16. 2 1962	23302	— 25.11 1962
22389	— 19. 2 1962	23313	— 30.11 1962
22709	— 12. 5 1962	23314	— 30.11 1962
22828	— 15. 6 1962	24033	— 10. 8 1963
22850	— 18. 6 1962	31484	— 10. 3 1962
22891	— 9. 7 1962	31563	— 22. 4 1962
22894	— 9. 7 1962	32241	— 22. 9 1963
22927	— 15. 7 1962		

## ZMIANY W REJESTRZE

Grubym drukiem są podane numery rejestru znaków towarowych.

a) **650** — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: **Jonas Brook and Brothers Limited Meltham Mills** (Anglia) na firmę: **J. & P. Coats Limited Paisley** (W. Brytania).

**3021—3024** — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: **Clark & Co., Limited** na firmę: **J. & P. Coats Limited**.

**3536** — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: **James Chadwick and Brother Limited Bolton** (W. Brytania) na firmę: **J. & P. Coats Limited Paisley** (W. Brytania).

**3587** — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: **James Chadwick and Brother Limited Bolton** hrabstwo Lancashire (Anglia) na firmę: **J. & P. Coats Limited Paisley** (W. Brytania).

**10772** — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: **Oil Well Supply Company** na firmę: **United States Steel Company**.

**16657** — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: **James Chadwick and Brother Limited Bolton** (W. Brytania) na firmę: **J. & P. Coats Limited Paisley** (W. Brytania).

**17667** — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: **Clark and Co., Limited** na firmę: **J. & P. Coats Limited**.

**19075, 19076** — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: **Clark & Company Limited** na firmę: **J. & P. Coats Limited**.

**22940** — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: **Veuve Alfred Petit née Jeanne Eulalie Meillet et Lucile Denise Petit, Juan les Pins** (Francja) na firmę: **Jean Aulagne, Juan les Pins** (Francja).

**23046, 25423** — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: **Clark & Company Limited** na firmę: **J. & P. Coats Limited**.

**26050** — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: **James Chadwick & Brother Limited Bolton** (W. Brytania) na firmę: **J. & P. Coats Limited Paisley** (W. Brytania).

**26714, 28835, 34140** — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: **Clark and Company Limited** na firmę: **J. & P. Coats Limited**.

**34978** — prawo z rejestracji znaku przepisano z przedsiębiorstwa: **Zakłady Wytwórcze Aparatury Oświetleniowej Warszawa — Okęcie** na przedsiębiorstwo: **Zakłady Wytwórcze Urządzeń i Aparatury Grzejnej A-5 Warszawa**.

**35316, 35317** — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: **James Chadwick & Brother Limited, Eagley Mills Bolton** (W. Brytania) na firmę: **J. & P. Coats Limited Paisley** (W. Brytania).

**35361** — prawo z rejestracji znaku przepisano z firmy: **Clark and Company Limited** na firmę: **J. & P. Coats Limited**.

b) **14872** — nazwa firmy: **Lambert Pharmacal Company St. Louis, stan Missouri** (St. Zjedn. Am.) zmie-

niona na: The Lambert Company Jersey City, stan New Jersey (St. Zjedn. Am.).

17623 — nazwa firmy: Lambert Pharmacal Company Wilmington, stan Delaware (St. Zjedn. Am.) zmieniona na: The Lambert Company Jersey City, stan New Jersey (St. Zjedn. Am.).

### ODTWARZANIE REJESTRU

Grubym drukiem są podane numery rejestru znaków towarowych. Po numerach rejestru są zamieszczone daty rejestracji znaków towarowych, wpisanych do odtwarzanego rejestru, oraz nazwy i siedziby przedsiębiorstw, na których rzecz są zarejestrowane te znaki.

21634. 10.7 1931. F-ma Griffin Manufacturing Company Inc. New York, stan N.Y. (St. Zjedn. Am.).

22040. 17.11 1931. F-ma Veuve Alfred Petit née Jeanne Eulalie Meillet et Lucile Denise Petit. Juan Les Pins (Francja).

22370. 16.2 1932. F-ma Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel. Bazyleja (Szwajcaria).

22709. 12.5 1932. F-ma Aktieselskabet de Forenede Bryggerier. Kopenhaga (Dania).

22891. 9.7 1932. F-ma „Snia - Viscosa“ Societa Nazionale Industria Applicazioni Viscosa. Mediolan (Włochy).

22894. 9.7 1932. F-ma Dansk Sojakagefabrik A/S Kopenhaga (Dania).

23302. 25.11 1932. F-ma „Snia - Viscosa“ Societa Nazionale Industria Applicazioni Viscosa. Mediolan (Włochy).

24033. 10.8 1933. F-ma Société Anonyme Solèx. Neuilly-sur-Seine (Francja).

31484. 10.3 1942. F-ma Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel. Bazyleja (Szwajcaria).

31563. 22.4 1942. F-ma Paul Baudecroux. Paris (Francja).

32241. 22.9 1943. F-ma „Solex“ Société à responsabilité limitée. Neuilly-sur-Seine (Francja).

### WYKREŚLENIA Z REJESTRU

Grubym drukiem są podane numery rejestru znaków towarowych. Prawo z rejestracji znaków towarowych, wpisanych do rejestru pod tymi numerami, wygasło na podstawie art. 184 lit. a lub lit. b rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz.U. z 1928 r. Nr 39, poz. 384).

a) 22168, 31325.

b) 34889.

### S P R O S T O W A N I A

W zeszytcie 1 „Wiad. Urz. Pat.“ z dn. 28.2 1952 r.:

na str. 40, szpalta 2, w wierszu 42 od góry, zaśw. 32366, zamiast „Jerzy Żliński“ powinno być „Jerzy Żaliński“.

W zeszytcie 2 „Wiad. Urz. Pat.“ z dn. 30.4 1952 r.:

na str. 188, szpalta 1, w wierszu 5 od góry, zamiast „N. V. Polak Schwarz's“ powinno być „N. V. Polak & Schwarz's“;

na str. 188, szpalta 2, w wierszu 10 od góry, zamiast „N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken“ powinno być „N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken“;

na str. 188, szpalta 2, w wierszu 30 od dołu, zamiast „24b, 803“ powinno być „24b, 8/03“.

W zeszytcie 3/4 „Wiad. Urz. Pat.“ z dn. 30.8 1952 r.:

na str. 382—392 w przekładzie czechosłowackiej ustawy Nr 6 z dn. 28 marca 1952 r. o wynalazkach i ulepszeniach w §§ 8 (3), 11, 12, 14, 15, 24, 42 (1) i 44 (2), oraz w przekładzie czechosłowackiego rozporządzenia rządowego z dn. 1 kwietnia 1952 r. o wykonaniu ustawy o wynalazkach i ulepszeniach w §§ 4 (2), 5 (1), 11, 19, 23 (1 i 3), 24, 26 (1 i 3), 27 i 50, zamiast słowa „następca“ lub „następca prawny“ powinno być „spadkobierca“; ponadto w § 23 (2) tegoż rozporządzenia rządowego słowo „następca“ w nawiasie należy skreślić;

na str. 403, szpalta 1, w wierszu 26 od góry, powinno być „21h, 9/01 35240. Antoni Figurski (Kraków, Polska)“;

na str. 403, szpalta 2, w wierszu 24 od dołu, zamiast „Ruszy gazogeneratora“ powinno być „Ruszt gazogeneratora“;

na str. 405, szpalta 2, w wierszu 19 od góry, zamiast „421, 3/53: powinno być 42 1, 3/53“;

na str. 406, szpalta 2, w wierszu 2 od dołu, zamiast „Howard & Bullough“ powinno być „Howard & Bullough Limited“.

## ADMINISTRACJA WYDAWNICTW URZĘDU PATENTOWEGO PRL

WARSZAWA, AL. NIEPODLEGŁOŚCI 188, KONTO W PKO NR I-3577/431

### w y s y ł a n a   z a   d a n i e

	zł gr		zł gr
Przepisy o zgłaszaniu do Urzędu Patentowego wynalazków, wzorów, znaków towarowych, udoskonaleń i usprawnień	—60	Wykaz patentów, udzielonych przez Urząd Patentowy w roku 1951 . . . . .	15.—
Klasyfikacja patentowa . . . . .	1.50	Wykaz znaków towarowych słownych (1945—1949) . . . . .	29.—
Wykaz patentów, udzielonych przez Urząd Patentowy w latach 1945—1948	12.—	Wykaz wzorów użytkowych zarejestrowanych przez Urząd Patentowy w latach 1945—1951 . . . . .	20.—
Wykaz patentów, udzielonych przez Urząd Patentowy w roku 1949 . . . . .	15.—		

## C Z Ę Ś Ć III

## PRZEGLĄD WYNAŁAZCZOŚCI

## 35 LAT WALKI

35 lat mija od chwili, kiedy strzały z krążownika „Aurora“ obwieściły światu powstanie nowej ery. W dniu 7 listopada 1952 r. będziemy obchodzili, a wraz z nami cały postępowy świat, trzydziestą piątą rocznicę zwycięstwa Wielkiej Socjalistycznej Rewolucji Październikowej. Zwycięstwo to otworzyło nowe śmiałe perspektywy, których przełomowość genialnie określił Włodzimierz Iljicz Lenin:

Teraz my, na oczyszczonej od historycznych rupieci drodze, budować będziemy potężny, jasny gmach państwa socjalistycznego. Kształtować się będzie nowy nieznan dotąd w historii typ władzy państwowej, która powołana została przez rewolucję i z woli rewolucji oczyszczać będzie naszą ziemię od wszelkiej eksploatacji, gwałtu i niewolnictwa.

Pod kierownictwem Wszechzwiązkowej Komunistycznej Partii (bolszewików) i jej wodza, towarzysza Stalina, perspektywy te zostały wspaniale wykorzystane. Droga nie była łatwa, ale wola ludu była nieugięta. I kiedy dziś spoglądamy w przestrzeń minionych lat, widzimy jak spełniały się słowa Lenina i jak wspaniałymi wynikami poszczycić się mogą ludzie radzieccy.

W Związku Radzieckim został zlikwidowany wyzysk człowieka przez człowieka, został zlikwidowany gwałt, zostało zlikwidowane niewolnictwo, a na ich miejscu zbudowany został nowy ustrój społeczny i polityczny, ustrój, który nie zna bezrobocia i kryzysów gospodarczych, który gwarantuje wzrost kulturalnego i materialnego poziomu życia mas pracujących.

Ale od momentu zwycięstwa Wielkiej Rewolucji naród radziecki nie ustawał w walce. Dzięki kierownictwu partii komunistycznej masy pracujące Związku Radzieckiego rozgromiły w okresie wojny domowej obcych interwentów i białogwardzistów, a bohatersko przezwyciężając ciężki powojenny okres trudności gospodarczych, przystąpiły do realizacji wielkich planów socjalistycznego uprzemysłowienia kraju w nowym socjalistycznym społeczeństwie.

Kiedy w roku 1941 kraj został zdradziecko napadnięty przez sfaszyczone Niemcy Hitlera, naród radziecki podjął walkę na nowo i po bohaterskich zmaganiach przepędził wroga z granic swej ojczyzny i z innych krajów, uwalniając masy pracujące tych krajów spod jarzma kapitalistów.

Natychmiast po zwycięsko zakończonej Wielkiej Wojnie Narodowej naród radziecki stanął znów do walki.

Realizując wielki program socjalistycznego uprzemysłowienia kraju i kolektywizacji rolnic-

stwa, partia komunistyczna pod kierownictwem towarzysza Stalina potrafiła w ramach pięcioletniego planu odbudowy dźwignąć zniszczony wojną kraj, dając dowód wyższości ustroju radzieckiego.

W wyniku zwycięskiego wykonania planu powojennej pięcioletki stalinowskiej jeszcze bardziej wzrosła potęga Związku Radzieckiego, zapewniając mu pierwszeństwo wśród narodów świata w rozwoju produkcji i techniki.

Realizacja gigantycznych planów budownictwa komunistycznego, wielkich elektrowni wodnych, tam, kanałów i ogromnych zbiorników wodnych, tworzących potężne systemy nawadniające olbrzymie obszary pustynne, oznacza nowy etap walki narodu radzieckiego, walki o przejście do wyższej formy ustroju społecznego — do ustroju komunistycznego.

Walkę tę toczy naród radziecki w chwili, gdy rządy imperialistyczne kierują całą swą nienawiść i swe zbrodnicze agresywne plany przeciwko Związkowi Radzieckiemu i krajom, które za jego przykładem weszły na drogę prawdy i słuszności.

Ale szaleńcze te plany są planami garstki burżuazyjnych przywódców państw kapitalistycznych, którzy w histerycznym uporze nie widzą pokojowo wyciągniętej ręki, lecz brną coraz dalej ku szaleństwu awantury wojennej.

Związek Radziecki, a z nim cały obóz państw budujących socjalizm, dawał niejednokrotnie dowody chęci pokojowej współpracy z krajami kapitalistycznymi. Towarzysz Stalin powiedział:

Pokojowe współistnienie kapitalizmu i komunizmu jest całkowicie możliwe, jeżeli istnieje obopólna chęć współpracy oraz gotowość wykonania przyjętych zobowiązań, jeżeli przestrzegana jest zasada równości i niewtrącania się w wewnętrzne sprawy innych państw.

Słowa towarzysza Stalina obieły cały świat i wzbudziły w milionach prostych ludzi nadzieję, że idea pokoju zwycięży.

Polska klasa robotnicza wraz z całym narodem polskim pamięta dobrze, czym jest dla nas zwycięstwo Wielkiej Rewolucji.

W dniu 7 listopada wraz z milionami ludzi na całym świecie wspomnimy z czcią wielkie imię Lenina, pamiętając, że jego nauka powinna być dla nas najlepszym przykładem, wniosła zaś idea patriotyzmu i internacjonalizmu, jaką ożywił się ludzie radzieccy, niechaj posłużą nam do twórczego wysiłku — budowy naszej socjalistycznej Ojczyzny.

## II KONGRES INŻYNIERÓW i TECHNIKÓW

*„Polska Rzeczpospolita Ludowa szczególną opieką otacza inteligencję twórczą — pracowników nauki, oświaty, literatury i sztuki oraz pionierów postępu technicznego, racjonalizatorów i wynalazców“.*

(Art. 65 Konstytucji P.R.L.)

**W** DNIACH 28 i 29 września obradował w Warszawie II Kongres Inżynierów i Techników.

Ponad 2500 delegatów z całej Polski — inżynierów i techników — pracowników nauki z wyższych uczelni technicznych i instytutów naukowych — czołowych racjonalizatorów produkcji — w podniosłym nastroju wysłuchało przemówienia Prezydenta Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej tow. Bolesława Bieruta, referatu Zastępcy Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Ministra Eugeniusza Szyra oraz referatu Przewodniczącego Centralnej Rady Związków Zawodowych tow. Wiktora Kłosiewicza.

Po referatach wywiązała się ożywiona dyskusja, w której brało udział kilkudziesięciu mówców.

Na zakończenie uczestnicy Kongresu wysłali list do Prezydenta Bolesława Bieruta oraz uchwalili rezolucję, która stanie się drogowskazem na najbliższe lata dla poczynañ naszej inteligencji technicznej.



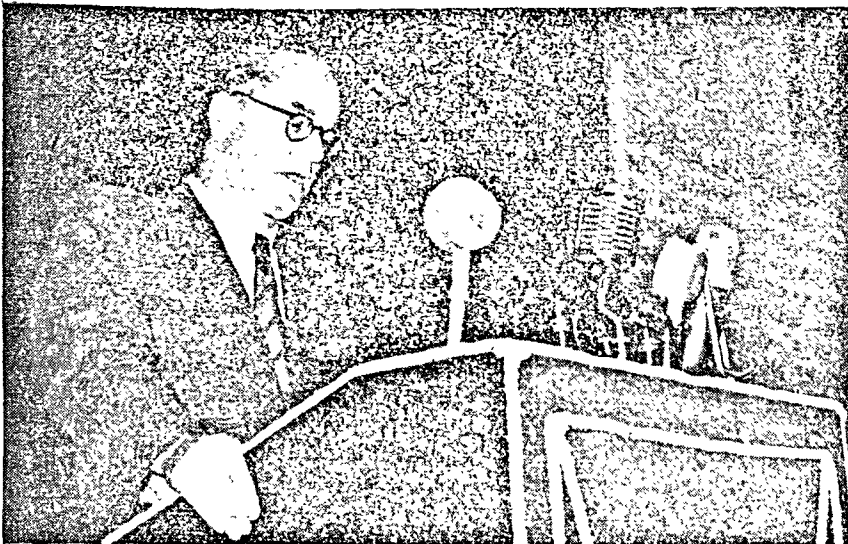
Fot. CAF

„...Szybki postęp techniczny stanowi decydujące ogniwo rozwoju naszej gospodarki narodowej. Państwo i cały naród nie szczędzą trudu i wysiłków, aby zasilić naszą gospodarkę w nową potężną technikę. Osiągnąć na podstawie tej nowej techniki wszystko, co ona może dać, a jednocześnie zmodernizować stare urządzenia techniczne i wykorzystać je w pełni, oznacza, że wielkie wysiłki narodu zostaną w pełni i bez strat wykorzystane, a siły narodu i państwa pomnożone.

Między walką praktyczną o postęp techniczny a badaniami teoretycznymi w zakresie nauk technicznych istnieje jak najściślejszy związek. Wszelkie odrywanie nauki od praktyki jest z gruntu błędne, a w dziedzinie nauk technicznych oderwanie takie byłoby szczególnie rażące i szkodliwe dla ich rozwoju. Dlatego też organizacje inżynierów i techników winny włączyć do zakresu swoich zadań również troskę o łączność między pracą naukowo-badawczych instytutów technicznych a doświadczeniami praktycznymi kół racjonalizatorskich, placówek szkoleniowych i instytucji mających na celu pogłębianie kwalifikacji kadr technicznych i walkę o postęp techniczny.

Osiągnięcia w zakresie postępu technicznego przyspieszą też niewątpliwie procesy przełomu kulturalnego, jakie się dziś dokonywują w życiu naszego narodu. Nie może być dość głębokiej rewolucji kulturalnej bez rewolucji technicznej. Wzajemny ścisły związek kultury i techniki jest bezsporny. Ale bezsporny jest również ścisły związek między postępowem technicznym i postawą ideologiczną ludzi, którzy ten postęp techniczny realizują. Bezsporna jest zależność celów i kierunku rozwojowego nauki i techniki od ustroju społeczno-gospodarczego...“

(Wyjątek z przemówienia Prezydenta Bolesława Bieruta na II Kongresie Inżynierów i Techników)



Fot. CAF

„...W związku ze stwierdzeniem potężnego rozwoju socjalistycznej techniki w Polsce Ludowej, nasuwa się pytanie: co jest źródłem decydującym tych rewolucyjnych przeobrażeń w produkcji i technice naszego kraju?

Po pierwsze: zdobycie władzy przez lud polski, przez bohaterską klasę robotniczą. Nowe stosunki społeczne umożliwiły uruchomienie wszystkich sił wytwórczych. Znikł wszelki ślad bezrobocia inteligencji i koszmarnym wspomnieniem tylko są słowa „nadprodukcja inteligencji“.

Po drugie: pomoc Związku Radzieckiego. Bez dostaw ze Związku Radzieckiego maszyn, urządzeń, wyposażenia całych fabryk nie byłoby możliwe osiągnięcie takiego tempa rozwoju produkcji i takiego szybkiego tempa wzrostu techniki. Bez pomocy naukowo-technicznej Związku Radzieckiego nie mogliśmy opanować w tak krótkim czasie nowych konstrukcji i nowych technologii.

Jakie czynniki wpłynęły i wpływają w pierwszym rzędzie na formowanie się nowego oblicza inteligencji technicznej w Polsce?

Tymi czynnikami są:

1) Szybki wzrost ilościowy i jakościowy kadr inteligencji technicznej, organizacja i rozwój placówek naukowo-badawczych.

2) Rozwój potężnego ruchu współzawodnictwa pracy i udział inteligencji technicznej w tym ruchu.

3) Rosnąca jedność moralno-polityczna narodu w walce o pokój i plan 6-letni, rozwój uczuć patriotycznych jako bodźca moralnego o wielkiej sile oddziaływania.

4) Krytyka i samokrytyka jako metoda twórczego oddziaływania na przyspieszenie postępu społecznego i produkcyjnego.

5) Warunki i bodźce materialne, wywierające swój wpływ na wydajność i dyscyplinę pracy.

Pierwsze trzy lata planu 6-letniego stanowią okres niezwykle burzliwego narastania ilościowych elementów rekonstrukcji technicznej gospodarki narodowej.

1) Podjęto wszechstronny wysiłek w kierunku wdrożenia nowej techniki, opracowania ogromnej, jak na nasze szczupłe kadry, ilości nowych konstrukcji, nowej technologii, nowych wyrobów.

2) Podjęto wszechstronny wysiłek inwestycyjny we wszystkich dziedzinach produkcji. Wysiłkowi temu towarzyszy głęboka rewolucja w metodach i organizacji budownictwa, równocześnie jednak zarysowuje się szereg niedociągnięć, związanych z okresem burzliwego wzrostu, z nieodłącznymi dla takiego tempa cechami szturmowości i nie zawsze udanej improwizacji.

3) Podjęto wszechstronny wysiłek dla organizacji niezbędnego szkolenia w rozległych gałęziach i dyscyplinach wiedzy zawodowej i nauki.

Ze względów zrozumiałych towarzyszyły temu okazałemu ilościowo procesowi w dużej mierze także improwizacja programu, płynność kadr pedagogicznych, niedostateczne wyposażenie materialno-techniczne, a tym samym niedostateczny poziom nauczania.

4) Organizacja wewnętrzna przedsiębiorstw i organizacja resortów nie nadążała i nie nadążyła w wielu wypadkach za bardzo szybkimi zmianami programów produkcyjnych, za wymogami technicznego kierownictwa w zakładach, uruchamianych na podstawie dokumentacji i urządzeń o nieznanym u nas dotąd, bardzo wysokim poziomie techniki...“

(Wyjątek z referatu Zastępcy Przewodniczącego PKPG Ministra Eugeniusza Szyra)

„...Związki zawodowe widzą wielką rolę inteligencji technicznej w rozwijaniu wynalazczości pracowniczey, w udzielaniu pomocy licznej armii robotników, którzy swymi usprawnieniami pomagają usuwać wąskie gardła i obniżają koszty własnej produkcji. W tych pracach racjonalizatorskich inżynierowie i technicy biorą poważny udział. Około 30 procent wszystkich zgłoszonych projektów stanowią projekty inżynierów i techników...“

„...Związki zawodowe przywiązują wielką wagę do działalności inteligencji technicznej w klubach techniki i racjonalizacji, w udzielaniu pomocy racjonalizatorom, w popularyzowaniu wiedzy technicznej i w organizowaniu kursów dla racjonalizatorów. Związki zawodowe widzą wielkie możliwości współpracy z inteligencją techniczną w dziedzinie wymiany pomysłów racjonalizatorskich i doświadczeń przodujących robotników w zakładach pracy. Obowiązkiem związków zawodowych jest najszerze przyciągnięcie inżynierów i techników do żywego udziału w ocenianiu nowych pomysłów i nowych form współzawodnictwa, w ocenianiu zgłaszanych projektów racjonalizatorskich...“

(Wyjątek z referatu Przewodniczącego CRZZ tow. Wiktora Kłosiewicza)



Fot. CAF

**W**YRAŻAJĄC wdzięczność Polsce Ludowej za umożliwienie zorganizowania II Kongresu Inżynierów i Techników w Warszawie w dniach 28 i 29 września 1952 r., przedstawiciele inteligencji

technicznej, rozsianej w zakładach pracy na terenie całego Państwa, podjęli zobowiązania ku czci Kongresu w ogólnej ilości 2628 zobowiązań, z czego 567 indywidualnych i 2061 zespołowych.

Wśród bardzo różnorodnej tematyki tej pokaźnej liczby zobowiązań dominująca ilość miała charakter produkcyjny, wiele dotyczyło wprowadzenia postępu technicznego, nowych metod pracy, rewizji procesów technologicznych, modernizacji, szybkościowych remontów, szerokiego stosowania materiałów zastępczych, zgłaszania nowych wynalazków, udoskonaleń i usprawnień.

Na specjalne wyróżnienie zasługiwały te zobowiązania kadr technicznych, które wzięły sobie za zadanie szkolenie indywidualne lub zespołowe robotników i doprowadzanie ich aż do egzaminów na stopień majstra. Ten rodzaj zobowiązań charakteryzował najlepiej wielkie przemiany, jakie zaszły wśród inteligencji technicznej, która obecnie śpieszy podzielić się swoimi wiadomościami z tymi ludźmi produkcji, którzy bogaci w swe praktyczne doświadczenie potrzebują nowych wiadomości teoretycznych.

Również do ciekawych, aczkolwiek nie dających się określić efektem oszczędnościowym zobowiązań należały te z nich, które dotyczyły organizowania kół zakładowych, powoływania klubów techniki i racjonalizacji, otwierania poradni dla przodowników pracy i racjonalizatorów, jako też takie, które miały na celu poprawienie warunków zdrowotnych i bezpieczeństwa pracy.

Biorąc pod uwagę, że tylko 20% nadesłanych zobowiązań posiadało konkretną wycenę spodziewanych oszczędności w wysokości 112.938.754 zł, przyznać trzeba, że inteligencja techniczna wybrała najwłaściwszą i najkonkretniejszą formę uczczenia swojego święta, jakim był II Kongres Inżynierów i Techników.

*Mgr ALEKSANDER PASZYŃSKI*  
St. radca Dep. Techniki PKPG

## W OPARCIU O DOŚWIADCZENIA RADZIECKIE

W wyniku uspołecznienia środków produkcji oraz związanych z tym przemian w świadomości polskich mas pracujących, rozwinął się w naszym kraju masowy ruch współzawodnictwa pracy i racjonalizacji.

Żywiłowy rozwój ruchu racjonalizatorskiego, jego coraz bardziej wzrastający rozmach i znaczenie dla szybkiej realizacji planów gospodarczych wymagały stworzenia dla niego ram organizacyjnych i form pracy.

W pierwszym etapie rozwoju wynalazczości formy te kształtowały się podobnie jak ruch — żywiłowo, bez wyraźnej koordynacji. Dochodzące do nas wiadomości o formach i metodach radzieckich powodowały, że wiele naszych zakładów pracy, centralnych zarządów i innych jednostek zarządzania przemysłem zaczęło samorzutnie stosować doświadczenia radzieckie, rozumiejąc, że tylko stosowanie tych form oraz wykorzystanie wspaniałych doświadczeń radzieckich może uczynić ruch racjonalizatorski ważnym instrumentem walki o plan.

W r. 1949 powstaje w hucie „Andrzej” pierwszy w kraju klub techniki i racjonalizacji, oparty na doświadczeniach radzieckich gabinetów technicznych. W tym samym czasie organizują się pierwsze komórki wynalazczości, organizowane na wzór radzieckich biur wynalazczości.

Dzięki zastosowaniu tych wypróbowanych środków i metod pracy już w r. 1950 osiągnęliśmy przeszło 20-krotny wzrost zgłoszonych projektów w porównaniu z r. 1948 (1948 r. — ok. 2500 projektów, 1950 r. — 53.000 projektów), dających w sumie 500 milionów zł oszczędności (w r. 1948 — 50 milionów zł). Takie były pierwsze rezultaty stosowania radzieckich form organizacyjnych.

Sukcesy roku 1950, a przede wszystkim osiągnięcie poważnego stopnia umasowienia, wyraża-

jącego się liczbą 1 projekt racjonalizatorski na 60 pracowników, stworzyły konieczność szerokiego rozpowszechnienia nowych doskonalszych form organizacyjnych, dostosowanych do stopnia rozwoju ruchu racjonalizatorskiego i do zadań stojących przed tym ruchem.

Z polecenia Partii i Rządu organa odpowiedzialne za rozwój wynalazczości przystąpiły do opracowania nowych podstaw organizacyjno-prawnych.

Szczególnie paląca była wówczas kwestia organizacji ruchu, zasad wynagradzania, uprawnień i obowiązków racjonalizatorów oraz sprawa opieki nad ruchem racjonalizatorskim i racjonalizatorami ze strony zakładów pracy.

W r. 1951 opracowaliśmy te wszystkie zarządzenia, które unormowały omawiane sprawy. I w tym przypadku niezastąpione stały się dla nas materiały i doświadczenia Związku Radzieckiego.

Nowe zasady organizacji i kierowania ruchem racjonalizatorskim oparliśmy na zasadach, obowiązujących w Związku Radzieckim. Dotyczy to zwłaszcza organizacji tego ruchu w zakładach pracy, gdzie stworzyliśmy komórki wynalazczości o podobnej strukturze i tych samych zadaniach, jakie mają biura wynalazczości w fabrykach radzieckich.

Dzięki nowej organizacji udało się zlikwidować szereg niepotrzebnych przerostów organizacyjnych, przedłużających proces załatwiania projektu racjonalizatorskiego.

Jeśli chodzi o zasady wynagradzania za projekty racjonalizatorskie, to oparliśmy się w zasadzie na instrukcji Rady Komisarzy Ludowych ZSRR, przez co zapewniliśmy racjonalizatorom najsprawiedliwszy system wynagradzania, uzależniony od wartości projektów i korzyści ekono-

micznych, jakie projekt przynosi gospodarce narodowej, a równocześnie uzyskaliśmy uruchomienie całego systemu premii pieniężnych, związanych z rozpowszechnianiem projektów, szybszą ich realizację itp.

Podobnie też, w oparciu o materiały radzieckie, uregulowano inne zagadnienia, a szczególnie sprawę pomocy technicznej dla racjonalizatorów, opieki nad racjonalizatorami oraz szereg innych spraw.

Z całego bogatego dorobku ustawodawstwa radzieckiego i radzieckiej praktyki staraliśmy się wybrać to wszystko, co mogło być przydatne na obecnym etapie naszego rozwoju gospodarczego i społecznego.

Aczkolwiek na skutek nieosiągnięcia jeszcze tego etapu rozwoju, na jakim ukształtowała się ostateczna forma organizacji radzieckiego ruchu racjonalizatorskiego, nie mogliśmy zastosować wszystkich postanowień ustawodawstwa radzieckiego, wszystkich form radzieckiej praktyki i mamy jeszcze szereg odmiennych, inaczej unormowanych zagadnień, to jednak staraliśmy się adoptować zasady podstawowe, na których opiera się radzieckie ustawodawstwo i praktyka.

O tym, że udało nam się wejść na te drogi, po jakich kroczy wspaniały radziecki ruch racjonalizatorski, świadczy chociażby to, że już wkrótce po przeprowadzeniu wspomnianych przedsięwzięć osiągnęliśmy nowe sukcesy.

Pierwsze miesiące 1952 r. mówią o nowej zwiększonej fali ruchu racjonalizatorskiego. Np. w I kwartale 1952 r. osiągnęliśmy prawie dwukrotny wzrost ilości zgłoszonych projektów w stosunku do ubiegłych okresów.

Ale równocześnie z ilościowym i jakościowym rozwojem ruchu racjonalizatorskiego rosły zadania, jakie kierownictwo Partii i Rządu stawiało przed racjonalizatorami; rosły zadania, wynikające z trudności okresu budownictwa podstaw socjalizmu.

Zadania te stawiały przed nami konieczność planowego kierowania ruchem racjonalizator-

skim, koncentrowania go na węzłowych zagadnieniach techniczno - produkcyjnych zakładu pracy, na wąskich przejściach produkcji, na szczególnie pracochłonnych czynnościach czy deficytowych materiałach. Ponadto szybki rozwój naszego przemysłu wymagał od nas zwiększenia zarówno wartości zgłaszanych projektów, jak i tempa ich realizacji.

I w tym przypadku zadania te możemy rozwiązać dzięki oparciu się na doświadczeniach radzieckich. Coraz szerzej nasze zakłady pracy stosują radziecką metodę opracowywania określonych zadań dla racjonalizatorów w formie tematyki racjonalizatorskiej. W chwili obecnej mamy już taką tematykę w ok. 80% zakładów pracy w podstawowych gałęziach gospodarki narodowej. Wiele z tych tematów jest już przez naszych racjonalizatorów opracowanych, wiele projektów wprowadzono do produkcji. Dzięki zastosowaniu doświadczeń radzieckich zakładów pracy wartość zgłaszanych projektów zwiększyła się przeciętnie o 3.000 zł.

Drugą niezmiernie ważną dla nas formą pracy, podjętą przez naszych racjonalizatorów, jest inicjatywa radzieckiego racjonalizatora Kuźniecowa: tworzenie brygad robotniczo-inżynierskich.

W końcu r. 1951 Zakłady Starachowickie, pierwsze w kraju, podchwyciły tę nową wyższą formę ruchu racjonalizatorskiego. Za ich przykładem poszły inne zakłady pracy.

Po półrocznym okresie od chwili powstania pierwszej w kraju brygady, zorganizowanej według projektu Kuźniecowa, mamy już 2.500 brygad racjonalizatorskich, które w I kwartale 1952 roku rozwiązały przeszło 500 projektów o dużej wartości technicznej i ekonomicznej.

W ten sposób, dzięki coraz szerszemu wykorzystaniu doświadczeń radzieckich, dzięki stosowaniu radzieckich metod pracy, nasz ruch racjonalizatorski w coraz większym stopniu staje się ważnym instrumentem w walce o postęp techniczny w naszej gospodarce narodowej.

KONRAD WITKOWSKI  
St. inspektor Dep. Techniki PKPG

## ZMIANY W METODOLOGII OPRACOWYWANIA PLANU W ZAKRESIE ROZWOJU TECHNIKI NA ROK 1953

### I

Postęp techniczny stanowi jedną z podstawowych cech gospodarki socjalistycznej, wynikającej z całkowitej zgodności sił wytwórczych ze stosunkami wytwórczymi.

Planowanie postępu technicznego stanowi połączony element wzrostu sił wytwórczych — podniesienie wydajności pracy i zdolności produkcyjnych.

Szczególną rolę w systemie planowania gospodarki narodowej posiada plan techniczno-przemysłowo-finansowy w zakładach pracy, stanowiący szczegółowy program produkcyjno-gospodarczej

działalności zakładu, wynikający z zadań Narodowego Planu Gospodarczego.

Plan techniczno-przemysłowo-finansowy charakteryzuje się tym, że ustalone zadania produkcyjne, stan zatrudnienia, wydajność pracy i przyjęte wskaźniki techniczno - ekonomiczne są oparte na dokładnych obliczeniach technicznych, wiążących technikę i ekonomikę w jedną organiczną całość.

Zasadnicze znaczenie w planie techniczno-przemysłowo - finansowym w zakładzie produkcyjnym ma program rozwoju techniki, a przede wszystkim jego rozdział podstawowy: plan przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych, stanowią-

cy konkretne i szczegółowo opracowane uzasadnienie, w jaki sposób i jakimi środkami zostanie zapewnione osiągnięcie zadań ustalonych dla zakładu na rok planowy, w tej liczbie wzrostu wydajności pracy, wzrostu wykorzystania maszyn i urządzeń, surowców i półfabrykatów, powierzchni produkcyjnych i innych wskaźników techniczno - ekonomicznych, warunkujących wykonanie zadań produkcyjnych przy ustalonych limitach zatrudnienia, kosztów własnych itd.

Opracowywanie planu techniczno-przemysłowo-finansowego obowiązuje formalnie od r. 1950. W praktyce jednak, przede wszystkim na skutek nie sprecyzowanego trybu opracowywania planu w zakresie rozwoju techniki na wszystkich szczeblach, od ministerstwa do zakładu, nie mieliśmy dotychczas właściwego powiązania z pozostałymi rozdziałami planu.

Przebieg opracowywania planów technicznych według dotychczas przyjętego trybu był następujący. Wytyczne do Narodowego Planu Gospodarczego w zakresie techniki były opracowywane przez PKPG nie kompleksowo lecz dla poszczególnych ministerstw lub centralnych zarządów. Ministerstwa z reguły oddzielnego planu rozwoju techniki nie opracowywały, lecz poszczególne zadania wynikające z wytycznych PKPG, uzupełnione w nielicznych przypadkach swoimi zadaniami, przekazywały do centralnych zarządów, te zaś z kolei w podobny sposób przekazywały je poszczególnym zakładom, których to dotyczyło. Pozostałe zakłady otrzymywały bliżej nieokreślone zadania opracowania planu technicznego w oparciu o ogólnikowe wytyczne, które sprowadzały się do haseł technicznych.

Zakłady w trybie administracyjnym, bez udziału załogi i bez przeprowadzania poważniejszej akcji polityczno - propagandowej, do wytycznych otrzymanych z centralnych zarządów włączały w przeważnej mierze fragmentaryczne przedsięwzięcia techniczne i przesyłały jako tzw. projekt planu rozwoju techniki do centralnych zarządów.

Opracowany w ten sposób w zakładzie plan rozwoju techniki i jego rozdział podstawowy: plan przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych, stanowił formalny dodatek do planu przemysłowo-finansowego, nie wynikał z zadań zakładu, nie zapewniał wykonania zadań postawionych przed zakładem i nie wskazywał perspektyw rozwoju.

Centralne zarządy na podstawie otrzymanych z poszczególnych zakładów tzw. projektów planów technicznych sporządzały zbiorcze projekty planu technicznego centralnego zarządu, nie analizując celowości poszczególnych przedsięwzięć i nie uogólniając osiągnięć przodujących zakładów, po czym przesyłały je do ministerstw. Z kolei ministerstwa w ten sam sposób opracowywały plan ministerstwa i przesyłały do PKPG.

Opracowane w ten sposób plany rozwoju techniki stanowiły tylko sumę poszczególnych przedsięwzięć.

Należy przy tym zaznaczyć, że z reguły przedsięwzięcia techniczne, związane z nakładami inwestycyjnymi, nie były uwzględniane w planach inwestycyjnych i przez to — mimo zaplanowania — nie były realizowane. Również efektów techniczno - ekonomicznych, wynikających z realiza-

cji poszczególnych przedsięwzięć, nie uwzględniano w planie produkcyjnym, planie zatrudnienia, planie kosztów własnych itd.

Tak więc na wszystkich szczeblach plan rozwoju techniki stanowił dotychczas zestawienie różnych przedsięwzięć technicznych, często przypadkowych i nie powiązanych z pozostałymi rozdziałami planu. Rzecz jasna, że w tych warunkach plan rozwoju techniki nie spełniał właściwej roli w naszym dotychczasowym układzie planowania.

Przyczyną tego stanu od strony planowania był brak organizacyjnego i metodologicznego doświadczenia w ujęciu planowania rozwoju techniki oraz niedoceniaenie roli i znaczenia planu technicznego przez ministerstwa, centralne zarządy i administrację zakładów.

## II

Zagadnienie planowania technicznego i opracowywania planu techniczno - przemysłowo - finansowego w Związku Radzieckim zostało szczególnie przedyskutowane i ustalone od strony organizacyjnej mniej więcej od r. 1934. Ustalono w tym okresie zasadnicze ustawienie planu rozwoju techniki w systemie planowania gospodarczego, wprowadzono szeroki system wskaźników i norm i powiązano przez to planowanie techniczne i ekonomiczne w jedną organiczną całość. Rzecz jasna, że od tego okresu planowanie techniki i metoda opracowania planu techniczno-przemysłowo-finansowego udoskonaliły się i doskonalały się w dalszym ciągu, przechodząc w plan stachanowski.

Należy podkreślić, że opracowywanie planu technicznego w zakładach radzieckich odbywa się na bazie szerokiej mobilizacji całej załogi, a organizacje partyjne i związkowe posiadają dominującą rolę nie tylko w mobilizacji załogi wokół opracowania planu, lecz w sposób partyjny wysuwają i pomagają w opracowaniu wielu konkretnych zagadnień technicznych. Opracowywanie planu technicznego w zakładach radzieckich jest połączone z szeroką akcją zbierania wniosków racjonalizatorskich skoncentrowanych na węzłowych zagadnieniach zakładu. W opracowaniu planu technicznego bierze udział nie tylko kierownictwo gospodarcze zakładu, lecz ogół pracowników: racjonalizatorzy, przodownicy, majstrowie itd., a także w licznych przypadkach pracownicy naukcwi instytutów, związanych z danym zakładem, i wyższe uczelnie.

Wydana przez PKPG w oparciu o doświadczenia radzieckie instrukcja nr 95 w sprawie opracowania planu w zakresie rozwoju techniki na rok 1953 reguluje od metodologicznej strony planowania oraz organizacyjnie tryb opracowywania planu rozwoju techniki na wszystkich szczeblach. Punkt ciężkości instrukcji, w części dotyczącej opracowania planu rozwoju techniki w zakładach produkcyjnych, spoczywa na opracowaniu planu przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych, który stanowi podstawowy rozdział planu technicznego w zakładzie. Zasadnicza treść tej części instrukcji sprowadza się do powiązania planu technicznego z pozostałymi rozdziałami planu i przyciągnięcia całej załogi do udziału w opra-



cowywaniu planu przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych.

Znaczenie udziału całej załogi w opracowywaniu planu technicznego scharakteryzował tow. Mołotow na XVII Zjeździe WKP(b) w następujący sposób:

Plan techniczny... przy którego opracowywaniu bierze udział nie tylko kierownictwo gospodarcze i techniczne, lecz wszyscy robotnicy zakładu, którzy kontrolują zdolności produkcyjno - techniczne wydziału, agregatów i poszczególnych maszyn, a tym samym biorą aktywny udział w ujawnianiu wszystkich rezerw produkcyjnych przedsiębiorstwa — taki plan to jedna z najlepszych form walki o nasze tempo.

Udział całej załogi w opracowywaniu planu technicznego oznacza „uczyć masy i uczyć się od mas“, oznacza rozszerzenie doświadczeń i osiągnięć poszczególnych brygad i robotników oraz przeniesienie ich na cały zakład. Udział załogi wyrazi się w szczegółowym — najbardziej dostawalnym ze stanowiska pracy — wykrywaniu i usuwaniu wąskich przejść zakładu, strat w wykorzystywaniu czasu, paliwa, materiałów, maszyn i urządzeń.

Przez udział w opracowaniu planu robotnicy pogłębiają swoje wiadomości o możliwościach maszyn, na których pracują oni i ich sąsiedzi, wykrywają braki oraz drogi do ich usunięcia.

Równocześnie należy podkreślić, że udział załóg w opracowywaniu planu technicznego nie sprowadza się tylko do znacznie pełniejszego ujawniania rezerw oraz wykazywania inicjatywy w zakresie wynalazczości, ale obejmuje również wpływ, jaki ma udział załogi w opracowaniu planu na jego realizację. Bezpośredni udział załogi w opracowaniu planu pogłębia wiadomości o zadaniach, postawionych przez plan narodowy przed daną gałęzią przemysłu, zakładem i każdym wydziałem, czyni bliższymi i bardziej zrozumiałymi dla każdego robotnika zadania planu narodowego, wskazuje na rolę i znaczenie wykonania planu narodowego na jego odcinku, wyrabia świadomość zadań i wolę rozwiązania tych zadań oraz przewyciężenia stojących na drodze trudności.

Udział załogi w opracowaniu planu, jak uczy tow. Stalin, to wyraz

konkretnej, rewolucyjnej samokrytyki mas, opierającej się na twórczej inicjatywie milionów ludzi pracy... to nasza gotowość pracowania po nowemu, nasza twarda wola wypełniania planu.

### III

Dla organizacyjnego ujęcia opracowywania planu przy udziale całej załogi musi istnieć jednolite kierownictwo organizacyjne i metodologiczne, które będzie stanowiło sztab — centralny ośrodek dyspozycyjny opracowania planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych w zakładzie. Rolę tę mają spełniać w myśl instrukcji PKPG ogólnozakładowe komisje do opracowania planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych, które będą stanowiły sztab opracowania planu. Kto

winien wchodzić w skład komisji, określa instrukcja.

Komisja ogólnozakładowa powołuje z kolei zespoły problemowe — do wyłonienia i rozpracowania konkretnych, ważnych dla zakładu zagadnień technicznych, oraz komisje wydziałowe — do opracowania wydziałowych projektów planów przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych.

Jak powinno przebiegać opracowanie planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych w zakładach i jakie są zadania komisji ogólnozakładowej, zespołów problemowych i komisji wydziałowych?

Jest samo przez się zrozumiałe, że do opracowania planu technicznego nie można przystąpić, nie znając swych dotychczasowych osiągnięć i braków oraz zadań, stojących przed zakładem w roku, na który będziemy opracowywali plan. Dlatego też prace związane z opracowaniem planu technicznego rozpoczynają się w wydziałach planowania, które przede wszystkim muszą dokonać szczegółowej techniczno - ekonomicznej analizy działalności zakładu za rok ubiegły, wykonania w I półroczu rb. i przewidywanego wykonania w II półroczu rb.

Przez szczegółową analizę techniczno - ekonomiczną rozumiemy wszechstronną ocenę, która ujawni ujemne strony dotychczasowej pracy zakładu.

Zadaniem takiej analizy jest ustalenie poziomu osiągniętych wskaźników techniczno - ekonomicznych, w szczególności poziomu wydajności pracy, wykorzystania maszyn, urządzeń i powierzchni produkcyjnych, jakości produkcji, wysokości braków, zużycia surowców i kosztów własnych, a także wykrycie wąskich przejść zakładu i jego wydziałów.

Wydziały planowania winny przystąpić do przeprowadzenia analizy przed otrzymaniem z centralnego zarządu wytycznych do opracowania planu na rok 1953.

Następnie, na podstawie przeprowadzonej szczegółowej analizy działalności zakładów oraz zadań i limitów, zawartych w wytycznych centralnego zarządu, dział planowania w porozumieniu z odpowiednimi służbami funkcjonalnymi zakładu ustala zadania dla wydziałów i oddziałów w zakresie zwiększenia produkcji (lub opanowania produkcji nowej), podniesienia wydajności pracy, zwiększenia wykorzystania maszyn i urządzeń, zmniejszenia braków itp. — do tej wysokości, która zapewni wykonanie planu w roku przyszłym. Np. gdy według wytycznych centralnego zarządu wydajność pracy w zakładzie ma wzrosnąć o 12%, to dział planowania musi tak rozłożyć te 12% na poszczególne wydziały i oddziały, żeby we wszystkich razem wydajność pracy wzrosła nie mniej niż o 12%.

Wyniki przeprowadzonej analizy oraz zadania dla poszczególnych wydziałów i oddziałów dział planowania przekazuje komisji ogólnozakładowej.

Komisja ogólnozakładowa, powołana przez dyrektora zakładu, powinna rozpocząć swoją działalność przed otrzymaniem wytycznych z centralnego zarządu i wymienionych wyżej materiałów z działu planowania celem zorganizowania akcji

instruktażowo - propagandowej (w myśl instrukcji PKPG) oraz prac organizacyjnych.

Praca komisji ogólnozakładowej powinna kształtować się ramowo w sposób następujący:

1) Na pierwszym posiedzeniu (przed otrzymaniem materiałów z działu planowania) należy ustalić tematykę akcji instruktażowo - propagandowej, wyznaczyć osoby odpowiedzialne za jej przeprowadzenie w wydziałach i oddziałach, powołać komisje wydziałowe i ewentualnie zespoły problemowe oraz opracować szczegółowy harmonogram prac, związanych z opracowaniem planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych.

W harmonogramie należy uwzględnić:

- a) kolejne posiedzenia i tematykę zebrań komisji ogólnozakładowej,
- b) powołanie zespołów problemowych i przedstawienie do akceptacji opracowanej przez nie tematyki przedsięwzięć dla wydziałów,
- c) zebranie ogólnozakładowe dla poinformowania załogi o znaczeniu i przebiegu akcji opracowania planu przedsięwzięć techniczno-organizacyjnych,
- d) narady wytwórcze w wydziałach i oddziałach, poświęcone opracowaniu projektu planu,
- e) złożenie przez komisje wydziałowe opracowanych projektów planów wydziałowych,
- f) zakończenie prac i zebranie aktywu partyjno - gospodarczego celem oceny akcji i opracowanego projektu planu.

2) Na następnych posiedzeniach (po otrzymaniu z działu planowania wyników opracowanej analizy zadań dla wydziałów i oddziałów) komisja ogólnozakładowa, po przeanalizowaniu wymienionych materiałów, ustala kierunki podstawowej tematyki przedsięwzięć.

3) Na dalszych posiedzeniach komisja ogólnozakładowa rozpatruje i akceptuje opracowaną przez zespoły problemowe w formie biuletynu tematycznego tematykę przedsięwzięć dla wydziałów i przekazuje ją wraz z zadaniami, opracowanymi przez dział planowania, komisjom wydziałowym.

4) Na następnych wreszcie posiedzeniach komisja ogólnozakładowa analizuje projekty planów, opracowane przez komisje wydziałowe na podstawie danych, zawartych w § 30 instrukcji.

Niezależnie od tego komisja ogólnozakładowa kieruje całością akcji opracowania planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych i związaną z tym akcją instruktażowo - propagandową w myśl § 21 instrukcji.

#### IV

Zespoły problemowe należy powoływać do rozpracowania konkretnych zagadnień (wymienionych ramowo w § 23 instrukcji).

Zadaniem zespołów problemowych jest fachowe kierownictwo i pomoc w opracowaniu poszczególnych zagadnień, ujawnianie istniejących niedociągnięć i rezerw na poszczególnych odcinkach produkcji, zestawienie tematyki do opracowania przez komisje wydziałowe problemów o znaczeniu ogólnozakładowym, a także zbiorcze opraco-

wanie — w zakresie właściwej sobie specjalności — określonych odcinków ogólnozakładowego planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych (np. zespół energetyczny zagadnienie polepszenia  $\cos \varphi$  dla całego zakładu).

Niezależnie od tych zadań członkowie zespołów problemowych współpracują ściśle z załogą i dopomagają jej w wysuwaniu i opracowywaniu wniosków racjonalizatorskich, a komisjom wydziałowym — w opracowywaniu poszczególnych ważniejszych zagadnień, tudzież rozpatrują zgłoszone przez załogę projekty przedsięwzięć o charakterze ogólnozakładowym.

Z zadań zespołów problemowych wynika jasno, że w skład tych zespołów powinni wchodzić specjaliści od poszczególnych zagadnień. Kierownikami takich zespołów, zgodnie z instrukcją, powinni być członkowie komisji ogólnozakładowej, również specjaliści od poszczególnych zagadnień.

#### V

Punkt ciężkości opracowania planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych spoczywa na komisjach wydziałowych, ponieważ od zmobilizowania przez nie załogi, od dotarcia do każdego pracownika wydziału i oddziału zależy zarówno rozpracowanie węzłowych zagadnień wydziału, jak również ilość i jakość zgłoszonych usprawnień, a tym samym gwarancja wykonania zadań postawionych na rok przyszły. Skład osobowy komisji wydziałowych określa instrukcja.

Praca komisji wydziałowych powinna być rozpoczęta równoległe z pracą komisji ogólnozakładowej. Komisje wydziałowe natychmiast po ukonstytuowaniu się powinny wszcząć szeroką akcję instruktażowo - propagandową w myśl § 26 instrukcji, przede wszystkim zaś organizować narady robocze, na których należy omawiać dotychczasowe wyniki i niedociągnięcia w pracy wydziałów. Na naradach tych trzeba też omówić przyczyny niewykorzystania zgłoszonych wniosków racjonalizatorskich oraz tematykę dla racjonalizatorów danego wydziału na rok bieżący pod kątem wykorzystania jej przy opracowywaniu projektu planu.

Po otrzymaniu od komisji ogólnozakładowej zadań, wynikających z wytwórczych centralnego zarządu, rozpracowanych przez dział planowania, oraz zestawienia tematyki usprawnień techniczno - organizacyjnych, opracowanej dla wydziału przez zespoły problemowe, komisje wydziałowe ustalają szczegółowe zadania dla poszczególnych oddziałów i stanowisk pracy w zakresie zwiększenia produkcji (lub opracowania produkcji nowej), wzrostu wydajności pracy, wysokości zatrudnienia itp.

Wynikającą z tych zadań tematykę usprawnień, która po rozpracowaniu powinna zapewnić wykonanie postawionych zadań, komisje wydziałowe doprowadzają do załogi przez narady oddziałowe i różnorodne środki propagandy, wymienione w § 26 instrukcji.

Komisje wydziałowe przez narady, instruktaż i propagandę powinny koncentrować uwagę załogi, racjonalizatorów i brygad racjonalizatorskich

na tematyce przedsięwzięć, opracowanej dla wydziału przez zespoły problemowe, ponieważ obejmuje ona istotne zagadnienia zakładu.

Po doprowadzeniu tematyki do załogi komisje wydziałowe organizują akcję zbierania wniosków racjonalizatorskich. Wpływające od załogi projekty usprawnień komisje wydziałowe winny rozpatrywać bieżąco, aby uniknąć ewentualnych zatatorów, przede wszystkim zaś dlatego, by przez narady i inne środki propagandy mieć odpowiedni wpływ na dalsze opracowywanie wniosków, które winny iść w kierunku rozwiązywania węzłowych zagadnień dotyczących danego wydziału.

Zgłoszone projekty należy rozpatrywać pod kątem ich przydatności technicznej i korzyści (efektów), które wydział otrzyma w wyniku ich realizacji. Nie rozpracowane projekty i wnioski, mające zastosowanie w kilku wydziałach, komisje wydziałowe powinny przekazywać do opracowania właściwym zespołom problemowym lub komisjom wydziałowym.

Komisje wydziałowe powinny powodować natychmiastową realizację wszystkich projektów zgłoszonych w czasie akcji, jako też dotychczas nie zrealizowanych, które nie wymagają dłuższych opracowań ani większych nakładów finansowych, a przyczynią się do szybszego wykonania planu produkcyjnego w roku bieżącym.

W wyznaczonym terminie 10 — 14 dni po rozpoczęciu akcji zbierania od załogi projektów (według harmonogramu ogólnozakładowego) komisje wydziałowe przystępują do opracowania wydziałowego projektu planu, włączając do niego wszystkie rozpatrzone projekty. W tym terminie powinny wpłynąć projekty najważniejsze.

Rzecz jasna, że akcję zbierania projektów należy prowadzić w dalszym ciągu i wpływające projekty, po ich rozpatrzeniu przez komisje wydziałowe, włączyć na etapie sporządzania planu techniczno - przemysłowo - finansowego.

Do opracowywanego zbiorczego wydziałowego projektu planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych komisje wydziałowe włączają zagadnienia wymienione w § 28 instrukcji. Dla każdego przedsięwzięcia, umieszczonego w wydziałowym projekcie planu, komisje wydziałowe w oparciu o normy techniczne obliczają efekt techniczno - ekonomiczny (w naturalnych jednostkach miary), wynikły z realizacji danego przedsięwzięcia, oraz niezbędne nakłady finansowe potrzebne do jego realizacji.

Za efekt techniczno - ekonomiczny należy uważać konkretne korzyści (np. wzrost produkcji, oszczędność surowca itp.), oparte na obliczeniach i normach technicznych, wynikające z realizacji poszczególnych przedsięwzięć.

Obliczenia przewidywanych efektów należy dokonywać w ilościowych naturalnych jednostkach (normo - godzinach, tonach, metrach, kWh) w odniesieniu do jednostki produkcji lub jednostki czasu (godziny lub zmiany). Osiągnięte wyniki należy mnożyć przez ogólną roczną produkcję w tych samych jednostkach miary. Dopiero po tym można obliczyć efekty w wyrażeniu pieniężnym.

W celu obliczenia efektu od chwili wprowadzenia przedsięwzięcia do końca roku planowego należy pomnożyć przeciętny efekt miesięczny przez liczbę miesięcy, podczas których działać będzie dane przedsięwzięcie. Oprócz efektów wyrażonych w jednostkach naturalnych należy podawać również efekty pośrednie, jak podniesienie jakości produkcji, polepszenie warunków pracy itp.

Po sporządzeniu zbiorczego wydziałowego projektu planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych komisje wydziałowe powinny zwołać narady partyjno - gospodarczego aktywu wydziału w celu dokonania oceny wyników przeprowadzonej akcji i wniesienia ewentualnych poprawek. Po zebraniu aktywu komisje wydziałowe przekazują projekt planu komisji ogólnozakładowej w ostatecznym sformułowaniu.

## VI

Komisja ogólnozakładowa przyjmuje i analizuje projekty planów wydziałowych w myśl § 30 instrukcji oraz ustala, które przedsięwzięcie z projektów wydziałowych należy przenieść do projektu planu ogólnozakładowego.

Należy przyjąć zasadę, że do projektów planu ogólnozakładowego włącza się zagadnienia najważniejsze, natomiast zagadnienia mniejszej wagi, nawet jeśli ich realizacja wymaga pomocy ze strony innych wydziałów i służb zakładu, powinny pozostać w ramach projektu planu wydziałowego.

Przy podziale przedsięwzięć na ogólnozakładowe i wydziałowe jako kryterium powinna służyć efektywność danego przedsięwzięcia (korzyści). Efektywność przedsięwzięć należy określać nie tylko oszczędnością w wyrażeniu pieniężnym, lecz biorąc również pod uwagę korzyści pośrednie, np. polepszenie warunków pracy, podniesienie jakości produkcji itd.

Jest rzeczą zrozumiałą, że do planu należy włączać wszystkie przedsięwzięcia, których celowość dla gospodarki narodowej nie podlega dyskusji, nawet wówczas, gdy są nierentowne z punktu widzenia wydziału lub zakładu. Do takich przedsięwzięć należy przede wszystkim te, które odnoszą się do podniesienia wartości i jakości produkcji. Przedsięwzięcia takie nie przynoszą zakładowi bezpośrednio żadnej oszczędności, lecz umieszczenie ich w planie i realizacja jest konieczna i odpowiada wskazaniom tow. Stalina:

Na rentowność nie można zapatrywać się po handlarzku z punktu widzenia danej chwili. Rentowność należy ujmować z punktu widzenia gospodarki ogólnonarodowej w przekroju kilkuletnim.

Komisja ogólnozakładowa ustala konkretne terminy realizacji poszczególnych przedsięwzięć oraz wyznacza osoby odpowiedzialne za dotrzymanie terminu i praktyczną realizację każdego przedsięwzięcia, wytypowanego do projektu ogólnozakładowego.

Po zakończeniu wymienionych prac komisja ogólnozakładowa przekazuje całość materiałów.

dotyczących opracowania projektu planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych, działowi planowania.

### VII

Dział planowania, na podstawie materiałów otrzymanych z komisji ogólnozakładowej, sporządza zbiorczy projekt ogólnozakładowego planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych, włączając do niego zagadnienia wymienione w § 32 instrukcji.

Sporządzając projekt planu dział planowania kontroluje i ewentualnie poprawia obliczone (przez komisje wydziałowe) efekty poszczególnych przedsięwzięć i skorygowane przewidywane rezultaty zrealizowania każdego przedsięwzięcia uwzględnia w poszczególnych rozdziałach projektu planu, np.:

- a) przedsięwzięcia, dające w efekcie zwiększenie zdolności produkcyjnych — w planie produkcyjnym,
- b) przedsięwzięcia, dające w efekcie zmniejszenie zużycia materiałów — w planie zaopatrzenia, kosztów itd.

Na podstawie obliczonych wartości efektów techniczno-ekonomicznych, uwzględnionych w poszczególnych rozdziałach projektu planu, dział planowania sporządza bilans wyniku opracowania projektu planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych, podając w nim wzrost zdolności produkcyjnych, zwiększenie wydajności pracy, obniżkę norm zużycia surowców, zmniejszenie braków, wzrost odpowiednich wskaźników techniczno - ekonomicznych itp.

Zestawienie wyników (bilansu) powinno w sposób jasny i przejrzysty wskazywać środki i przedsięwzięcia, uszeregowane w odpowiednich grupach, zapewniające wykonanie planowych zadań, lub podawać konkretne możliwości przekroczenia wykonania zadań.

Opracowany bilans dział planowania przedstawia komisji ogólnozakładowej.

### VIII

Komisja ogólnozakładowa po otrzymaniu wyników (bilansu) opracowanego projektu planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych zwołuje naradę zakładowego aktywu partyjno - gospodarczego w celu zaznajomienia go z projektem i przedyskutowania z nim osiągniętych wyników. Po naradzie aktywu komisja ogólnozakładowa wnosi do projektu ewentualne poprawki, wyłonione w trakcie narady. Po uwzględnieniu poprawek i ostatecznym sformułowaniu dyrektor zakładu zatwierdza opracowany projekt planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych.

### IX

Zatwierdzony i uzupełniony (na etapie sporządzania planu techniczno - przemysłowo - finansowego) plan przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych obowiązuje na równi z innymi rozdziałami planu.

Realizację i efekt poszczególnych przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych należy kontrolować specjalnymi aktami realizacji, które powinny być sporządzane nie później niż w ciągu 10 dni po wprowadzeniu przedsięwzięć do produkcji.

Na podstawie aktów realizacji poszczególnych przedsięwzięć należy sporządzać zbiorcze zestawienia realizacji planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych, które razem z planem służą za podstawę do kontroli wykonania przez jednostki nadrzędne i na produkcyjnych naradach wydziałów.

Produkcyjne narady wydziałowe, na których należy szczegółowo omawiać wszystkie zagadnienia, związane z realizacją planu przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych, jak i nowe zagadnienia, które wylaniają się w trakcie realizacji planu, powinny odbywać się co najmniej raz w miesiącu.

Plan przedsięwzięć techniczno - organizacyjnych powinien być operatywnie uzupełniany w planach kwartalnych w miarę wylania się nowych problemów przy realizacji planu.

### X

Opracowane według powyższych zasad plany rozwoju techniki w zakładach produkcyjnych będą stanowiły gwarancję:

1) zwiększenia przepustowości zakładu, jego wydziałów, oddziałów i stanowisk pracy przez wyjawianie wąskich przejść i ich likwidację, a przez to gwarancję wykonania i przekroczenia rocznego planu produkcyjnego, nakreślonego przez jednostki narzędne,

2) osiągnięcia dalszego wzrostu wydajności pracy,

3) obniżenia wszelkiego rodzaju nakładów produkcyjnych, zmniejszenia kosztów własnych i zwiększenia akumulacji,

4) polepszenia jakości produkcji przez podniesienie kultury technicznej oraz unowocześnienie i usztywnienie technologii wytwarzania.

Opracowane w ten sposób plany rozwoju techniki będą stanowiły zbiorcze, wewnętrznie skoordynowane plany, obejmujące kompleksowo całość zagadnień postępu technicznego zakładu. Zapewnią one prawidłowy kierunek rozwoju techniki, a zawarte w nich zadania będą koncentrowały się na węzłowych zagadnieniach, wynikających z zadań i specyfiki poszczególnych jednostek organizacyjnych.

UMASOWIENIE RUCHU RACJONALIZATORSKIEGO  
PRZYŚPIESZA WYKONANIE PLANU 6-LETNIEGO

Inż. JERZY NAZAREWSKI

## METODY SKRÓCENIA CZASOKRESÓW ZAŁATWIANIA PROJEKTÓW RACJONALIZATORSKICH

Niezmiernie ważnym zagadnieniem, decydującym w dużym stopniu o rozwoju wynalazczości pracowniczej i wykorzystaniu efektów tego ruchu dla gospodarki narodowej, jest szybkość załatwiania i realizowania projektów racjonalizatorskich. Twórczość racjonalizatorów wtedy tylko będzie stała i wzrastająca, gdy zgłoszone przez nich projekty będą szybko realizowane oraz gdy załatwianie wszelkich formalności związanych z wydaniem świadectw autorskich i wypłatą przysługującego wynagrodzenia będzie dokonywane szybko i sprawnie.

Długotrwałe załatwianie projektów z reguły zniechęca racjonalizatora do dalszej pracy i składania jakichkolwiek bądź dalszych propozycji nowatorskich. W takich przypadkach zawsze następuje spadek zgłoszonych projektów i zahamowanie rozwoju wynalazczości pracowniczej — tym bardziej, że przewlekłość w załatwianiu projektu jednego racjonalizatora wpływa zazwyczaj ujemnie na inicjatywę i twórczość innych.

Długotrwałe załatwianie projektów jest również niekorzystne dla gospodarki narodowej dlatego, że każdy dzień opóźnienia w zastosowaniu projektów racjonalizatorskich powoduje wielkie straty wskutek niewykorzystania tych efektów, jakie daje stosowanie projektów.

Z doświadczenia przemysłu maszyn elektrycznych wynika, że ilość projektów bieżąco nie załatwionych na dany dzień jest nieco większa od połowy wszystkich projektów zastosowanych w okresie danego roku. Znaczący to, że w przemyśle maszyn elektrycznych co najmniej 6 milionów złotych jest zamrożonych w projektach nie załatwionych.

Rozszerzając tę zasadę na całość gospodarki narodowej i przyjmując, że w r. 1952 oszczędności wynikające z zastosowania projektów racjonalizatorskich w skali ogólnokrajowej powinny osiągnąć około 700 milionów zł, można z pewnym przybliżeniem postawić wniosek, że gospodarka narodowa traci codziennie ok. miliona złotych na skutek niewykorzystania projektów racjonalizatorskich niezwłocznie po ich zgłoszeniu. Dochodzą do tego straty, powstające wskutek opóźnionego wprowadzenia postępu technicznego, likwidacji wąskich przejść, polepszenia jakości i BHP, które dodatkowo wprowadza realizacja projektów racjonalizatorskich.

Jest to bezsprzecznie poważna pozycja w naszej gospodarce i dlatego walka o przyśpieszenie realizacji projektów racjonalizatorskich jest zagadnieniem bardzo poważnym, wymagającym dużej mobilizacji i głębokiej analizy.

W pierwszej kolejności należy stwierdzić, że pomysły racjonalizatorskie są własnością państwa. Zasadzie tej został dany wyraz w dekreście z dn. 12.10 1950 r. o wynalazczości pracowniczej m. in. w następujących postanowieniach: „Pracownik, który dokonał wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia, jest obowiązany zawiadomić o tym niezwłocznie kierow-

nika uspołecznionego zakładu pracy, w którym jest zatrudniony” (art. 12 ust. 2) oraz „Kto wbrew przepisom niniejszego dekretu zataja pracowniczego wynalazek, zgłasza go w Urzędzie Patentowym na swoją rzecz, wykorzystuje go w sposób przemysłowy lub handlowy, albo przenosi prawo do wynalazku na inną osobę, podlega karze aresztu do jednego roku i grzywny lub jednej z tych kar” (art. 23 ust. 1).

Z drugiej strony jednostki gospodarki narodowej są obowiązane do zaopiekowania się pomysłami racjonalizatorskimi jako odpowiedzialne za ich wykorzystanie. Ta zasada również została podkreślona w dekreście, którego art. 4 mówi: „Uspołecznione zakłady pracy są obowiązane do udzielania swoim pracownikom pomocy i opieki potrzebnej do dokonania wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia, oraz do zapewnienia im twórcom bezpośredniego udziału w pracach nad ich realizacją”, art. 24 zaś stanowi: „Kto nie dopełniając swego obowiązku uniemożliwia lub utrudnia realizowanie pracowniczego wynalazku, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia ze szkodą dla gospodarki narodowej, podlega karze aresztu do lat 2 i grzywny lub jednej z tych kar”.

W drugiej kolejności należy stwierdzić, że nie fabryka istnieje dla racjonalizatora, lecz racjonalizator dla fabryki i dlatego niesłuszną jest spotykana często zasada załatwiania projektów racjonalizatorskich ponad pracami produkcyjnymi. Projekt racjonalizatorski należy do normalnych zagadnień techniczno-produkcyjnych i winien być rozpatrywany jako nieodłączna ich część. Stawianie projektów racjonalizatorskich przed zagadnieniami produkcyjnymi jest nieuzasadnione. Trzeba jednak przy rozpatrywaniu projektów uwzględnić korzyści nie tylko dla jednego zakładu, lecz dla całej gospodarki i w zależności od tego decydować o sposobie, szybkości i terminach realizacji projektów.

Ustalenie powyższych dwóch zasad pozwala przyjąć pewne wytyczne w załatwianiu projektów racjonalizatorskich. W tym celu niezbędne jest jednak rozbitcie załatwiania ich na pewne określone etapy, co sprecyzuje zagadnienie i wskaże właściwe rozwiązania na poszczególnych bardziej wąskich odcinkach.

### I etap: opracowanie wstępne

Opracowanie wstępne projektu racjonalizatorskiego zamyka się w czasie od daty ogłoszenia danego zagadnienia jako tematu racjonalizatorskiego do chwili zgłoszenia rozwiązującego je projektu racjonalizatorskiego. Na tym etapie projekt przechodzi okres wstępnego opracowania przez racjonalizatora.

W wyniku tematycznego kierowania ruchem racjonalizatorskim każdy temat racjonalizatorski winien być rozwiązany. W przypadku gdy na dany temat nie zostaje zgłoszony projekt racjo-

nalizatorski, należy wypróbować wszystkie sposoby, zmierzające do pobudzenia zainteresowania i twórczości racjonalizatorów w kierunku rozwiązania tego tematu. W pierwszej kolejności należy wzmocnić propagandę tematu, aby zainteresować nim większą ilość racjonalizatorów. Następnie należy podbudować temat odpowiednio dobranymi odczytami, pokazami filmowymi, wycieczkami do innych zakładów, zorganizowaniem krótkofalowych kursów itp. środkami masowego oddziaływania. W przypadkach szczególnie trudnych można spowodować rozwiązanie tematu przez zorganizowanie specjalnej robotniczo-inżynierskiej brygady racjonalizatorskiej. Nie bez znaczenia jest również dobre, jasne i wyczerpujące opracowanie tematu, które w pewnym stopniu mogłoby sugerować rozwiązanie.

Na podstawie dotychczasowej praktyki można przyjąć, że długość tego etapu nie powinna przekraczać trzech miesięcy. Jest to okres wystarczający, aby przy odpowiedniej mobilizacji każdy temat racjonalizatorski mógł być wstępnie opracowany przez racjonalizatorów danego zakładu.

Odpowiedzialność za przekroczenie tego okresu ponoszą przede wszystkim: komórka wynalazczości i klub techniki i racjonalizacji, które obowiązane są do wytworzenia właściwego klimatu, sprzyjającego powstawaniu projektów racjonalizatorskich, i do mobilizowania racjonalizatorów do rozwiązywania zagadnień istotnych i ważnych dla zakładu pracy.

#### II etap: wstępna ocena (rozpatrzenie)

Drugi etap trwa od chwili zgłoszenia projektu do komórki wynalazczości do dnia wydania przez kierownictwo zakładu decyzji o jego wykorzystaniu. W tym czasie komórka wynalazczości zbiera potrzebne opinie techniczno-produkcyjno-ekonomiczne, umożliwiające ustalenie wstępnej oceny projektu, przedstawia projekt do rozpatrzenia na komisję wynalazczości, przedkłada uchwały komisji do zatwierdzenia dyrektorowi zakładu, uruchamia wykonanie decyzji dyrektora i powiadamia o niej racjonalizatora.

Decyzje zakładu bywają następujące: odrzucenie projektu jako nieodpornego pod względem technicznym, produkcyjnym lub ekonomicznym, albo przyjęcie projektu do wykorzystania. W drugim przypadku następuje ustalenie harmonogramu wykorzystania.

Prócz tych zasadniczych decyzji mogą być również inne, np. skierowanie projektu do wykorzystania w innej jednostce gospodarczej, wysłanie projektu w celu zaopiniowania do odpowiednich instytucji naukowo-badawczych, ustalenie konieczności przeprowadzenia szeregu badań i prób w celu wydania ostatecznej decyzji o wykorzystaniu. W tych przypadkach należy również opracować orientacyjny harmonogram i powiadomić o nim racjonalizatora.

Długość tego etapu nie powinna przekraczać jednego miesiąca. Zgodnie bowiem z zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z dnia 7.7.1951 r. kierownik komórki wynalazczości jest obowiązany do przedłożenia projektu pod obrady komisji wynalazczości w ciągu 14 dni od daty zgłoszenia projektu, a posiedzenie komisji po-

winno odbyć się nie później niż w ciągu 7 dni od daty przedłożenia projektu przewodniczącemu komisji. Pozostały czas winien wystarczyć na wydanie odpowiednich zleceń i powiadomienie racjonalizatora.

Odpowiedzialność za przekroczenie tego okresu ponosi komórka wynalazczości. Od jej operatywności i umiejętności pracy zależy szybkie i dobre przygotowanie projektu do powzięcia właściwej decyzji przez komisję wynalazczości i kierownictwo zakładu.

Przyspieszenie załatwienia projektów na tym odcinku uzależnione jest od jakości obsady personalnej komórki wynalazczości i dlatego przyczyny wszelkich niedociągnięć i przeterminowań na tym etapie należy szukać w niewłaściwej pracy komórek wynalazczości.

#### III etap: opracowanie produkcyjne (realizacja)

Opracowanie produkcyjne, czyli wprowadzanie projektu racjonalizatorskiego do zastosowania, zaczyna się od chwili zadecydowania o przyjęciu go do wykorzystania lub do prób we własnym zakładzie i trwa aż do chwili wprowadzenia go do normalnej produkcji lub zatwierdzenia planu wykorzystania. Ten okres, nazywany zazwyczaj realizacją projektu, jest zasadniczo okresem najtrudniejszym, wymagającym od zakładu największego wysiłku.

Etap ten obejmuje próby i doświadczenia, wykonanie potrzebnej dokumentacji technicznej, jak rysunków konstrukcyjnych i opisów technologicznych, kart materiałowych i roboczych itd., oraz wykonanie próbnej partii, lub też uzyskanie wszystkich stwierdzeń i zobowiązań potrzebnych do zatwierdzenia planu wykorzystania.

Przyspieszenie tego okresu uzyskuje się różnymi sposobami i drogami, np. przez planowanie warsztatowych roboczo godzin, przeznaczonych dla projektów racjonalizatorskich, organizowanie brygad pomocy technicznej, podejmowanie zobowiązań przez kierowników działów i oddziałów do przedterminowego wykonania prac związanych z realizacją projektów itd.

Zagadnienie przyspieszenia wprowadzenia projektów do bieżącej produkcji jest stale aktualne i ważne, wszelkie zaś metody i sposoby rozwiązujące je chociaż w nieznacznym stopniu zawsze będą cenne i pożądane.

Ostatnio wprowadza się zasadę, aby każdy projekt racjonalizatorski po przyjęciu go do wykorzystania miał ściśle określony harmonogram wprowadzenia go do produkcji i obciążał odpowiedzialnością za wykonanie go jednego lub kilku pracowników, którzy w normalnej zależności służbowej są odpowiedzialni za wykonanie prac, decydujących o realizacji danego projektu. Najczęściej są to kierownicy działów produkcyjnych i warsztatów, majstrowie i brygadziści, do których zakresu pracy wchodzi wykonywanie zleceń związanych z realizacją danego projektu. Może być obciążony tą odpowiedzialnością również kierownik tego działu, w którym dany projekt będzie zastosowany. W każdym jednak przypadku decyzja ta winna być rezultatem indywidualnego przeanalizowania każdego projektu.

W dużym stopniu przyspiesza realizację projektów podział ich na pewne grupy, którymi opiekują się nadrzędne jednostki administracyjne w zależności od wartości i znaczenia projektu. Ta metoda znalazła już częściowe zastosowanie w przemyśle maszynowym i zaczyna dawać pozytywne wyniki. Metoda polega na podanym niżej trybie postępowania. Każdy przyjęty do wykorzystania projekt poddaje się ocenie ważności pod kątem przynależności do jednej z następujących grup: ważny dla danego zakładu, dla wielu zakładów podległych temu samemu centralnemu zarządowi, dla całej gałęzi przemysłu i wreszcie ważny dla całej gospodarki narodowej. Ocena ważności oparta jest na stopniu rozpowszechnienia, wartości technicznej (wynalazek, oryginalne udoskonalenie) oraz ekonomicznej wartości projektu (oszczędność ponad jeden milion zł, ponad 500 tys. zł). Realizację tych projektów kontroluje i przyspiesza odpowiednia jednostka administracyjna: centralny zarząd, ministerstwo lub PKPG.

Ważne jest również przestrzeganie zasady powiadamiania racjonalizatora nie tylko o decyzji dykcji co do wykorzystania projektu, lecz i o harmonogramie wprowadzenia projektu do produkcji, a to w tym celu, żeby włączyć racjonalizatora do współpracy przy realizacji jego projektu. Trzeba zdecydowanie walczyć ze spotykaną często fałszywą skromnością wielu racjonalizatorów, prawdziwym bowiem racjonalizatorem jest ten, kto nie tylko zgłosił projekt racjonalizatorski, ale również stara się o jego realizację i bierze w niej jak najbardziej czynny i żywy udział.

Ważnym czynnikiem, przyspieszającym realizację projektów, jest również specjalne premiovanie za przyspieszenie realizacji projektów, umożliwiające i wprowadzone uchwałą Rady Ministrów.

Wymienione przedsięwzięcia, zmierzające do szybszego wprowadzenia projektu do produkcji, są uzależnione przede wszystkim od sprawności i uświadomienia kierownictwa całego pionu technicznego i produkcyjnego. Przyspieszenie wykonania dokumentacji technicznej zależy od komórek technicznych, biur technologicznych i konstrukcyjnych, wykonanie zaś próbnych partii i potrzebnych urządzeń — od działów mechanicznych, narzędziowych, remontowo-ruchowych lub produkcyjnych.

Okres wprowadzania projektu do zastosowania winien być z góry zaplanowany w zależności od wartości projektu, stopnia potrzeby wykorzystania go i możliwości techniczno-produkcyjnych danego zakładu. Wszystkie te warunki stwarzają konieczność rozpatrywania każdego projektu oddzielnie i ustalenia indywidualnego harmonogramu wykorzystania.

Można jednak na podstawie doświadczenia i pewnych analiz przyjąć średni dla danego przemysłu czas realizacji projektów. Analiza realizacji projektów w przemyśle maszyn elektrycznych pozwala przyjąć jako okres średni czas trzech miesięcy. Zastosowanie projektu w czasie dłuższym niż trzy miesiące winno podlegać specjalnej analizie i umotywowaniu.

Za przekroczenie przyjętego terminu średniego i terminu przewidzianego harmonogramem odpowiadają bezpośrednio główny inżynier i dyrektor zakładu jako odpowiedzialni za poziom techniki i produkcji.

#### IV etap: stosowanie (wykorzystanie)

Od chwili wprowadzenia projektu do bieżącej pracy zakładu zaczyna się czwarty etap: stosowanie projektu, jego wykorzystanie. Ze względów prawno-finansowych etap ten interesuje nas w zasadzie tylko w ciągu pierwszego roku.

W tym okresie przeprowadza się okresową kontrolę jego wykorzystania oraz kilkakrotne obliczanie korzyści ekonomicznych. Na podstawie tych danych, zgodnie z uchwałą Rady Ministrów z dnia 14.4.1951 r., w określonych terminach wypłaca się całkowicie lub zaliczkowo wynagrodzenie w zależności od jego wysokości.

Szybka i sprawna wypłata wynagrodzenia, jako wyraz zrozumienia i oceny wysiłków oddolnej inicjatywy pracowniczej, w ogromnym stopniu mobilizuje racjonalizatorów do dalszej pracy. Dlatego też przestrzeganie obowiązujących terminów wypłaty wynagrodzenia wybitnie wpływa na rozwój wynalazczości pracowniczej.

W celu dotrzymania tych terminów należy znacznie wcześniej, przed datą zastosowania lub przed datą półrocznego albo jednorocznego stosowania projektu, zebrać wszystkie potrzebne dane kalkulacyjne bądź produkcyjno-techniczne.

Odpowiedzialność za dotrzymanie tych terminów ponosi przede wszystkim komórka wynalazczości, która jest powołana do przygotowania i załatwiania wszystkich formalności, związanych z określeniem, zatwierdzeniem i wypłatą wynagrodzenia.

W okresie czwartego etapu dokonuje się równocześnie innej bardzo ważnej czynności, mianowicie rozpowszechnienia projektu w innych zakładach. Jest to czynność doniosła i odpowiedzialna w stosunku do całości gospodarki narodowej, jak również w stosunku do racjonalizatora, który widząc szerokie rozpowszechnienie swoich pomysłów jeszcze intensywniej mobilizuje się do dalszych wysiłków.

Za właściwe i szybkie rozpowszechnienie odpowiada w pierwszej kolejności komórka wynalazczości, która powołana jest do szybkiego zebrania potrzebnych informacji i wiadomości. Można przyjąć, że w zasadzie w ciągu jednego miesiąca po zrealizowaniu każdy projekt winien być rozpowszechniony.

#### Projekty zaległe („zaległości“)

Ustalając dla poszczególnych etapów załatwiania projektów racjonalizatorskich pewne okresy czasu, można przyjąć, że projekty załatwione w tych czasokresach są projektami normalnie załatwionymi, wszelkie natomiast przeterminowane przyjętych czasokresów należy traktować jako zjawiska nienormalne i niepożądane, z którymi należy walczyć w celu ich usunięcia.

Dla przemysłu maszyn elektrycznych można przyjąć, że normalny projekt racjonalizatorski winien być oceniony w terminie do jednego miesiąca, zastosowany zaś w terminie do 4 miesięcy

od daty zgłoszenia go do komórki wynalazczości. Harmonogramy wprowadzenia projektów, uwzględniające okresy dłuższe od 3 miesięcy, winny być szczegółowo analizowane i motywowane jako harmonogramy nietypowe i nienormalne.

Niesłuszne jest określenie wszystkich projektów w danej chwili nie załatwionych mianem zaległych i wyciąganie z tego wniosków charakteryzujących rozwój wynalazczości pracowniczej. Określenie to poza swoją niesłusznoscą jest sztuczne, tudzież różnie interpretowane i uwarunkowane. Produkcja uważa za projekt zaległy ten, który nie został zastosowany; dyrekcja — ten, którego plan wykorzystania nie został zatwierdzony; komórka wynalazczości — ten, za który nie była wypłacona pierwsza zaliczka; racjonalizator — ten, za który nie otrzymał ostatecznego wynagrodzenia.

Poza tym nazwanie wszystkich nie załatwionych projektów racjonalizatorskich zaległymi nic nie mówi o przyczynach ich niezałatwienia. Takie ujęcie może nawet prowadzić do błędnych wniosków, istnienie bowiem projektów nie załatwionych na skutek licznego zgłoszenia ich w ostatnich dniach nie jest zjawiskiem ujemnym. Również projekty o wysokiej wartości technicznej, wymagające zazwyczaj dłuższego czasu realizacji, o ile zastosowanie ich zostanie określone przyspieszonym harmonogramem, stanowią pozycję pozytywną. Jako projekty nie załatwione wchodzi one w ogólną pulę projektów „zaległych“ i nie tylko kryją projekty rzeczywiście długo i karygodnie zalegające w załatwianiu, ale wypaczają ogólny pogląd na przebieg załatwiania.

Właściwymi więc zaległościami są:

- a) projekty nie opracowane wstępnie w ciągu trzech miesięcy po ogłoszeniu tematu,
- b) projekty nie ocenione wstępnie w ciągu jednego miesiąca po ich zgłoszeniu,
- c) projekty nie opracowane produkcyjnie w ciągu trzech miesięcy,
- d) projekty, za które nie wypłacono wynagrodzenia w ciągu 14 dni od dnia zastosowania, o ile wysokość całkowitego wynagrodzenia nie przekracza 500 zł,
- e) projekty, za które nie wypłacono I-szej zaliczki w ciągu jednego miesiąca od dnia zatwierdzenia planu wykorzystania,
- f) projekty, za które nie wypłacono II-ej zaliczki w ciągu jednego miesiąca od upływu półrocznego stosowania,
- g) projekty, za które nie wypłacono III-ej zaliczki w ciągu dwóch miesięcy od dnia zakończenia rocznego stosowania,
- h) projekty, których w ciągu jednego miesiąca nie rozpowszechniono.

Doniero suma tych ośmiu pozycji stanowi całkowitą ilość projektów zaległych. Analiza tych zaległości pozwoli na właściwą, szybką i operatywną ich likwidację, niezależnie od całkowitej ilości projektów nie załatwionych.

Kontrolę tych zaległości na dany dzień można przeprowadzać co miesiąc lub kwartalnie, zależnie od ostrości zagadnienia w danym miejscu i w danym czasie.

Jednostki kierujące rozwojem wynalazczości pracowniczej winny przede wszystkim prowadzić ścisłą kontrolę i analizę kształtowania się zaległości i odpowiednimi metodami zwalczać je na poszczególnych etapach załatwiania projektów.

Z chwilą osiągnięcia stanu, w którym nie będzie przeterminowań, można skrócić czasokresy poszczególnych etapów w celu dalszego przyspieszenia załatwiania projektów.

Metody przyspieszania załatwiania projektów są bardzo liczne i różne w zależności od lokalnych potrzeb, warunków, trudności i możliwości. Częściowo zostały już wskazane przy omawianiu poszczególnych etapów.

Można jednak stwierdzić, że z największymi trudnościami trzeba liczyć się przy przyspieszaniu produkcyjnego opracowania projektów, gdyż na tym odcinku szybkość załatwiania projektu jest wyrazem ogólnego poziomu kierownictwa i techniki danego zakładu. Walka o szybką realizację projektów będzie często walką o podniesienie stopnia uświadomienia kierownictwa i organizacji techniki oraz produkcji w naszych zakładach pracy. Walka zaś o przyspieszenie załatwiania projektów na innych etapach będzie walką o podniesienie poziomu pracy komórki wynalazczości, klubu techniki i racjonalizacji oraz komisji wynalazczości.

Na tym odcinku również dużo jest do zrobienia, gdyż w wielu zakładach pracy komórki te nie mają potrzebnej opieki i warunków do wydajnej pracy, a nie mając tego, nie mogą praktycznie udowodnić swemu kierownictwu ogromnego znaczenia wynalazczości pracowniczej dla podniesienia klasy robotniczej, polepszenia poziomu technicznego i organizacyjnego produkcji, łatwiejszego i szybszego wykonania planów produkcyjnych.

Metoda opisanego w niniejszym artykule badania przebiegu załatwiania projektów racjonalizatorskich, a zwłaszcza kontrola i likwidacja zaległości, została już zastosowana w przemyśle maszyn elektrycznych. Pierwsza analiza tego zagadnienia dała z miejsca bardzo ciekawe wyniki. Okazało się, że w przemyśle maszyn elektrycznych 10% wszystkich projektów nie załatwionych nie było rozpatrzone w komisjach wynalazczości w terminie 14 dni, 20% nie zostało zrealizowane zgodnie z harmonogramami w terminie 3 miesięcy, 5% — nie wynagrodzono w przepisany terminie po ich zrealizowaniu. Można stad wyciągnąć wnioski, że co najmniej 35% projektów racjonalizatorskich jest załatwiane niewłaściwie, z dużą opieszałością. Te pierwsze wyniki — w rozbiciu na poszczególne zakłady — dały podstawę do prawidłowego i operatywnego likwidowania zaległości w każdym zakładzie na właściwych, zagrożonych odcinkach.

Sprecyzowanie tego zagadnienia pozwoliło Centralnemu Zarządowi i poszczególnym zakładom zmobilizować wysiłki w kierunku całkowitego zlikwidowania w ustalonych czasokresach zaległości, ujawnianych na poszczególnych etapach. W ten sposób rozpoczęto walkę o prawidłowe i szybkie załatwianie projektów racjonalizatorskich, o usunięcie przekraczania terminów, zniechęcającego racjonalizatorów i wstrzymującego postęp techniczny w przemyśle.



Mgr ALEKSANDER PASZYŃSKI

St. radca Dep. Techniki PKPG

Mgr JERZY REBZDA

Inspektor Dep. Techniki PKPG

## ANALIZA ROZWOJU RUCHU RACJONALIZATORSKIEGO W RESORCIE PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO

Ruch racjonalizatorski w zakładach przemysłu chemicznego rozwija się niezmiernie szybko. W I półroczu 1951 r. zgłoszono w całym resorcie ok. 1900 projektów, a już w I półroczu 1952 roku nastąpił poważny wzrost zgłoszeń — osiągnięto mianowicie ok. 3000 projektów. Równocześnie w poważnym stopniu wzrosły efekty ekonomiczne ruchu racjonalizatorskiego w przemyśle chemicznym. W II półroczu 1951 r. przewidywane oszczędności z zastosowania projektów racjonalizatorskich wynosiły ok. 30 milionów zł, a w I półroczu 1952 r. wzrosły do 47 milionów zł, co oznacza osiągnięcie przeciętnej wartości 16.000 zł na jeden zgłoszony projekt.

Równocześnie z szybkim rozwojem ilościowym ruchu racjonalizatorskiego dały się jednak zaobserwować pewne zjawiska ujemne, wywołane tym tempem. Następuje w resorcie szybki wzrost zaległości oraz zwiększa się ilość projektów racjonalizatorskich odrzucanych przez komisje wynalazczości. W chwili obecnej zaległości w przemyśle chemicznym wynoszą ok. 1300 projektów, czyli kwartalną ilość zgłoszeń, a liczba projektów odrzucanych w II kwartale równa się przeciętnej liczbie projektów zgłoszonych w ciągu jednego miesiąca.

Te bardzo niebezpieczne i alarmujące cyfry są wynikiem niedostatecznego przygotowania administracji, odpowiedzialnej za rozwój ruchu racjonalizatorskiego, do przyjęcia i właściwego załatwienia tak ogromnej ilości projektów. Żywiłowy rozwój ruchu racjonalizatorskiego wyprzedził administrację, stwarzając na tym odcinku dysproporcję między stopniem rozwoju tego ruchu a rozwojem administracji odpowiedzialnej za kierowanie nim.

Żywiłowość ruchu stwarza dysproporcje jeszcze na innym odcinku: w poszczególnych centralnych zarządach przemysłu. Np. w I kwartale 1952 r. CZP Papierniczego osiągnął 273 projekty, CZP Gumowego 231, a niewiele różniący się, jeśli chodzi o wielkość, CZP Syntezy Chemicznej jedynie 151. Pozostałe przemysły nie osiągają stu projektów na kwartał.

Jeszcze wyraźniej występują te dysproporcje w pozycjach oszczędności. Podawaliśmy, że przeciętna oszczędność w resorcie przemysłu chemicznego wynosi ok. 16.000 zł, ale np. w CZP Gumowego, jednym z największych centralnych zarządów w resorcie, przeciętna ta zmniejsza się do 3.500 zł, w przemyśle barwników i półproduktów wynosi 7000 zł, w przemyśle nieorganicznym ok. 8000 zł.

Nawet w ramach centralnych zarządów, w których przeciętna wartość projektów jest stosunkowo wysoka, rozkłada się ona bardzo nierównomiernie w poszczególnych zakładach pracy. Jedynie kilka zakładów, w których zgłoszono szczególnie ważne projekty, osiąga rzeczywiście bardzo

wysoką oszczędność, pozostałe zaś zakłady uzyskują oszczędność niższą niż przeciętna w kraju. Tak więc wysoka wartość projektów w resorcie przemysłu chemicznego jest tylko wielkością pozorną.

Ten stan rzeczy spowodowany jest w dużej mierze brakiem przejęcia przez administrację centralnych zarządów w resorcie przemysłu chemicznego pełnej odpowiedzialności za rozwój ruchu wynalazczości.

Przemysł chemiczny, o ile chodzi o wynalazczość, znajduje się w szczególnej sytuacji w stosunku do innych gałęzi gospodarki narodowej. O ile w każdym innym przemyśle jest do pomyślenia pomyślny rozwój wynalazczości bez rzeczywiste pełnego kierownictwa nad nim ze strony administracji (oczywiście taki stan nigdy nie da najlepszych rezultatów i zawsze będzie niepożądany), o tyle w przemyśle chemicznym, a szczególnie w przemyśle syntezy chemicznej, farmacji, częściowo w papierze, w gumie itp., prowadzi niewątpliwie do bardzo poważnego ograniczenia ruchu i pozostawienia go na uboczu głównego nurtu rozwoju danego przemysłu.

Analiza szeregu zakładów pracy, np. Zakładów Przemysłu Gumowego „Rygawar“ w Warszawie, Zakładów Papierniczych w Mirkowie, Zakładów Przemysłu Gumowego w Piastowie, Wrocławskich Zakładów Włókien Sztucznych i innych, sygnalizuje poważne niebezpieczeństwo na tym odcinku. Charakterystyczne dla tych zakładów jest niewątpliwie z jednej strony zupełne pozostawienie komórki wynalazczości na marginesie pionu technicznego, zupełne wyjęcie jej spod kontroli i kierownictwa głównego inżyniera (oczywiście poza czysto formalnym kierownictwem, wynikającym z samego schematu organizacyjnego), z drugiej zaś strony niezmiernie niska wartość zgłaszanych projektów oraz ich ograniczenie ilościowe.

Dla przykładu — zakład w Mirkowie (jeden z większych zakładów papierniczych): w r. 1951 zgłoszono tam ogółem 40 projektów, a w I półroczu 1952 r. 16 projektów, przy czym najwyższa oszczędność przewidywana w wyniku zastosowania projektu wynosi 8000 zł. W Zakładach Przemysłu Gumowego w Piastowie przeciętna wartość projektu nie przekracza 3000 zł. W Zakładach „Rygawar“ w Warszawie w I kwartale 1952 r. zgłoszono ogółem 5 projektów o bardzo niskiej wartości.

Ale nie tylko ilość i jakość projektów w omawianych zakładach jest nie wystarczająca. W praktyce obejmują one stosunkowo mało ważne dla zakładu problemy i nie dotyczą zupełnie technologii produkcji zakładów.

A jak wygląda w omawianych zakładach kierownictwo administracji nad ruchem wynalazczym?

Etatowy pracownik we wszystkich zakładach na ogół istnieje, ale możliwości jego działania są poważnie ograniczone poziomem wiedzy i doświadczenia tych pracowników. Np. kierownikiem komórki wynalazczości we Wrocławskich Zakładach Włókien Sztucznych jest osoba 17-letnia bez absolutnie żadnych warunków, wymaganych dla tego stanowiska. W fabryce Mirków kierownikiem komórki wynalazczości jest człowiek zupełnie nieodpowiedzialny, nie orientujący się w problematyce, nie znający nawet przepisów z zakresu wynalazczości. Czysto formalnie jest obsadzona komórka wynalazczości w Piastowie oraz w „Rygawarze“. W Warszawskich Zakładach Farmaceutycznych komórka właściwie została obsadzona dopiero od trzech miesięcy.

Obsady komórek wynalazczości stanowią w zasadzie ludzie młodzi, bez dostatecznego wyrobienia polityczno-organizacyjnego, przez administrację zakładów pracy, a szczególnie przez głównych inżynierów pozostawieni sami sobie oraz bez opieki ze strony centralnych zarządów przemysłu.

Ten stan jest jeszcze silniej pogłębiony brakiem właściwej pracy rad zakładowych i organizacji partyjnych, jeśli chodzi o sprawy wynalazczości.

Zjawisko to występuje wprawdzie i w innych resortach i branżach, ale charakterystyczny dla resortu chemii jest absolutny brak aktywności ze strony administracji w kierunku wciągnięcia podstawowych organizacji partyjnych PZPR i rad zakładowych do prowadzonych przez administrację prac na odcinku wynalazczości.

Wydaje się, że Departament Techniki Ministerstwa Przemysłu Chemicznego niewłaściwie ocenia sytuację na tym odcinku, ograniczając się do bezpośrednich kontaktów z Zarządem Głównym Zw. Zaw. Prac. Przem. Chemicznego i sygnalizowania złego stanu w zakładach pracy. Nie potrafiło natomiast Ministerstwo postawić jasno wobec centralnych zarządów przemysłu i zakładów pracy zadania silnego związania się z organizacją partyjną i zakładową organizacją związkową w walce o rozwój wynalazczości. W wyniku nie dość zdecydowanego postawienia przed zakładami zadania pracy politycznej, bez której nie może być mowy o właściwym rozwoju ruchu, oraz przy słabej politycznie obsadzie pionu wynalazczości, administracja ze swej strony nie stara się o przeniesienie zagadnień wynalazczości na zebrania ogniw partyjnych i związkowych i nie szuka pomocy ze strony tych ogniw.

Np. w Zakładach Przemysłu Gumowego „Rygawar“ w Warszawie ani organizacja partyjna, ani rada zakładowa ani razu w ciągu ostatniego półroczia nie analizowały sytuacji w ruchu racjonalizatorskim w zakładach. Pierwszy sekretarz podstawowej organizacji partyjnej w ogóle nie wykazuje zainteresowania zagadnieniem wynalazczości, a podobne stanowisko zajmuje przewodniczący rady zakładowej.

Analogiczna sytuacja istnieje w innych zakładach resortu Ministerstwa Przemysłu Chemicznego, a szczególnie w Mirkowie, Piastowie, zakładach podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Farmaceutycznego i in. Nawet duże zakłady, jak „Semperit“ w Krakowie lub „Stomil“ w Poznaniu, są pozbawione — jeśli chodzi o wynalaz-

czość — opieki ze strony organizacji partyjnej i rad zakładowych.

Ten stan rzeczy prowadzi w konsekwencji do odpolitycznienia pracy nad rozwojem ruchu racjonalizatorskiego, do ograniczenia w poważnej mierze masowej pracy propagandowo-politycznej.

Liczne zakłady pracy pozbawione są podstawowych elementów pracy politycznej, np. portretów racjonalizatorów, sloganów propagandowych, haseł związanych z racjonalizacją, nie mówiąc już o wyższych formach tej pracy. Omawiany stan występuje szczególnie wyraźnie w zakładach, wymienionych już przykładowo z tytułu złej pracy na innych odcinkach, ale jest charakterystyczny dla całego resortu.

W tych warunkach szczególnie niebezpieczny jest też stan rozwoju klubów techniki i racjonalizacji. Należy stwierdzić, że kluby TiR w resorcie MPCChem. *de facto* nie istnieją. Dotyczy to przede wszystkim zakładów podległych Centralnym Zarządom Przemysłu: Farmacji, Gumowego, Syntezy Chemicznej i innych.

Można mówić jedynie o działalności nielicznych klubów, np. w Tomaszowskiej Fabryce Włókien Sztucznych, we Włocławku, w Kaletach, w Jeleszynie — jeśli chodzi o przemysł papierniczy, oraz kilku jeszcze innych KTiR.

Istniejące kluby pracują bez żadnego kierownictwa ze strony administracji i z wyjątkiem wymienionych nie spełniają żadnej albo prawie żadnej roli w rozwoju wynalazczości.

Taki stan wpływa w sposób bezpośredni na podane na wstępie wyniki ruchu racjonalizatorskiego w resorcie. Szczególnie dotyczy to wartości zgłaszanych projektów i związania ich z bezpośrednimi trudnościami przemysłu. Przeciętna wartość zgłaszanych projektów zakładów przemysłu chemicznego jest tylko pozornie duża. Np. zakłady „Semperit“ w Krakowie, mimo że ilość zgłoszeń projektów, powstałych w tej fabryce, stanowi jedynie drobny procent osiągnięć CZP Gumowego, w wartości swej dają 50% całej sumy oszczędności centralnego zarządu. Jeden projekt w Tarchomińskich Zakładach Farmaceutycznych daje przeszło milion złotych oszczędności (przy produkcji penicyliny).

Kilka szczególnie wartościowych projektów, dotyczących technologii produkcji, zwłaszcza w nowych działach naszego przemysłu chemicznego, powoduje pozornie wysoką przeciętną wartość zgłaszanych projektów, analiza natomiast tego zagadnienia prowadzi do wręcz przeciwnych wniosków. Faktyczna przeciętna wartość zdecydowanej większości projektów w przemyśle chemicznym waha się w granicach od 3 do 5 tys. zł.

Ale nie tylko sprawa małej wartości projektów jest wynikiem przytaczanych braków. Na skutek niedostatecznego kierownictwa ze strony administracji dopuszczono do takiego stanu, że jedynie około 10% projektów racjonalizatorskich dotyczy technologii produkcji oraz że projekty te, ogólnie rzecz biorąc, stanowią zagadnienia techniczne mało atrakcyjne i stosunkowo mało istotne dla bezpośredniej walki o plan.

Na skutek nieprzejęcia pełnej odpowiedzialności za rozwój ruchu racjonalizatorskiego przez administrację i braku właściwej pracy politycznej nad rozwojem tego ruchu dopuszczono także w wielu zakładach pracy do poważnego ogranicze-

nia wynalazczości i pozostawienia na jej marginesie personelu inżynieryjno-technicznego. Administracja zakładów pracy traktuje wynalazczość jako ruch czysto robotniczy. Prace nowatorskie personelu inżynieryjno-technicznego nie są traktowane jak projekty racjonalizatorskie i nie są poddawane trybowi przewidzianemu dla tych projektów. Ten stan w dużej mierze wpływa także na niską przeciętną wartość projektu. Słaba aktywizacja personelu inżynieryjno-technicznego w ruchu racjonalizatorskim odbija się wyraźnie na wolnym tempie rozwoju brygad robotniczo-inżynierskich.

Departament Techniki nie widzi tych zasadniczych braków resortu dość jasno i wyraźnie i dlatego próby przeciwdziałania ze strony resortu są nie wystarczające i nie przyniosły decydującej poprawy. Trzeba jednak powiedzieć, że resort takie próby podejmował, a pierwszą z nich, mającą wyprowadzić ruch racjonalizatorski na właściwą problematykę, przełamać oderwanie wynalazczości od problematyki techniczno-produkcyjnej zakładów i podnieść wartość projektu, była akcja opracowania tematyki w I i II kwartale 1952 r.

W chwili obecnej tematyka racjonalizatorska, formalnie rzecz biorąc, istnieje w zdecydowanej większości zakładów. Ale wytyczne Dep. Techniki w zakresie tematyki nie postawiły jasno przed centralnymi zarządami i zakładami pracy zadań, związanych z realizacją tematyki. Ponadto wydaje się, że Departament Techniki nie całkowicie zdawał sobie sprawę z roli, jaką winna odegrać tematyka w przewycięzeniu trudności panujących w resorcie, a w każdym razie nie zdołał uświadomić tej roli centralnym zarządowi i zakładom pracy. W wyniku tego stanu większość centralnych zarządów opracowała tematykę mechanicznie, ogólnie dla wszystkich podległych sobie zakładów pracy, stawiając je jednocześnie wobec obowiązku przepracowania, urealnienia i skonkretyzowania wysuniętych zadań.

Ale niedostateczna jasność co do istoty tematyki z jednej strony, z drugiej zaś brak kontroli centralnych zarządów nad akcją opracowania tematyki, spowodowały, że zakłady pracy resortu chemii tego zadania nie wykonały właściwie. Stąd wytworzyła się taka sytuacja, że np. tematyka CZP Nieorganicznego, z wyjątkiem zakładów w Mątwach, jest zła, hasłowa, a zakłady podległe CZP Nieorganicznego mają przeciętnie 3—5 tematów. W CZP Farmaceutycznego tematyka nie została w zakładach pracy rozpracowana. W Centralnym Zarządzie Przemysłu Papierniczego dobrze przepracowaną tematykę mają jedynie zakłady w Głuchołazach i częściowo we Włocławku. W tym samym Centralnym Zarządzie są zakłady, które do tej pory w ogóle nie posiadają tematyki. Takim zakładem jest np. fabryka w Mirkowie.

Reasumując powyższe, trzeba stwierdzić, że w większości centralnych zarządów tematyka została opracowana niewłaściwie, a szczególnie słaba jest w zakładach podległych CZP Papierniczego, Farmaceutycznego, Farb i Lakierów, Gazów Technicznych. W tych zaś zakładach, w których tematyka została opracowana względnie dobrze, wskutek braku właściwego doprowadzenia jej do pracowników i na stanowiska pracy jest realizowana w stopniu minimalnym.

W II półroczu 1952 r. w całym przemyśle chemicznym na podstawie przypuszczalnych danych można ustalić, że jedynie około 10% zagadnień podanych w tematyce zostało przez racjonalizatorów podjętych i zrealizowanych.

Nierealizowanie tematyki ma źródło nie tylko w słabości jej opracowania, ale tłumaczy się również brakiem pracy nad jej realizacją ze strony klubów techniki i racjonalizacji. W żadnym klubie tematyka nie stanowi podstawy opracowywania planów pracy klubów, szczególnie w zakresie odczytowym. Kluby nie prowadzą popularyzacji tematyki, a działalność ich nie jest nastawiona na ułatwienie racjonalizatorom realizacji postawionych zadań.

W tym stanie rzeczy wydaje się co najmniej dziwne, że ani Departament Techniki Min. Przem. Chemicznego, ani Centralny Zarząd Przemysłu Papierniczego nie popularyzują słusznej inicjatywy komórki wynalazczości i klubu TiR we Włocławskiej Fabryce Celulozy rozdzielania szczególnie istotnych zagadnień z tematyki aktywności racjonalizatorskiej do rozpracowania i stałego analizowania przez aktyw KTIR przebiegu wykonania tych zadań. Dzięki zastosowaniu tej metody Włocławek osiągnął stosunkowo najwyższy procent realizacji tematyki.

Drugim zagadnieniem, które ma specjalne znaczenie w szczególnej sytuacji przemysłu chemicznego (wartość projektu, udział personelu inżynieryjno-technicznego w ruchu racjonalizatorskim), jest sprawa brygad robotniczo-inżynierskich. Możliwości, jakie daje wykorzystanie brygad w resorcie przemysłu chemicznego, również zostały wykorzystane niedostatecznie. Rozwój brygad następował przy niedostatecznym kierownictwie ze strony administracji. Np. w Centralnym Zarządzie Przemysłu Gumowego istniało w I półroczu 1952 r. jedynie 18 brygad, z tego w zakładach „Stomil“ 10 brygad, a w pozostałych zakładach przemysłu gumowego 8 brygad, mimo że przemysł gumowy ma oprócz „Stomilu“ szereg dużych zakładów pracy.

W CZP Farmaceutycznego istniało 21 brygad. W Centralnym Zarządzie Barwników i Półproduktów — ogółem 14 brygad, które koncentrowały się w trzech zakładach pracy, w pozostałych natomiast zakładach w ogóle ich nie organizowano. W Centralnym Zarządzie Przemysłu Nieorganicznego istnieje w rzeczywistości tylko jedna brygada w Mątwach. W Centralnym Zarządzie Przemysłu Syntezy Chemicznej — tylko 9 brygad, głównie w zakładach chorzowskich.

Już sam cyfrowy przykład rozwoju brygad dostatecznie świadczy o słuszności postawionej tezy o niedocieraniu i niewykorzystaniu w resorcie przemysłu chemicznego tej nowej formy organizacyjnej, jaką stanowią brygady robotniczo-inżynierskie. Ale nie tylko ilość brygad świadczy o słuszności tej tezy. Praca z samymi brygadami jeszcze bardziej ją potwierdza. Oto np. w zakładach „Semperit“ w Krakowie nie dopilnowano podpisania umów socjalistycznych z brygadami, wobec czego do czerwca r. b. z trzech utworzonych brygad tylko jedna podpisała umowę. W zakładach „Stomil“ w Poznaniu dopuszczono do takiego stanu, że w brygadach, istniejących w zakładzie w liczbie 10, nie ma ani jednego inżyniera, co

oznacza z jednej strony osłabienie możliwości działania brygad, a z drugiej utracenie szansy aktywizacji personelu inżynieryjno-technicznego w ruchu racjonalizatorskim (zagadnienie szczególnie istotne w przemyśle gumowym).

O niedocenianiu brygad świadczy też ustalana dla nich tematyka, i to zarówno przez centralne zarządy, jak i przez zakłady pracy. Tematem np. dla brygady „Stomilu“ jest „usprawnienie wywozu żużla z kotłowni i z terenu zakładu“. Podobne przykłady można podać z fabryki sztucznego jedwabiu we Wrocławiu oraz z innych zakładów przemysłu gumowego, przemysłu papierniczego itd. Ponadto cechą charakterystyczną, występującą we wszystkich zakładach pracy i centralnych zarządach, jest brak bieżącej kontroli realizacji terminów prac brygad.

Trzecią próbą resortu, zmierzającą do poprawy sytuacji, była inicjatywa uruchomienia szeregu konkursów na rozwiązanie ważnych zagadnień. Inicjatywa ta wyszła zresztą nie z Departamentu Techniki Min. Przemysłu Chemicznego, lecz z Centralnego Zarządu „Erg“. Ministerstwo zgodziło się na przeprowadzenie konkursu i ograniczyło się do podania powyższego do wiadomości innych centralnych zarządów z zaleceniem prowadzenia podobnych akcji. Tego rodzaju postawienie sprawy kryje w sobie poważne niebezpieczeństwo. Konkursy stanowią nową formę pracy. Proste omówienie ich na odprawie, bez zapoznania administracji z całym mechanizmem konkursu, może doprowadzić do podobnych braków, jakie zaobserwowano w związku z opracowaniem tematyki i tworzeniem brygad racjonalizatorskich. Centralny Zarząd „Erg“ ze względu na charakter swej produkcji nie nadaje się do organizowania wzorcowych pokazów form pracy itp. Oznacza to, że Ministerstwo powinno było wybrać inny centralny zarząd jako przykład dla całego resortu akcji organizowania konkursu i na bazie pełnej analizy akcji rozpowszechnić ją na inne centralne zarządy. Przykład z organizowaniem konkursu świadczy o braku sprężystego kierownictwa rozwojem ruchu racjonalizatorskiego, o uleganiu przypadkowemu lub nie uporządkowanemu przejawom jego rozwoju.

Oceniając zamierzenia resortu, skierowane ku poprawie istniejącego stanu rzeczy, wydaje się, że ich niedostateczna efektywność spowodowana jest przede wszystkim słabą znajomością terenu i brakiem kompleksowej analizy stanu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego w resorcie.

Departament Techniki nie przeprowadził dotychczas pełnej analizy pracy poszczególnych centralnych zarządów, która pozwoliłaby na równoczesne odświeżenie wszystkich trudności i niedociągnięć.

Niedostateczne jest także kierownictwo Wydziału Wynalazczości nad sekcjami wynalazczości centralnych zarządów. Wynika to w dużej mierze z podanego wyżej braku szczegółowego opracowania terenu. Ministerstwo ulega nastrojom, panującym w centralnych zarządach — nastrojom demobilizacji, spowodowanym „obiektywnymi“ trudnościami. Przykładem tego stanu jest sprawa planu rozwoju wynalazczości, a właściwie jego obniżenia przez centralne zarządy przemysłu. Plany rozwoju wynalazczości centralnych zarządów wykazują ogromne dysproporcje

między poszczególnymi zakładami pracy w ramach danego centralnego zarządu oraz między poszczególnymi centralnymi zarządami.

Cechą zasadniczą wszystkich planów centralnych zarządów przemysłu i zakładów pracy jest mechaniczne opracowanie planów obniżenia ich, a w konsekwencji brak wiary w ich potrzebę i znaczenie. Tak np. zakłady w Tarchominie, Jeziornie, ZPF w Krakowie, ZPG w Piastowie w ogóle nie przeprowadziły analizy planu w ciągu II półrocza 1952 r. Wykonanie planu lub jego niewykonanie nie alarmuje nikogo ani w zakładzie pracy ani w centralnym zarządzie.

Większość planów pracy jest wybitnie obniżona. Np. Centralny Zarząd Przemysłu Papierniczego pozornie zaplanował duży wzrost, bo o 100% w stosunku do r. 1951, ale wzrost ten absolutnie nie wyczerpuje realnych możliwości centralnego zarządu i wykonanie planu nie wymaga żadnych wysiłków ze strony administracji. Najwyższa pozycja zgłoszeń w całym Centr. Zarządzie Przem. Papierniczego wynosi 160 projektów (zakłady Kalletańskie i Jeleniogórskie). Wrocławskie zakłady, nie ustępujące wielkością dwóm poprzednim, planują tylko 85 projektów rocznie, czyli 7 projektów na miesiąc. Tymczasem ocena Centralnego Zarządu wyraźnie wskazuje, że możliwości tych zakładów są co najmniej 4-krotne.

Przeciętna wartość projektu zaplanowana jest w CZP Papierniczego na ok. 4200 złotych, czyli 4 razy mniej niż przeciętna krajowa. Na 26 zakładów, podległych CZP Chemicznego, 16 zakładów nie przekracza w planie pozycji 50 projektów rocznie czyli 4 projekty miesięcznie. W CZP Gumowego 50% zakładów zaplanowało zgłoszenie mniej niż 50 projektów rocznie. Np. w Zakładach Przemysłu Gumowego „Rygawar“ plan na I kwartał przewidywał 3 zgłoszenia, mimo że przeciętna zgłoszeń w kwartale za rok 1951 wyniosła 8 projektów. Podobna sytuacja istnieje w CZP Farmaceutycznego.

Plany Zakładów Tarchomińskich w wielu pozycjach są niższe od wyników roku ubiegłego. Tak np. zakłady te przy wzroście zgłoszeń o 11 projektów planują dwukrotne zwiększenie ilości projektów odrzuconych. Ponadto plan tych zakładów przewiduje duże zaległości, mimo że problem ten w ogóle w Tarchominie nie występuje.

W CZP Papierniczego plan w ogóle nie jest rozbity na kwartały, co w praktyce przekreśla możliwości bieżącej analizy. Stan ten prowadzi do takiej sytuacji, że Centralny Zarząd nie jest w stanie podać przyczyn niewykonania lub częściowego niewykonania planu.

- Omawiane wyżej uleganie centralnym zarządom przez Ministerstwo znajduje swe wyraźne odbicie w niemożliwości wskazania podległym jednostkom ogromnych rezerw, tkwiących w poszczególnych centralnych zarządach.

Stan niedostatecznego napięcia zadań w centralnych zarządach i zakładach pracy wpływa w decydującej mierze na styl i formy pracy pionu wynalazczości. Centralne zarządy odrywają się coraz bardziej od terenu. Swój kontakt z nim ograniczają do wymiany korespondencji, nieregularnych odpraw i rzadkich inspekcji. Departament Techniki nie potrafił nakłonić centralnych zarządów do częstszych inspekcji, ulegając

argumentacji centralnych zarządów o niemożliwości przeprowadzania tych inspekcji wobec jednoosobowych obsad stanowisk kierownika sekcji wynalazczości. Doświadczenia tegorocznej akcji opracowania planów rozwoju techniki wskazują, że takie możliwości istnieją.

Brak napięcia zadań doprowadził do niedoceny przez centralne zarządy przemysłu i zakłady pracy roli klubów techniki i racjonalizacji i do wypuszczenia przez administrację ze swych rąk odpowiedzialności za ich rozwój.

W celu poprawienia tego stanu rzeczy wydaje się konieczne przeprowadzenie natychmiast następujących zabiegów:

1) generalnej rewizji planów rozwoju wynalazczości na II półrocze 1952 r. celem wyrównania ogromnych dysproporcji, występujących we wszystkich centralnych zarządach; w wyniku tej rewizji planowana ilość zgłoszonych projektów powinna wzrosnąć co najmniej o 75%;

2) masowej akcji instruktazu całego pionu wynalazczości w celu zapoznania go z metodami i formami pracy w ruchu racjonalizatorskim;

3) wspólnie przez Ministerstwo, Zarząd Główny Zw. Zaw. Prac. Przem. Chemicznego i S.I.T. Przem. Chemicznego — akcji zmierzającej do rozwinięcia istniejących już klubów oraz utworzenia nowych; jednocześnie należy zobowiązać administrację zakładów pracy i kierownictwo centralnych zarządów przemysłu do zapewnienia realizacji wytycznych pracy KTiR, szczególnie na odcinku planowania pracy i prac nad racjonalizacją tematyki;

4) we wszystkich zakładach pracy — rewizji tematyki w tym sensie, aby była zgodna z wytycznymi PKPG;

5) rozwinięcia niezwłocznie akcji propagandowej wokół brygad robotniczo-inżynierskich, ze szczególnym uwzględnieniem wciągnięcia do tych brygad personelu inżynieryjno-technicznego, oraz zapewnienia brygadam odpowiedniej tematyki;

6) opracowania planu analizy działalności poszczególnych centralnych zarządów ze szczególnym uwzględnieniem decydujących dla resortów centralnych zarządów (CZP Papierniczego, Gumowego, Syntezy Chemicznej) oraz analogicznych planów w centralnych zarządach, tak aby w końcu 1952 r. można było osiągnąć pełny obraz rozwoju ruchu racjonalizatorskiego w całym resorcie;

7) wprowadzenia nowego systemu odpraw instruktazowo-szkoleniowych, prowadzonych w poszczególnych wyróżniających się zakładach pracy, celem szybszego i pełniejszego przenoszenia doświadczeń poszczególnych centralnych zarządów przemysłu;

8) spowodowania w Zarządzie Głównym ZZPP Chem. wydania odpowiednich zaleceń oddziałom okręgowym i radom zakładowym ZZPP Chem. celem pełnej aktywizacji ogniw związkowych w ruchu racjonalizatorskim;

9) kontroli obsad komórek wynalazczości w zakładach pracy pod kątem widzenia możliwości właściwego wykonywania zadań przez pracowników tych komórek;

10) wzmocnienia kontroli poleceń i zarządzeń wydawanych przez Departament Techniki i ich realizacji w terenie.

Wydaje się, że realizacja wymienionych wniosków pozwoli na zajęcie przez przemysł chemiczny przodującej pozycji na odcinku wynalazczości.

Inż. LUKASZ TERCZYŃSKI

## WYMIANA DOŚWIADCZEŃ I ROZPOWSZECHNIANIE PROJEKTÓW RACJONALIZATORSKICH TREŚCIĄ PRAC K. T. i R. ORAZ KOMÓREK WYNALAZCZOŚCI W PRZEMYSŁE CIĘŻKIM

Do roku 1951, to znaczy do czasu wejścia w życie uchwały Nr 291 Rady Ministrów o wynagradzaniu za projekty racjonalizatorskie, akcja wynalazczości koncentrowała się tylko w macierzystym zakładzie pracy, to jest w tym zakładzie, w którym powstał dany projekt racjonalizatorski. Rozpowszechnianie projektów i wymiana doświadczeń praktycznie i w sposób zorganizowany nie istniały.

Rząd nasz, doceniając wagę upowszechniania i wymiany doświadczeń, postanowił wynagradzać twórców projektów nie tylko według wyników stosowania usprawnień w macierzystym zakładzie pracy, lecz również w każdym następnym zakładzie. Takie postawienie zagadnienia stworzyło dla racjonalizatorów korzystniejsze warunki pracy i zapewniło wymianę doświadczeń w sposób zorganizowany, kierowany i kontrolowany.

Wymiana doświadczeń może odbywać się wieloma drogami. Oto kilka sposobów wymiany doświadczeń:

1) Przez zakładowe i międzyzakładowe narady wytwórcze oraz konferencje i zjazdy, na których w sposób przystępny winny być objaśniane projekty celem przyswojenia ich przez słuchaczy. Np. na comiesięcznych odprawach komórek wynalazczości zakładów pracy w centralnych zarządach i w ministerstwie winny być podawane najważniejsze projekty godne rozpowszechnienia. Na krajowej konferencji racjonalizatorskiej metalowców, odbytej dn. 24.11 1951 r., zostały podane ważne projekty, zasługujące na rozpowszechnienie.

2) Przez wspólne zebrania klubów techniki i racjonalizacji, na których sami twórcy projektów opisywaliby dokonane przez nich projekty racjonalizatorskie. Np. na zebraniach zrzeszonych klubów techniki i racjonalizacji w Bydgoszczy podaje się do wiadomości ostatnie osiągnięcia, dokonane w zakładach objętych działalnością tych klubów.

3) *Przez wycieczki do innych zakładów pracy* — w ten sposób bowiem najłatwiej przenieść na swój teren nową technikę i wykorzystać istniejące projekty racjonalizatorskie; bezpośrednie obejrzenie nowej metody najlepiej pozwala na podchwycenie jej i rozpowszechnienie.

Tak np. na wycieczkach, zorganizowanych w związku z wystawą wynalazczości pracowniczej we Wrocławiu, racjonalizatorzy osobiście zapoznali się z osiągnięciami kolegów z innych zakładów pracy. Największe zainteresowanie wzbudziły wówczas następujące projekty:

a) *szklane osłony przesłaniające, działające z chwilą uruchomienia maszyny* — projekt z dziedziny bezpieczeństwa pracy, uniemożliwiający uruchomienie ostrzarki bez opuszczenia osłon i zabezpieczający oczy pracującego przed zaproszeniem, znalazł zastosowanie w 400 zakładach;

b) *elektropolerowanie* — projekt z dziedziny bezpieczeństwa pracy, umożliwiający higieniczną i nie męczącą pracę, wykonywaną obecnie prądem elektrycznym w miejsce wysiłku człowieka, który musiał dokonywać polerowania na tarczach szlifierskich; projekt ten znajdzie zastosowanie w 250 zakładach, pochodzi zaś z wrocławskiego „Pafawagu“;

c) *elektroanodowe cięcie metali* — projekt opracowany w oparciu o doświadczenia radzieckie, umożliwiający cięcie metali dowolnej twardości i zmniejszający import tarcz karborundowych i gumowych; projekt ten, nagrodzony przez Ministerstwo Przemysłu Ciężkiego kwotą 1200 zł, znajdzie zastosowanie w 100 zakładach; autorem projektu jest inż. Chodorowski z Głównego Instytutu Metalurgii.

4) *Przez publikacje w prasie codziennej, w periodykach technicznych i nietechnicznych* można podawać do wiadomości ogółu najwybitniejsze projekty racjonalizatorskie. Np. projekt inż. Kazimierza Daniszewskiego z Bielskiej Fabryki Urządzeń Mechanicznych, dotyczący nawęglania stali gazem świetlnym oraz pieca do wykonywania tego sposobu, opublikowany w dziale „Racjonalizatorstwo i nowatorstwo“ „Metalowca“, znalazł zastosowanie w 15 zakładach. Wymieniony projekt jest wynalazkiem, na który Urząd Patentowy PRL udzielił patentu nr 34 925. Jest to typowy przykład umiejętnego wykorzystania prasy związkowej.

5) *Przez pogadanki radiowe* można szybko i w sposób popularny upowszechnić w najszerszym zakresie nową technikę i osiągnięcia naszych racjonalizatorów. Np. uruchomiony przez Polskie Radio „Radiowy Klub Techniki i Racjonalizacji“ ma popularyzować nowe problemy i myśli nowatorskie i przyczyni się niewątpliwie do rozpowszechnienia ważnych projektów racjonalizatorskich.

6) *Przez Kronikę Filmową* można przedstawić projekty racjonalizatorskie w sposób najbardziej masowy i plastyczny. Ta droga winna być stosowana najszerszej i najczęściej, gdyż łączy w sobie obraz z opisem, i to obraz ruchomy. „Kronika Filmowa“ dokonała wielu zdjęć i wyświetliła szereg obrazów, dotyczących projektów racjonalizatorskich. Kontakt nawiązany z Kroniką Filmową przez Ministerstwo Przemysłu Ciężkiego da możliwość najszerszym rzeszom racjonalizatorów wizualnego zapoznania się z projektami. M.

in. wyświetlono szereg projektów z Wystawy Wrocławskiej, a także projekt ob. Freitaga z hut „Batory“, dotyczący nowej, bezpieczniejszej i mniej pracochłonnej metody wykonywania stożków w rurach wiertniczych, oraz projekt inż. Florka z A—14, dotyczący nowej metody wykonywania trzonek do żarówerek.

7) *Przez wystawy racjonalizatorskie*. Wystawy zakładowe (gabloty itp.), terenowe, wojewódzkie i ogólnokrajowe należy organizować z myślą o wymianie doświadczeń. Na każdej wystawie winna być obowiązkowa ankieta, w której zwiedzający poczyniliby uwagi, gdzie wystawiony projekt mógłby znaleźć zastosowanie.

W wyniku ankiet, zastosowanych na Wystawie Wrocławskiej, których myśl w oparciu o doświadczenia Wystawy Budapeszteńskiej rzucił wydział wynalazczości MPC, zwiedzający wybrali do rozpowszechnienia i zastosowania 50 projektów w 300 zakładach resortu przemysłu ciężkiego. Dzięki temu systemowi Wystawa Wrocławska nie tylko pokryje koszty jej organizacji, ale przyniesie krajowi dalsze wielomilionowe oszczędności, podniesie poziom techniczny, zwiększy bezpieczeństwo i higienę pracy, zmniejszy wysiłek ludzki.

8) *Przez system administracyjny, polegający na zleceniu stosowania projektu*.

Gdyby wszystkie sposoby zostały wykorzystane przez zainteresowanych w całej rozciągłości, można by spodziewać się, że rozpowszechnianie i wymiana doświadczeń dadzą pozytywne wyniki i przyniosą naszemu państwu milionowe oszczędności oraz dalszy postęp techniki, a twórcom projektów nowe nagrody.

Należy nadmienić, że wymianą doświadczeń według punktów 1—7, tj. przez narady, zebrania klubów techniki i racjonalizacji, wycieczki, publikacje w prasie, wystawy, kronikę filmową i radio, powinny zająć się kluby techniki i racjonalizacji, należy to bowiem do ich zadań i zakresu pracy. Natomiast komórka wynalazczości powinna zająć się wymianą doświadczeń wszelkimi metodami, ale w zasadzie należy do jej obowiązków rozpowszechnianie metodą administracyjną. Podstawą do działania w tej mierze są: uchwała Nr 291 Rady Ministrów z dnia 14.4.1951 r. oraz zarządzenie Ministra Przemysłu Ciężkiego Nr 147 z dn. 23.6.1951 r.

Zarządzenie Ministra Przemysłu Ciężkiego Nr 147 z dnia 23.6.1951 r. ustala tryb rozpowszechniania doświadczeń metodą administracyjną. Podstawą rozpowszechniania jest tzw. opis-kalka, gdyż celem ułatwienia powielania opisów projektów w dowolnej ilości egzemplarzy opis ten wykonuje się na kalce, a nie na papierze. Opis-kalka pozostaje w aktach macierzystego zakładu pracy, a wszyscy zainteresowani otrzymują jego odbitkę światłoczułą. Ważną cechą opisu jest przedstawienie stanu przed dokonaniem projektu i po dokonaniu oraz zaopatrzenie go w szkic ideowy, który w sposób jasny, ale możliwie prosty objaśni istotę projektu.

Macierzysty zakład pracy, tzn. ten, który pierwszy zastosował projekt, może zastosowanie projektu zaproponować innym zakładom pracy, przesyłając im do wiadomości odbitkę opisu-kalki. Następnie musi wykonać taką ilość odbitek opisu-kalki, na jaką ma zlecenie wykonania od central-

nego zarządu przemysłu, po czym obowiązany jest rozesłać je pod wskazanymi adresami. |

Cały ciężar odpowiedzialności i realizacja rozpowszechniania spada na centralne zarządy przemysłu, które winny wytypować zakłady pracy zdolne do zastosowania danego projektu. Na tym odcinku potrzebna jest ścisła współpraca sekcji inżyniera wynalazczości i działów branżowych centralnego zarządu, które wspólnie winny wytypować dane zakłady pracy. Mamy w ten sposób możliwość włączenia w sposób zorganizowany akcji wynalazczości pracowniczej do wspólnej akcji postępu technicznego.

Centralny zarząd przemysłu, wytypowawszy zakłady pracy, wysyła im zlecenia stosowania usprawnienia czy wynalazku, przesyłając zarazem kopie do wiadomości macierzystego zakładu pracy (celem wykonania i rozesłania odbitek opisów-kalki) oraz do MPC i PKPG. W ten sposób Ministerstwo i PKPG dowiadują się w sposób automatyczny o rozpowszechnionym projekcie natychmiast po zleceniu.

Po upływie 12 miesięcy od daty zastosowania projektu przez poszczególne zakłady (w ramach tego samego CZP) zakłady te nadsyłają obliczenia uzyskanych oszczędności, podpisane przez głównego księgowego, a sekcja inżyniera wynalazczości oblicza wynagrodzenie i przedkłada do akceptacji dyrektora naczelnego CZP, wysyłając następnie zlecenia wypłaty. Sekcja inżyniera wynalazczości CZP pilnuje realizacji wysłanych zleceń.

W podobny sposób pracuje wydział wynalazczości, który na podstawie otrzymanych odbitek opisów-kalki, bądź otrzymanej na żądanie dokumentacji, zleca zastosowanie projektu innym CZP. Zarówno Ministerstwo, jak i CZP, dla przyspieszenia rozpowszechnienia projektu — podobnie jak to czynił zakład pracy — może wysyłać do innych ministerstw lub centralnych zarządów odbitkę opisu-kalki z propozycją wykorzystania. Wówczas dane jednostki otrzymują od właściwego zakładu pracy dokumentację projektu.

Wydział wynalazczości Ministerstwa dokonuje obliczenia wynagrodzenia za te projekty, które znalazły zastosowanie w więcej niż jednej branży (CZP) i przedkłada je do akceptacji ministra. Wy-

dział wynalazczości dopilnowuje realizacji wydanych przez siebie zleceń.

Kontrola wykonania wydanych zleceń polega na nadesłaniu przez zakład pracy w ciągu 14 dni od daty zastosowania projektu w normalnej produkcji „zawiadomienia o zastosowaniu rozpowszechnionego projektu“. Zakład pracy kieruje to zawiadomienie do własnego CZP z kopiami do twórcy projektu, ministerstwa, PKFG, macierzystego zakładu pracy oraz CZP, do którego należy, wstawiając przewidywane oszczędności. W ten sposób zainteresowane osoby i jednostki mają pełny obraz realizacji wydanych zleceń.

Po okresie 12 miesięcy zakład pracy przesyła obliczenie oszczędności, wstawiając już kwotę uzyskanych oszczędności.

W resorcie przemysłu ciężkiego w IV kwartale 1951 r. rozpowszechniono 150 projektów dla 200 zakładów. Najlepsze wyniki osiągnął w tej mierze Centralny Zarząd Przemysłu Maszyn Elektrycznych. Tak np. następujące projekty znalazły już zastosowanie w produkcji:

- a) projekt dotyczący wykonania przyrządów z kątowników — w zakładzie Aparatury Niskiego Napięcia w Łodzi;
- b) uniwersalny przyrząd do szlifowania frezów bez nakiełków — w zakładzie A-9 w Katowicach;
- c) normowy galwizator optyczny dźwiękowy w galwanizerni — w zakładzie A-14 w Poniatowej;
- d) przyrząd do wewnętrznego szlifowania zacisków do automatów — w zakładach wytwórczych w Czechowicach.

Z materiałów, uzyskiwanych tą drogą od zakładów pracy, można się dowiedzieć, że wiele projektów było już znanych w zakładach pracy i tylko z braku wymiany doświadczeń nie zostały one rozpowszechnione, co przyniosło państwu wiele zmarnowanych godzin pracy i opóźnienie wykonania planów produkcyjnych.

Należy stąd wyciągnąć wniosek, że tylko przez stosowanie najszerszego wachlarza metod wymiany doświadczeń i włączenie najszerszego aktywu przez administrację, związki zawodowe i racjonalizatorów można podnieść poziom techniczny zakładów pracy i przyspieszyć realizację planu 6-letniego.

## B. JUCHNIEWICZ

# POMOC PROPAGANDY POGLĄDOWEJ W AKCJI WYNALAZCZOŚCI<sup>1)</sup>

Bardzo poważne miejsce w walce o wykonanie zadań trzeciego roku planu 6-letniego zajmuje socjalistyczny ruch racjonalizatorski.

Towarzysz Stalin uczy:

Tylko przemysł obniżający systematycznie ceny towarów, tylko przemysł opierający się na systematycznym obniżaniu kosztów własnych produkcji, a więc tylko przemysł ulepszający systematycznie swoją produkcję, technikę i organizację pracy, metody i formy gospodarowania, tylko taki przemysł jest dla nas konieczny, albowiem tylko on może rozwijać się i tylko on

może przynieść proletariatowi całkowite zwycięstwo.

Realizacja planu 6-letniego oraz konieczność stałego podnoszenia sił gospodarczych i obronnych Polski Ludowej nakładają na klasę robotniczą obowiązek stałego zwiększania tempa produkcji nie co miesiąc, ale co dzień i co godzinę. Szeroką falą rozlewający się po zakładach prze-

<sup>1)</sup> Autor analizuje w tym artykule akcję wynalazczości — ze szczególnym uwzględnieniem propagandy poglądowej — w jednym z naszych zakładów przemysłu metalowego. — Red.

mysłowych całego kraju ruch racjonalizatorski może wypełnić te zadania. Może przyczynić się w znacznej mierze do zbudowania „przemysłu obniżającego systematycznie ceny towarów“, do zwiększenia tempa i jakości produkcji, co pomoże nam wydatnie do szybszej budowy ustroju socjalistycznego.

O znaczeniu racjonalizatorstwa w walce o wykonanie planów produkcyjnych dużo może powiedzieć przykład naszych zakładów. Przykład ten potwierdza, jak poważną, a w wielu przypadkach zasadniczą rolę w wykonawstwie planów zajmuje racjonalizatorstwo.

W roku ub. zgłoszono w naszych zakładach 127 projektów racjonalizatorskich, które po zrealizowaniu przyniosły 901.155 zł oszczędności. Jednakże zarówno ilość zgłoszonych projektów, jako też ich ciężar gatunkowy, ich wartość i przydatność dla wykonawstwa planu produkcyjnego nie były zasadnicze; nie były w stanie wpłynąć na wykonanie zachwianego planu, nie potrafiły zdecydować o samym wykonawstwie.

Analiza przyczyn niewykonania planu, przeprowadzona przez dyrekcję i zakładową organizację partyjną, wykazała, że wydziały, które nie wykonały planu rocznego, były jednocześnie wydziałami, w których najsłabiej rozwijało się racjonalizatorstwo, gdzie kierownictwo techniczne, przesiąknięte trucizną rutyniarstwa, nie wierzyło w siebie i nie było chętne do zmiany tradycji ustalonych metod pracy. Tak więc nie wystarczający rozwój ruchu racjonalizatorskiego stał się jedną z głównych przyczyn niewykonania planu produkcyjnego.

Dlatego też organizacja partyjna i rada zakładowa rozpoczęły kampanię uświadamiająco-polityczną o umasowienie racjonalizatorstwa. Ożywiono działalność klubu techniki i racjonalizacji oraz komórki wynalazczości. Szeroko rozwinięta akcja polityczna organizacji partyjnej i związkowej przyniosła wkrótce oczekiwane wyniki. Do dnia 30 maja br. zgłoszono 249 projektów racjonalizatorskich; suma oszczędności z projektów już zastosowanych wyniosła 4.939.342 zł; dalsze projekty, znajdujące się w trakcie realizacji, przyniosą 3.782.290 zł.

Tak więc komórka wynalazczości, uzbrojona w osobistą pomoc i wskazówki inżyniera wynalazczości centralnego zarządu oraz przedstawiciela Komitetu Centralnego, dyrektora zakładów, tudzież głównego inżyniera, jako kierowniczego aktywu w walce o umasowienie racjonalizatorstwa w naszym zakładzie, przystąpiła w lutym do walki o umasowienie racjonalizatorstwa, przyjmując jako podstawową metodę pracę masowo-polityczną.

Szeroko stosowano formy propagandowe — od odczytów, których wygłoszono w br. 28, do imprez artystycznych; od konferencji partyjnego aktywu racjonalizatorskiego do ogólnozakładowych i międzyzakładowych spotkań racjonalizatorów.

Bardzo poważna rola w umasowieniu racjonalizatorstwa przypadła również propagandzie poglądowej. Trzeba stwierdzić, że propaganda ta przyczyniła się w znacznym stopniu do powstawania wśród robotników nowego stosunku do pracy.

Zakładowa komórka wynalazczości stosowała najróżniejsze formy agitacji poglądowej, aby

w sposób zrozumiały i prosty wytłumaczyć najważniejsze zadania racjonalizatorskie, zachęcać do dokonywania projektów, walczyć z pozostałościami złego tradycjonalizmu, rutyniarstwa i opieślności w realizowaniu projektów na warsztacie.

Bez przesady można powiedzieć, że każde ważne wydarzenie w kraju i w zakładach znajdowało odbicie w stosowanych formach i stanowiło pewnego rodzaju bazę dla propagandy racjonalizatorstwa. W związku z 60 rocznicą urodzin tow. Bieruta oraz Świętem 1 Maja liczne transparenty, błyskawice, plakaty, wezwania i wywieszki wzywały robotników do przeanalizowania technicznych warunków ich pracy i dokonywania usprawnień.

Niemal codziennie wydawane błyskawice i telegramy przynosiły załodze wiadomości o zgłoszonych usprawnieniach, jednocześnie zaś robotnicy wzywali po nazwisku znajomych z innych wydziałów do dokonywania usprawnień. Na zainstalowanej przed wejściem do zakładów olbrzymiej kolorowej tablicy zjawiały się nazwiska robotników i techników, którzy dokonywali cenniejszych usprawnień.

Radiowęzeł fabryczny prawie codziennie w formie krótkich audycji, zatytułowanych „Mikrofon w służbie racjonalizacji i postępu technicznego“ podawał najświeższe wiadomości o składaniu projektów racjonalizatorskich oraz o przebiegu ich realizacji.

Propaganda wydobyła na światło dzienne wielu nieznanych dotychczas ludzi, stawiając ich za wzór dla całej załogi, jak należy pracować, aby wysoko przekraczać swą normę i podnosić wydajność. Nazwiska tych ludzi stały się znane wśród całej załogi. Znają ich wszyscy i wszyscy wiedzą, że swoje sukcesy zawdzięczają racjonalizatorstwu.

Jest rzeczą zrozumiałą, że wyniki popularyzowania racjonalizatorstwa w formie propagandy poglądowej mogły być osiągnięte dzięki zachowaniu ścisłego związku z innymi formami pracy masowo-politycznej, a w szczególności dzięki wykorzystywaniu form propagandy poglądowej przez agitatorów partyjnych i grupowych związkowych oraz ich pracy agitacyjnej.

Sztuka każdego propagandzisty, każdego agitatora — pisał Lenin — polega na tym, aby jak najskuteczniej oddziaływać na dane audytorium, aby dana prawda stała się jak najbardziej przekonywająca, jak najłatwiejsza do przyswojenia, aby jak najbardziej obrazowo i dobitnie utrzymywała się w pamięci.

Dlatego też propaganda poglądowa, aby mogła spełnić warunki argumentu „najbardziej przekonującego“, musi posiadać właściwą treść ideologiczną i artystyczną. Z praktyki wiemy, że zdolność mobilizatorskiego działania na robotników jest w znacznym stopniu uwarunkowana jakością eksponatów. Dlatego też przy pomocy dyrekcji i organizacji partyjnej przy zakładowej komórce wynalazczości zorganizowano pracownię malarską, w której oprócz stale zatrudnionych dwóch malarzy można spotkać w godzinach wolnych od pracy licznych amatorów-plastyków, robotników i pracowników umysłowych z upodoba-



nia zajmujących się malarstwem. Okazują oni dużą pomoc w wykonywaniu makiet, plakatów, wywieszek i wezwań.

Pracownia zaopatrzona jest we wszelki niezbędny sprzęt malarski, w farby artystyczne, płótno, pastele, węgle, papiery itp. Wykonywane są tu przy pomocy własnego epidiaskopu różnych wymiarów podobizny racjonalizatorów — techniką węglową lub jako tzw. „wciierki“, w przypadku powstania konieczności masowego rozwinięcia propagandy pogładowej. Np. w okresie przed 1 Maja nad wykonaniem opracowanych przez plastyków projektów dekoracyjnych i propagandowych pracowało sześciu malarzy, których praca przyczyniła się m.in. do tego, że zarówno w czasie manifestacji pierwszomajowej, jak i w dekoracji ogólnozakładowej nieliczne jednostki, niechętnie akcji racjonalizatorskiej, zostały należycie napiętnowane.

A teraz kilka słów o formach propagandy pogładowej, zastosowanych w naszych zakładach.

Już z daleka zwraca uwagę 7-metrowej wysokości cyfra „6“, zawieszona na wysokiej wieży strażackiej i oświetlona barwnymi żarówkami. Obok niej olbrzymi napis, wykonany z liter dwumetrowych: „Zostań racjonalizatorem“, zapalający się i gasnący na przemian.

Przed wejściem do zakładu, tuż koło głównej bramy, ustawiono wielką, 8-metrowej wysokości, barwną tablicę zatytułowaną: „Wykonamy plan 6-letni przed terminem“. Zawiera ona często zmieniane, a podawane w formie krótkiej i prostej wiadomości z dziedziny racjonalizatorstwa.

Z drugiej strony tablicy znajduje się oszklona gabłota jednostronna, w której widzimy dużego formatu fotografię z ostatniego spotkania racjonalizatorów naszych zakładów z racjonalizatorami Zakładów Starachowickich. W gablocie są również zdjęcia racjonalizatorów, zaopatrzone w dowcipnie zredagowane uwagi o treści krytyczno-satyrycznej, jak np. pod podobizną jednego ze znanych racjonalizatorów, młodego technika, który nie okazał pomocy robotnikom w opracowywaniu projektów.

Gabłota cieszy się wśród robotników powodzeniem, a zamieszczone teksty są rozpowszechniane szeroko. Krytyka tego rodzaju działa skutecznie, czego dowodem jest 12 robotniczych projektów racjonalizatorskich, opracowanych już przy pomocy tego młodego technika, który nie tylko pomagał w ich opracowaniu, ale wykonał bezinteresownie niezbędne szkice techniczne.

Główną arterią komunikacji wewnętrznej w zakładach, którą robotnicy codziennie zdążają do pracy, również wykorzystano do propagandy pogładowej. Po obu stronach ulicy w odstępach 15-metrowych znajdują się gabłoty, w których widnieją podobizny wybitnych racjonalizatorów i przodowników. W gabłotach są też liczne wykresy, obrazujące wzrost wydajności pracy czołowych racjonalizatorów.

Rozmieszczone wzdłuż ulicy gabłoty, łącznie z dzielącymi je pylonami, wykonanymi w formie stylizowanych flag o barwach narodowych, z niebieską cyfrą „6“, wieńczącą górne zakończenie, stanowią poważny element dekoracyjny, nadający zakładowi charakter zakładu socjalistycznego.

Obok 24 oszklonych gabłot uwagę przechodzących robotników skupia składająca się z czterech tablic o wymiarze 2,5 × 1,5 m wystawa racjonalizatorska.

Pierwsza tablica w formie zwięźle podanych przewidywanych osiągnięć planu 6-letniego spełnia zadanie agitatora politycznego celem przekonania, że wspaniałe zamierzenia planu 6-letniego będą wykonane szybciej, jeżeli robotnicy zastosują w swej pracy usprawnienia produkcyjne. „Złóż projekt racjonalizatorski dla szybszej realizacji planu 6-letniego“ — głosi napis.

Drugą tablicę, zatytułowaną „Przodujący racjonalizatorzy“, poświęcono popularyzowaniu postaci czołowych racjonalizatorów. Na trzeciej tablicy podano osiągnięcia ruchu racjonalizatorskiego za rok 1951. Czwarta tablica ma tytuł: „Droga projektu racjonalizatorskiego od warsztatu i maszyny do realizacji“. Przedstawione są na niej obrazkowo dzieje powstania i realizacji projektu racjonalizatorskiego.

Wystawa ta wzbudziła wśród robotników duże zainteresowanie. Już w pierwszych dniach po jej zainstalowaniu można było zauważyć koło niej grupy dyskutujących robotników.

Oprócz wystawy planszowej i gabłot w naszych zakładach metalowych stosowana jest często inna forma propagandy pogładowej, mianowicie dużych rozmiarów plakaty i transparenty. Oto na ścianie budynku portierni, w pobliżu bramy wjazdowej, zawieszono potężnych wymiarów plakat wielobarwny. Na plakacie namalowano robotnika, trzymającego zaświadczenie o dokonanym projekcie racjonalizatorskim. W klapie marynarki, obok odznaki racjonalizatora, widnieje srebrny krzyż zasługi. Napis na plakacie głosi:

Składając projekt racjonalizatorski, przyspieszasz wykonanie planu 6-letniego, podnosząc równocześnie swoje zarobki.

Plakat ten o wymiarze 6 × 4 m, wykonany z tektury, przybitej do ramy z listew drewnianych, sporządzony został całkowicie w pracowni malarskiej przy komórce wynalazczości. Czas wykonania plakatu łącznie z zawieszeniem wynosi nie więcej niż 10 roboczogodzin. Pracownia wykonała już kilkanaście różnych plakatów nie tylko dla popularyzacji racjonalizatorstwa, lecz także na zlecenie komitetu fabrycznego i rady zakładowej z okazji różnego rodzaju akcji politycznych i gospodarczych, prowadzonych w zakładach.

Poniżej plakatu zawieszona jest zazwyczaj transparent z aktualnym hasłem, np.:

Cześć racjonalizatorom, czołowym bojownikom o plan produkcyjny, o pokój i socjalizm.

Robotnicy przychodzący do pracy kierują pierwsze swe kroki do markowni, gdzie znajdują się ich numerki kontrolne. Każdy robotnik ma swój numer ewidencyjny, który przed rozpoczęciem pracy zdejmuje co dzień z tablicy i wieszka na podobnej tablicy w swym wydziale. Wszyscy pracownicy muszą więc dwa razy dziennie przechodzić przez markownię. Dlatego nad markownią zawiesiliśmy 4 transparenty o treści, nawołującej do składania projektów racjonalizatorskich.

Racjonalizator (imię i nazwisko) złożył już 10 projektów racjonalizatorskich, a Ty?

Na drugim transparencie białymi literami na czerwonym tle znajduje się wypisane następujące wezwanie:

Usprawnij swą pracę, podnieś wydajność maszyn, pomyśl — a złożysz projekt racjonalizatorski i zdobędziesz zaszczytny tytuł racjonalizatora.

Hasła zwracają się również z wezwaniem do mistrzów i pracowników technicznych, a nawet do aktywu partyjnego i związkowego, z apelem o udzielenie pomocy robotnikom w opracowywaniu projektów racjonalizatorskich. Np.:

Towarzysze agitatorzy, pamiętajcie, że każdy projekt racjonalizatorski to przyspieszenie wykonania planu. Propagujcie ruch racjonalizatorski!

Propaganda pogładowa jest silnym czynnikiem oddziaływania wychowawczego na załogę. Aby jednak spełniła zadanie, trzeba organizować ją z rozmysłem, dając aktualną podbudowę polityczną, troszcząc się o jej konkretność i bezpośredniość, o jej technikę wykonania, o jej atrakcyjność.

Wiemy z praktyki, że zbyt długo wiszące plakaty lub transparenty, nawet najstaranniej wykonane, nie potrafią zwrócić uwagi przechodzących robotników. Dlatego gorąco wystrzegamy się możliwości spowszednienia plakatów i transparentów i staramy się zmieniać je możliwie często, czyniąc między zdjęciem starego a zawieszeniem nowego plakatu lub hasła kilkudniowe przerwy. Mamy wówczas gwarancję, że gdy zjawia się nowe transparenty, wzbudzą zainteresowanie i załoga zapozna się z nimi.

Równie ważnym elementem w stosowaniu propagandy pogładowej jest zastosowanie jej niespodziewane. Często pracowaliśmy przez całą noc po to, żeby nazajutrz rano idący do pracy robotnicy mogli ujrzeć liczne w ciągu nocy rozwieszone hasła, plakaty i wezwania, niespodziewane ich bowiem zjawienie się często decyduje o całości propagandy, dodając jej potrzebnej atrakcyjności. Szybkość wykonania i rozpowszechnienia jest również niezbędnym warunkiem posługiwania się innymi formami propagandy pogładowej, znanymi pod ogólnie przyjętymi nazwami „Błyskawic“, „Krokodyłów“, „Żółwici“, „Telegramów“ i „Ulotek“.

Ulotkę w okresie od stycznia do maja r. b. wydaliśmy tylko raz. Jednakże już to jedyne wydanie ulotki, w nakładzie 1000 egzemplarzy, przekonało nas o sile oddziaływania tej formy propagandy na załogę. Z zalem zarzuciliśmy wydawanie ulotek ze względu na istniejące trudności techniczne, zakłady nasze bowiem nie mają własnej maszyny drukarskiej, ani nawet rotacyjnego powielacza, jedyna zaś znajdująca się w mieście mała drukarnia państwowa, zbyt przeciążona licznymi zamówieniami, nie jest zdolna wykonać ulotek szybko, w terminie nam odpowiadającym. Dlatego też zarzuciliśmy wydawanie ulotek, kierując cały wysiłek na redagowanie i kolportowanie innych form pochodnych, jak błyskawic, telegramów itp., które wykonywane na ręcznym powielaczu, osiągają każdorazowo nakład od 50 do 500 egzemplarzy.

Zasadą w stosowaniu tych form propagandowych jest szybkość wykonawstwa i kolportażu. Obecnie w ciągu dwóch godzin, a czasem i szybciej, zależnie od wysokości nakładu, „Błyskawica“ zostaje zredagowana, odbita i rozkolportowana. Skromna, mała, o wymiarze kartki papieru maszynowego „Błyskawica“ stanowi jedną z najbardziej silnych broni w arsenale środków oddziaływania na załogę.

„Błyskawica“ — to dziwne na pozór połączenie formy ulotkowej z plakatową, gdyż treść słowa łączy się w niej ściśle z rysunkiem — oddała już niejednokrotnie nieocenione usługi w walce o umasowanie racjonalizatorstwa lub realizację zgłoszonych projektów.

Charakterystycznym przykładem korzyści, płynących ze stosowania „błyskawic“, jest historia realizacji projektu racjonalizatorskiego inżyniera S. Projekt polegał na połączeniu kilku operacji w jedną, co pozwoliłoby znacznie przyspieszyć wykonanie planu produkcyjnego. Jednakże wykonawstwo nowego, usprawnionego oprzyrządowania, trwające zbyt długo, nie zapowiadało rychłego wprowadzenia przyrządu do produkcji. Na monity komórki wynalazczości wykonywająca oprzyrządowanie narzędziownia odpowiadała wyjaśnieniami i usprawiedliwieniami. Wytworzyła się sytuacja pełna niepewności, zmuszająca do słusznego powątpiewania co do realności dotrzymania przez wykonawców zaplanowanych terminów. Wówczas opracowano „Błyskawicę“, która natychmiast rozkolportowana wśród pracowników narzędziowni potrafiła zmobilizować opinię publiczną tego wydziału i spowodować zmianę stosunku do wykonywanego oprzyrządowania.

„Błyskawica“ ta stwierdzała, że wymieniony projekt, choć pilny dla produkcji, ugrzązł w kuźni — i wzywała kierownika wydziału do wyjaśnień, zapowiadając dalsze czuwanie nad losami projektu. Pod treścią słowną znajdował się rysunek, przedstawiający tonący w wodzie przyrząd, na którym umieszczono twarz ludzką.

Reakcja na „Błyskawicę“ była niemal natychmiastowa. Już w dwie godziny po ukazaniu się „Błyskawicy“ wielu pracowników kuźni zażądało od kierownictwa wydziału natychmiastowego wykonania prac kowalskich, wchodzących w skład wykonawstwa oprzyrządowania. W godzinach wieczornych tegoż dnia prace kowalskie zostały zakończone. Jednocześnie wyszło na jaw, że opóźnienie wykonania tych prac zostało spowodowane przez pracownika działu planowania, który na naradzie produkcyjnej otrzymał nagane.

Następnego dnia znowu ukazała się „Błyskawica“. Tym razem przyniosła kowalom brygady podziękowanie klubu racjonalizatorów za szybkie wykonanie pracy i zawiadomiła o przebiegu wykonywania dalszych operacji. „Błyskawica“, zawiadamiając o procesie realizacji oprzyrządowania, ukazywała się co drugi dzień aż do chwili zakończenia pracy. Należy dodać, że oprzyrządowanie wykonano na 4 dni przed terminem.

Podobne formy propagandy pogładowej stanowi tzw. „Żółwica“, przewidziana do krytyki szczególnie jaskrawych przejawów biurokratyzmu lub złego stosunku do racjonalizatorstwa, oraz „Krokodyl“, chłoszczący biczem satyry i karykatury

zauważone przejawy rutyniarstwa lub lęku przed postępowaniem technicznym.

Każdy świeżo ukazujący się egzemplarz „Krokodyla“ jest rozbijany przez robotników, którzy zawsze radzi się pośmiać się z biurokraty lub rutyniarza, treść zaś niektórych numerów jeszcze długo potem jest tematem rozmów, a nawet mówi się o niej na zebraniach partyjnych.

Oddzielne miejsce w propagandzie racjonalizatorstwa zajmuje popularyzacja czołowych racjonalizatorów poza terenem fabrycznym. Do tego celu wykorzystujemy kino oraz gospody zakładowe. W kinie np. zawieszono nad ekranem transparent o następującej treści:

Niech żyją racjonalizatorzy, czołowi bojownicy w walce o wykonanie planu 6-letniego, o pokój i socjalizm!

Na ścianach umieszczono portrety czołowych racjonalizatorów z podaniem nazwisk i posiadanych odznaczeń państwowych. Pod portretem racjonalizatora, a zarazem przewodniczącego klubu techniki i racjonalizacji, czytamy: „Racjonalizator produkcji (następuje imię i nazwisko), odznaczony za swe projekty racjonalizatorskie złotym i srebrnym krzyżem zasługi“.

W gospodach zakładowych również znajdują się podobne portrety. Setki ludzi codziennie patrzą na te portrety i podziwiają naszych racjonalizatorów, nabierają zdrowej ambicji dostąpienia podobnego wyróżnienia, samych zaś racjonalizatorów mobilizuje to do jeszcze bardziej wyteżonej pracy nad sobą.

Z kolei należałoby omówić wykorzystanie prasy i radia, które również wprzęgnęliśmy do walki o umasowienie racjonalizatorstwa. Byłoby jednak niesprawiedliwością pominąć milczeniem stosowane w zakładach małe plakaciki, wykonywane w masowych ilościach, rozlepiane na drzwiach, zawieszane na maszynach czy przy warsztatach. Wymiary plakatów zamykają się w granicach od 15—25 cm długości i odpowiednio proporcjonalnej szerokości. Umieszczone na plakaciku obok rysunku hasło — o treści mobilizującej i politycznie aktualnej — dopełnia całości tej w pewnym stopniu oryginalnej formy propagandowej.

Ostatnio wydaliśmy dwie serie, obejmujące łącznie 500 sztuk, poświęcone tematyce Złoty Młodych Przewodników. „Projekt racjonalizatorski to najpewniejsza gwarancja Twego wyjazdu na Złoty“ — głosi hasło, umieszczone na plakaciku pod rysunkiem, przedstawiającym młodego robotnika, trzymającego zgłoszenie projektu w jednej ręce, w drugiej zaś, wysoko wzniesionej ponad głowę — kartę uczestnictwa złotowego.

Podobną do plakaciku formą propagandy pogłądowej są wezwania i wywieszki. Wezwanie, jak wskazuje nazwa, to wykonany w żywych kolorach napis o treści nawołującej. Następnie, gdy plakaciki czy transparenty są kierowane do wszystkich, a treść hasła jest pomyślana tak, aby została zrozumiana przez wszystkich i odnosiła się nie do jednostki lub grupy robotników, lecz do całej załogi zakładów, ewentualnie do wszystkich pracowników jednego wydziału, to wezwanie i wywieszka skierowane są w zasadzie do robotników indywidualnie lub do małego zespołu.

Wezwania są adresowane i kierowane tam, gdzie jest to w danym przypadku konieczne, np.:

Towarzyszu majstrze (nazwisko), w Waszej placówce braki stanowią niedopuszczalny procent ogólnej produkcji. Usprawnijcie swą pracę, zlikwidujcie braki!

Inne wezwanie, skierowane do całej brygady remontowej w składzie siedmiu osób, apeluje o dokonanie usprawnienia działania maszyny, którą brygada remontowała, gdyż w maszynie tej zacinęły się często podajniki automatyczne. Brygada odpowiedziała na wezwanie złożeniem wspólnego projektu racjonalizatorskiego.

Podobne z wyglądu zewnętrzznego do wezwań są wywieszki. Artystycznie wykonane, koncentrują uwagę robotników i zachęcają do zapoznania się z treścią. Nad stanowiskiem pracy jednego z racjonalizatorów wisiała przez dłuższy czas wywieszka następującej treści:

Dla najgodniejszego uczczenia 60 rocznicy urodzin towarzysza Bieruta oraz Święta 1 Maja racjonalizator (następuje nazwisko) usprawnił swą pracę przez wprowadzenie mechanicznego „gradowania“ detalu, w wyniku czego wykonał swój plan miesięczny na 12 dni przed terminem. Kto pójdzie w jego ślady i usprawni swą pracę?

Druga wywieszka, zaopatrzona w portret racjonalizatora, głosi:

Tu pracuje racjonalizator (nazwisko), który złożył 12 projektów racjonalizatorskich. Projekty te przyczyniły się do przyśpieszenia wykonania planu.

Taką wywieszka oznaczono w hali fabrycznej miejsce pracy racjonalizatora.

— W naszym dziale — mówi ten racjonalizator — zaprojektowane przez konstruktorów oprzyrządowanie nie pracowało jak należy. Byliśmy z niego niezadowoleni, gdyż automat nie pracował dokładnie, robił wiele braków, a wydajność jego także była nie wystarczająca. Konstruktor, na zwróconą mu uwagę, że maszyna z jego oprzyrządowaniem pracuje źle, odpowiedział: „Jesteście racjonalizatorami, zróbcie sami lepiej“. Więc — mówi dalej racjonalizator — pomyślałem sobie: Pokażę, że naprawdę jestem racjonalizatorem i usprawnię pracę maszyny. No i po trzech tygodniach założono właściwe oprzyrządowanie mego pomysłu, które pracuje dotychczas...

Obecnie racjonalizator ten zajmuje stanowisko kierownika wydziału, w którym dokonał wielu usprawnień, i nadal nie ustaje w pracy racjonalizatorskiej.

Ważnym elementem mobilizacji i organizacji mas jest prasa partyjna. Ponieważ z powodu braku drukarni zakładowej nie możemy wydawać własnej gazetki fabrycznej, zwróciliśmy się do redakcji gazety wojewódzkiej „Słowo Ludu“ o przyjęcie nam z pomocą w propagowaniu i umasowieniu ruchu racjonalizatorskiego.

Redaktor naczelny „Słowa Ludu“ przyjął naszą propozycję objęcia patronatu nad rozwojem ruchu racjonalizatorskiego i od tego czasu, tj. od marca r. b., zaczęły ukazywać się w gazecie wojewódzkiej artykuły naszych racjonalizatorów

o ich metodach pracy, o rozwoju ruchu racjonalizatorskiego oraz fotografie i reportaże. Tak więc gazeta wojewódzka zaczęła praktycznie pomagać nam w umasowieniu racjonalizatorstwa.

W czasie od marca do czerwca zamieszczono w „Słowie Ludu“ 18 fotografii przodujących racjonalizatorów lub zdjęć odbywanych imprez racjonalizatorskich, 12 mniejszych artykułów pióra samych racjonalizatorów, oraz dwa artykuły, zamieszczone na czołowym miejscu, a napisane przez głównego inżyniera na temat rozwoju racjonalizatorstwa w naszych zakładach.

Doceniając znaczenie, jakie dla umasowienia racjonalizatorstwa ma nasza gazeta wojewódzka, przeprowadziliśmy przez racjonalizatorów — tworząc tzw. racjonalizatorskie trójki kolportażowe — masowy kolportaż „Słowa Ludu“, w wyniku czego w kwietniu r. b. wzrosła ilość prenumeratorów tej gazety o 638 nowych czytelników.

Mówiąc o prasie jako o środku propagandy masowej, należy też wspomnieć o pracy radiowęzła zakładowego, przez który często nadajemy audycje słowno-muzyczne o charakterze propagandowym. W marcu r. b., w okresie szczególnego na-

silenia propagandy racjonalizatorstwa, odbyło się 27 krótkich audycji.

W niniejszym artykule pragnęłam przedstawić formy stosowania propagandy pogładowej w walce o umasowienie racjonalizatorstwa w naszych zakładach. Formy te są znane i stosowane w całym kraju. Wiem również, że nasz zakres stosowania form propagandy pogładowej nie wyczerpuje wszystkich form, że jest jeszcze wiele takich, które byłyby bardziej atrakcyjne i o szerszym oddziaływaniu na załogę, jak np. ulotka, gazetka zakładowa lub film. Niestety, brak środków technicznych i właściwego wyposażenia nie pozwala nam z nich korzystać.

Wyniki stosowania w naszych zakładach propagandy pogładowej dla popularyzowania racjonalizatorstwa upewniają nas o wielkich możliwościach i wielkiej skuteczności tych środków. Staramy się nie zapominać, że bogactwo form propagandy pogładowej pozwoli nam szerzej rozwijać ruch racjonalizatorski, służący sprawie szybszej realizacji zadań planu 6-letniego, wzmocnieniu sił gospodarczych i obrony naszej walczącej o pokój i budującej socjalizm Polski Ludowej.

WIESŁAW W. MICHAŁOWSKI

## ○ USPRAWNIE NIE OPIEKI NAD WYNAŁAZCZOŚCIĄ PRACOWNICZĄ

(Artykuł dyskusyjny)

Wynalazczość pracownicza i nowatorstwo techniczne cieszą się w Polsce Ludowej szczególną opieką Partii i Rządu ze względu na wielką doniosłość ich roli w naszej gospodarce państwowej. Wielomilionowe oszczędności w surowcach i w kosztach produkcji oraz przyśpieszenie tempa produkcji to szybsza realizacja naczelnego zadania chwili bieżącej: budowy podstaw socjalizmu w naszym kraju.

Ze względu na doniosłość zagadnień, jakie stoją przed ruchem racjonalizatorstwa i wynalazczości pracowniczej, należy zastanowić się nad każdą możliwością wzmożenia i usprawnienia tego ruchu oraz roztoczenia nad nim jeszcze wydatniejszej opieki.

Instytucją najbliższą związaną z wynalazczością pracowniczą jest Urząd Patentowy PRL, na którego terenie uwidoczni się szereg trudności ruchu racjonalizatorskiego. Trudności te przejawiają się w zgłoszeniach, opracowanych często niedostatecznie lub niewłaściwie, w związku z czym opisy urządzeń ulegają wielokrotnemu poprawianiu, często zaś trudno w ogóle zorientować się, o co patentowi chodzi. Takie opracowanie zgłoszenia powoduje konieczność wprowadzenia przez Urząd znacznych poprawek oraz uzgodnienia tych poprawek z patentem korespondencyjnie, co oczywiście pociąga za sobą znaczne zwolnienie tempa załatwianych spraw. Jest to dowód, że racjonalizator-wynalazca napotyka na ogół na trudności w przedstawieniu swego pomysłu w sposób właściwy, ujmujący jego zalety i jego nowość te-

chniczną. Robotnicy-racjonalizatorzy radzą sobie w terenie z tego rodzaju trudnościami zazwyczaj w ten sposób, że dzielą się autorstwem z przedstawicielem personelu technicznego zakładu, który w zamian za to opracowuje zgłoszenie, zresztą nie zawsze dobrze technicznie, a często niezgodnie z wymaganiami przepisów patentowych.

Oczywiście tego rodzaju usterki zgłoszenia znacznie opóźniają jego definitywne załatwienie ze szkodą dla gospodarki państwowej i ze szkodą dla wynalazcy-racjonalizatora.

Z drugiej strony radcowie techniczni Urzędu, ze względu na „korespondencyjność“ swego stosunku do bieżących zagadnień produkcyjnych, tracą osobisty kontakt z zakładami i przedsiębiorstwami technicznymi, tj. z praktyką techniczną i związanymi z nią problemami, w których rozwiązaniu mogliby niejednokrotnie pomóc radą — cenną ze względu na fakt, że charakter ich pracy wymaga dokładnej znajomości spraw postępu technicznego w kraju i za granicą.

Kontakt Urzędu Patentowego z terenem zakładów produkcyjnych ograniczał się dotychczas do korespondencji oraz do poszczególnych akcji odczytowych, popularyzujących przepisy prawne dotyczące wynalazczości, równoległe z podobną akcją, prowadzoną przez *Wiadomości Urzędu Patentowego*. Prócz tego wprowadzono dyżury konsultacyjne dla racjonalizatorów-wynalazców, na których radcowie techniczni i prawni Urzędu udzielają patentom bieżąco potrzebnych im wyjaśnień. Praktyka wykazała jednak małą popu-

larność tej pomocy i niską frekwencję na tego rodzaju dyżurach ze strony racjonalizatorów i wynalazców pracujących.

Na podstawie analizy dotychczasowej współpracy Urzędu z ruchem racjonalizatorskim należy stwierdzić, że wymaga ona dalszej rozbudowy, a stan obecny winien ulec zmianie w kierunku jej zacieśnienia.

Jednym ze sposobów realizacji tego zamierzenia może być stworzenie i utrzymywanie stałego kontaktu radców technicznych Urzędu z klubami racjonalizatorskimi przy zakładach produkcyjnych, na wzór istniejącej współpracy niektórych klubów z instytucjami naukowymi. Kontakt ten wyrażałby się w formie opieki, roztoczonej przez każdego z radców technicznych nad klubami racjonalizatorskimi o specjalizacji w zakresie klas patentowych, prowadzonych przez odnośnego radcę.

Opieka przejawiałaby się w stałym, okresowym odwiedzaniu klubów przez radcę-opiekuna, do którego obowiązków należałoby popularyzowanie na terenie klubu przepisów patentowych i metodyki pracy Urzędu, pomaganie przez wytyczne w opracowywaniu zgłoszeń, konsultowanie pomysłów w okresie ich krystalizacji, a także opieka nad tokiem załatwiania projektów zgłoszonych przez członków klubu.

Mgr JERZY REBZDA  
Inspektor Dep. Techniki PKPG

## FINANSOWANIE WYNAŁAZCZOŚCI PRACOWNICZEJ

Podstawowe zadania, stojące przed ruchem wynalazczym na obecnym etapie jego rozwoju, to skierowanie go na tory planowości, jak najszybsze upowszechnienie robotniczo - inżynierskich brygad racjonalizatorskich i dostarczanie im, jak również racjonalizatorom indywidualnym, odpowiednio sformułowanych tematów do rozwiązania; to również umasowienie tego ruchu drogą wciągnięcia w jego szeregi jak największych rzesz pracowników uspołeczniowanych zakładów pracy. Czynnikiem, który pomoże do zwiększenia stopnia umasowienia ruchu wynalazczego, jest wytworzenie odpowiednich form współpracy z takimi organizacjami masowymi, jak podstawowe organizacje partyjne i rady zakładowe.

Jeżeli nasze komórki wynalazczości pracowniczej oraz kluby techniki i racjonalizacji nawiążą z wymienionymi organizacjami rzetelną współpracę na bazie konkretnej pomocy w załatwianiu zgłaszanych projektów racjonalizatorskich, jeżeli będą stawiały przed nimi zadania i zwracały się do nich o pomoc w wytworzeniu właściwej atmosfery dla rozwoju ruchu wynalazczego, osiągniemy niewątpliwie to, że co 7-my pracownik naszego przemysłu będzie racjonalizatorem.

W realizacji zadań nakreślonych dla ruchu wynalazczego, obok oddziaływania na załogi zakładów pracy przez podstawowe organizacje partyjne i rady zakładowe, obok sprzyjającej atmosfery dla rozwoju tego ruchu, czynnikiem niewątpliwie pomocnym jest materialne zainteresowa-

Poza tym radca-opiekun utrzymywałby z klubem łączność korespondencyjną, udostępniając w miarę możliwości materiały naukowe i wyjaśniając zagadnienia bieżące.

Ze względu jednak na szczupłość personelu technicznego Urzędu współpraca musiałaby ograniczyć się na razie do objęcia tak pojętą opieką klubów racjonalizatorskich przy większych zakładach pracy, o kluczowym znaczeniu dla Państwa, a terenowo do kilku miast.

Należy przypuszczać, że dla efektywnego sprawowania opieki radca techniczny musiałby odwiedzić każdy klub raz lub dwa razy na miesiąc, w dniach i godzinach ustalonych obopólną umową. Kontrolę nad przeprowadzaniem opieki winien sprawować obok władz Urzędu czynnik związkowy.

Poddany pod dyskusję projekt przedstawiono tu jedynie w ogólnym zarysie i, oczywiście, nie wyczerpuje on wszystkich możliwości, stojących przed Urzędem Patentowym na tym polu. Realizacja projektu może jednak przyczynić się do usprawnienia i skrócenia czasu załatwiania zgłoszeń pracowniczych, podniesienia wartości opracowywanych pomysłów, dalszego ożywienia ruchu nowatorstwa i racjonalizacji oraz dalszego unowocześnienia metod pracy, co stanowiłoby cenny wkład w wielkie dzieło wykonania planu 6-letniego.

nie racjonalizatorów w korzyściach, jakie przyniosą im zgłaszane projekty. Dlatego też niezmiernie ważnym zagadnieniem dla kierowników komórek wynalazczosci przede wszystkim, a także dla przedstawicieli technicznych w klubach techniki i racjonalizacji, jest znajomość podstaw wynagradzania racjonalizatorów, jak również źródeł pokrycia tych wynagrodzeń, oraz wszystkich innych wydatków, związanych z rozwojem ruchu wynalazczego w zakładzie pracy.

Zasady pokrywania wydatków, koniecznych do zapewnienia bazy materialnej dla rozwoju ruchu wynalazczego, zostały ustalone zarządzeniem Ministra Finansów z dnia 27 lipca 1951 r. w sprawie określenia źródeł i sposobu finansowania wynalazczości pracowniczej<sup>1)</sup>. Dokładne zapoznanie się z postanowieniami tego zarządzenia, jak również znajomość, przynajmniej w grubszych zarysach, gospodarki finansowej w zakładzie pracy, spowoduje szybsze i sprawniejsze wypłaty za dokonane projekty racjonalizatorskie, stając się jednocześnie czynnikiem zapewniającym udział szerszego ogółu pracowników w zgłaszaniu projektów.

W codziennej pracy zawodowej, w rozmowach, przy zapoznawaniu się z odpowiednimi zarządzeniami — spotykamy się często z nowymi dla języka inżynierów i techników pojęciami, jak np.

1) Patrz *Wiad. Urz. Pat.* Nr 5 z 1951 r. poz. 58. — Red.

rozrachunek gospodarczy, środki obrotowe, normatywy i wiele innych wyrazów, które kryją w sobie „tajemnice“, znane tylko ludziom, mającym coś wspólnego z księgowością lub kosztami własnymi, prawie obce natomiast światu technicznemu.

Podstawową metodą gospodarowania w ustroju socjalistycznym jest właśnie metoda rozrachunku gospodarczego, polegająca na planowym kierowaniu przedsiębiorstwami uspołecznionymi w celu jak najbardziej ekonomicznego wykonania zadań gospodarczych.

Państwo wyposaża swe przedsiębiorstwa w niezbędne dla nich według planu środki finansowe, pochodzące z ich własnych wpływów, nadając tym przedsiębiorstwom osobowość prawną i szereg innych uprawnień jak:

- 1) korzystanie z pełnej operatywnej działalności w wykonywaniu zadań, wynikających z planów gospodarczych,
- 2) zawieranie w wykonaniu tych zadań umów z innymi przedsiębiorstwami i organizacjami,
- 3) na zasadzie rozrachunku gospodarczego przedsiębiorstwa te prowadzą pełną rachunkowość, sporządzają pełny samodzielny bilans i rachunek wyników,
- 4) posiadają rachunki rozliczeniowe i pożyczkowe w banku, finansującym ich działalność eksploatacyjną,
- 5) korzystają bezpośrednio ze środków planu inwestycyjnego, a wreszcie rozliczają się z budżetem Państwa bezpośrednio lub za pośrednictwem rachunku rozliczeń.

A zatem rozrachunek gospodarczy zapewnia przedsiębiorstwom samodzielność gospodarczą w granicach zakreślonych planem, zobowiązując je równocześnie do takiego sposobu wykorzystania przydzielonych środków, który powoduje najlepsze wykonanie stojących przed nimi zadań gospodarczych, przy zachowaniu ilościowych i jakościowych założeń planu, a więc osiągnięcie najkorzystniejszych wyników działalności przy użyciu najmniejszych nakładów materiałowych i pracy ludzkiej.

Oparcie działalności przedsiębiorstwa na zasadzie rozrachunku gospodarczego ma na celu powiązanie zasady centralizacji planowania z możliwie najszerszą inicjatywą przedsiębiorstwa w wykonaniu planu. Rachunek gospodarczy ujawnia bowiem wyniki całokształtu działalności poszczególnych przedsiębiorstw i umożliwia przez to ocenę tej działalności, dzięki czemu wpływa w sposób aktywny na przebieg pracy przedsiębiorstw. Mimo zupełnej niemal samodzielności gospodarczej przedsiębiorstw, działających na zasadach rozrachunku gospodarczego, trzeba powiedzieć o momentach, które stanowią punkty styeczne każdego przedsiębiorstwa z budżetem Państwa.

Przedsiębiorstwa na rozrachunku gospodarczym nie wnoszą wszystkich swoich dochodów do budżetu Państwa i nie otrzymują odpowiednich sum na każdą pozycję wydatkową, jak to jest w odniesieniu do instytucji i organizacji nie będących na rozrachunku gospodarczym.

Przedsiębiorstwo będące na rozrachunku gospodarczym wyodrębnia się z budżetu Państwa

przez swój osobny bilans. Państwo wydziela do jego dyspozycji środki trwale i obrotowe w koniecznych rozmiarach. Wyznacza się mu zadania odnośnie rozmiaru produkcji, akumulacji i innych wskaźników. Przedsiębiorstwo zaspakaja swe istotne potrzeby z wpływów za zrealizowaną produkcję, rozlicza się za surowiec, wypłaca zarobki itp.

W planie finansowym przewiduje się zużycie zysku przede wszystkim na pokrycie potrzeb własnych i odprowadza się do budżetu tylko zbyteczną jego część.

W planie produkcyjnym i finansowym przedsiębiorstwa przewidziane są wszystkie potrzeby, niezbędne do normalnego toku pracy. Dyrektor przedsiębiorstwa ma poza tym działać samodzielnie, dążąc do wypełnienia swego zadania w zakresie rozmiaru produkcji, akumulacji, obrotu środków oraz oszczędnego i celowego rozchodowania pieniędzy. Za to ponosi pełną odpowiedzialność wobec Państwa. Dla wykonania zadań, stojących przed przedsiębiorstwem, dyrektor wstępuje w stosunki gospodarcze z innymi instytucjami, zawiera umowy, prowadzi handlową stronę przedsiębiorstwa, dbając przy tym o przestrzeganie zasad rozrachunku gospodarczego,

Naruszenie przez przedsiębiorstwo zasad rozrachunku gospodarczego, nieumiejętna gospodarka, wydatkowanie środków ponad normę — prowadzi do niedoborów, których pokrycia Państwo na siebie mechanicznie nie przyjmuje. Dlatego też przedsiębiorstwo powinno stosować wszelkie sposoby, wiodące do zapobieżenia zarysowującemu się brakowi środków, gdyż w przeciwnym razie nie zdoła rozrachować się na czas z dostawcami, wypłacić zarobku pracownikom, uregulować swych zobowiązań w stosunku do budżetu państwowego ani skorzystać z kredytu bankowego.

Na odwrót, wykonując pomyślnie plan produkcyjny, przedsiębiorstwo pozostające na rozrachunku gospodarczym zdobędzie sobie rezerwę środków finansowych, a co więcej, otrzyma do swego pełnego rozporządzenia część wygospodarowanego zysku lub oszczędności, wynikających z obniżenia kosztów własnych — w formie specjalnego funduszu dyrektora, który to fundusz może być przeznaczony na indywidualne premiowanie pracowników.

System rozrachunku gospodarczego jest bardzo praktyczny, gdyż uwalnia Państwo od drobiazgowej opieki nad ogromną ilością przedsiębiorstw i od zbytecznych wydatków na codzienną kontrolę ich pracy wewnątrzno-gospodarczej. Rozrachunek gospodarczy z samej swej istoty staje się automatycznym kontrolerem. Dla Państwa wygodniej jest pozostawić przedsiębiorstwu niezbędne dla niego według planu środki finansowe, pochodzące z jego własnych wpływów, niż wciągać do budżetu wszystkie jego wpływy i finansować z budżetu wszystkie jego wydatki.

Z tego, co powiedziano wyżej, wynika, że podstawą wzajemnych stosunków przedsiębiorstw przemysłowych i budżetu państwowego jest zasada salda rozliczeniowego, polegająca na tym, że przedsiębiorstwo w końcowym rozrachunku wpłaca do budżetu różnicę między swymi dochodami i wydatkami, a jeśli potrzebuje większej su-

my środków finansowych, niż wynoszą jego dochody, niedobór pokrywany jest z budżetu.

Stosowanie zasady salda rozliczeniowego spotykamy jednak rzadko, a to z tej przyczyny, że w wielu gałęziach gospodarki przedsiębiorstwa są płatnikami podatku obrotowego, tj. zdecydowanie ustalonej części akumulowanego zysku.

Podana krótko charakterystyka zasad rozrachunku gospodarczego pozwala na pełne zrozumienie sposobu i źródeł pokrycia wydatków, związanych z wynalazczością pracowniczą.

Zarządzenie Ministra Finansów określa, że wszystkie wydatki na rozwój ruchu wynalazczego pokrywane są z własnych środków obrotowych przedsiębiorstw. Zachodzi pytanie, co w przedsiębiorstwie zalicza się do środków obrotowych, co zaś do środków trwałych, oraz jakie są źródła ich pokrycia.

Wiemy, że warunkiem wypływającym z zasad systemu finansowego i istoty rozrachunku gospodarczego jest dysponowanie przez przedsiębiorstwo odpowiednimi środkami, służącymi do wykonania jego gospodarczych zadań. Środki, jakimi posługuje się przedsiębiorstwo w swej działalności gospodarczej, dzielimy na środki trwałe (jak budynki, maszyny, urządzenia, place) oraz środki obrotowe (surowce, paliwo, produkcja nie zakończona, wyroby gotowe, towary itp.). Środki trwałe wiążą się z procesami produkcji i obrotu oraz zużywają się stopniowo, przenosząc swoją wartość na wartość wyrobów gotowych w wysokości odpisów amortyzacyjnych. Środki obrotowe natomiast dokonują jednorazowego obrotu w przedsiębiorstwie, w ramach jednego cyklu produkcyjnego lub obrotu towarowego danego przedsiębiorstwa.

Wszystkie przedsiębiorstwa obowiązują zasadą ścisłego rozgraniczenia pieniężnej gospodarki eksploatacyjnej od pieniężnej gospodarki inwestycyjnej. Zasada ta znajduje wyraz w zakazie zużywania funduszy obrotowych przedsiębiorstwa na cele inwestycyjne i na odwrót.

Wymienione wyżej środki obrotowe obejmują w zasadzie tę ich część, która reprezentuje materialne procesy, związane z działalnością eksploatacyjną przedsiębiorstw, i zaliczana jest do grupy środków podlegających normowaniu.

Oprócz środków normowanych rozróżniamy środki nienormowane, które obejmują tę część środków obrotowych przedsiębiorstw, która bierze udział w procesie obiegu pieniężnego, jak np. kasa, rachunek rozliczeniowy w banku, należności fakturowe.

Działalność gospodarcza naszych przedsiębiorstw, charakteryzująca się wykonywaniem i przekraczaniem planów produkcyjnych, nie wytwarzała dotychczas sytuacji braku funduszy na wynalazczość pracowniczą. Zdarzają się jednak wypadki narzekania ze strony racjonalizatorów, że nie wypłacano im wynagrodzeń z uwagi na brak na ten cel odpowiednich środków. Tego rodzaju głosy są najprawdopodobniej wynikiem nieporozumienia, wypływającego z braku zrozumienia podstawowych postanowień i intencji zarządzenia Ministra Finansów z dnia 27 lipca 1951 roku przez jednostki, kierujące rozwojem ruchu wynalazczego w zakładach pracy. W świetle bo-

wiem tego, co zostało powiedziane o gospodarce finansowej przedsiębiorstw działających na zasadach rozrachunku gospodarczego, zjawisko braku funduszy na wynagrodzenia twórców projektów racjonalizatorskich jest niemożliwe. Tym bardziej, że § 9 wspomnianego zarządzenia zezwala na wypłacanie wynagrodzeń racjonalizatorom nawet w przypadku przekroczenia kwot na ten cel planowanych.

Omawiane zarządzenie obejmuje wszystkie wydatki, związane z rozwojem wynalazczości pracowniczej w przedsiębiorstwie, dzieląc je na wydatki stałe i zmienne. I tak do wydatków stałych, tzn. do tego rodzaju wydatków, których rozmiary powtarzają się stale, zalicza się:

- 1) wydatki na utrzymanie klubów techniki i racjonalizacji oraz koszty prenumeraty czasopism dla tych klubów,
- 2) wynagrodzenia członków komisji wynalazczości,
- 3) koszty prenumeraty wszelkiego rodzaju wydawnictw z dziedziny wynalazczości pracowniczej oraz
- 4) wynagrodzenia przedstawicieli technicznych w klubach techniki i racjonalizacji.

Należy tutaj nadmienić, że przez utrzymanie klubów trzeba rozumieć także wyposażenie ich w odpowiednie urządzenia jak wszelkiego rodzaju przybory, meble itp.

Szczegółowe postanowienia dotyczące obowiązków przedsiębiorstw odnośnie wyposażenia klubów techniki i racjonalizacji zawarte są w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG z dnia 26 października 1949 r. o tworzeniu klubów techniki i racjonalizacji w zakładach pracy<sup>2)</sup>.

Celem pełnego wyczerpania tematu należy wspomnieć jeszcze o zagadnieniu inwestycji.

Jeżeli chodzi o inwestycje, to dzielą się one z punktu widzenia ich stosunku do planu inwestycyjnego na inwestycje limitowe oraz na inwestycje poza limitami planu.

Inwestycje limitowe są to inwestycje planowane i wykonywane na podstawie przydzielonych inwestorom limitów inwestycyjnych. Do inwestycji pozalimitowych (planowanych i wykonywanych poza limitami) zalicza się m. in. nakłady na cele związane z racjonalizatorstwem i współzawodnictwem pracy do wysokości 100.000 zł na jednostkę inwestującą w przemyśle kluczowym i 20.000 zł w innych jednostkach.

Widzimy więc, że postanowienie § 13 zarządzenia Ministra Finansów rozwiązuje również sprawę wykonania odpowiednich urządzeń, wchodzących w skład majątku trwałego przedsiębiorstw i związanych z dokonywanymi projektami racjonalizatorskimi.

Właściwe zatem korzystanie ze stojących do dyspozycji środków finansowych, przewidzianych zarządzeniem Ministra Finansów, przyczyni się do umasowienia ruchu wynalazczego i szybkiej realizacji projektów racjonalizatorskich.

<sup>2)</sup> Patrz *Wiad. Urz. Pat.* Nr 11/12 z 1949 r., poz. 88. — Red.

Mgr B. BULWICKI

Wynalazczość pracownicza

# WYNAGRADZANIE i PREMIOWANIE

## I. W S T Ę P

### 1. Przedmiot artykułu

Przedmiotem niniejszego artykułu jest omówienie obowiązujących przepisów prawnych z zakresu wynalazczości pracowniczej, normujących zagadnienie wynagradzania i premiowania za dokonanie pracowniczych pomysłów wynalazczych (wynalazków, wzorów, udoskonaleń technicznych i usprawnień), za pomoc techniczną udzielaną przy opracowywaniu tych pomysłów oraz za współdziałanie w ich realizacji.

Przepisy te są zawarte w następujących aktach prawnych:

1) w dekreście z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. z 1950 r. Nr 47, poz. 428 i z 1952 r. Nr 3, poz. 17),

2) w rozporządzeniu Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22 marca 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. z 1928 r. Nr 39, poz. 384 wraz z późniejszymi zmianami),

3) w uchwale Nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-36, poz. 446),

4) w zarządzeniu 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 z 1951 r. Nr A-66, poz. 869),

5) w zarządzeniu 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 z 1951 roku Nr A-82, poz. 1137),

6) w zarządzeniu Ministra Finansów z dnia 27 lipca 1951 r. w sprawie określenia źródeł i sposobu finansowania wynalazczości pracowniczej (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-70, poz. 911) oraz

7) w zarządzeniu Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15 grudnia 1951 r. w sprawie robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-104, poz. 1513).

Przepisy prawne z omawianej dziedziny mieszczą się również w innych aktach prawnych, dotyczących tylko pośrednio tej dziedziny lub wydanych przez poszczególne władze i stosujących się jedynie do pracowników jednostek gospodarki społecznej, podległych lub podporządkowanych tym władzom. Dla zachowania przejrzystości wykładu przepisy te pominięto w artykule, ograniczając się w merytorycznych rozważaniach do zwrócenia uwagi czytelnika w koniecznych

przypadkach na istnienie takich przepisów lub na uprawnienia i obowiązki określonych organów administracji państwowej do ich wydania.

W zakończeniu artykułu nieco miejsca poświęcono unormowanemu również w dekreście o wynalazczości pracowniczej zagadnieniu wynagradzania za dokonanie wynalazków i wzorów przez pracowników jednostek gospodarki nieuspołecznionej.

### 2. Cel artykułu

Celem artykułu jest przyjęcie z pomocą kierownikom jednostek gospodarki społecznej i kierownikom komórek wynalazczości w tych jednostkach, członkom komisji wynalazczości, wynalazcom i racjonalizatorom oraz innym zainteresowanym osobom przez systematyczne przedstawienie treści obowiązujących norm prawnych, regulujących sprawę wynagradzania i premiowania osób, które dokonały pracowniczych pomysłów wynalazczych lub udzieliły pomocy technicznej twórcom takich pomysłów, albo które współdziałały w realizacji wymienionych pomysłów. Normy te są bowiem rozproszone w różnych aktach prawnych, co — jak wynika z wielu wypowiedzi — przysparza zarówno pracownikom służby wynalazczości i racjonalizacji, jak i innym osobom wiele trudności i kłopotów przy załatwianiu spraw z zakresu wynalazczości pracowniczej i hamuje niejednokrotnie lub uniemożliwia właściwe załatwienie tych spraw.

Artykuł niniejszy stanowi pierwszą próbę analitycznego opracowania przepisów prawnych z zakresu wynalazczości pracowniczej, dotyczących wynagradzania i premiowania, może przeto wykazywać wiele luk oraz sformułowań, które należałoby ująć w inny, bardziej trafny sposób. Jeżeli jednak zawarte w nim spostrzeżenia, mające służyć wyłącznie celom praktycznym i ułatwiać rozwiązywanie nasuwających się problemów, przyczynią się choćby częściowo do należytego, zgodnego z interesami szerokich już obecnie rzesz wynalazców i racjonalizatorów rozumienia oraz stosowania omówionych w artykule przepisów prawnych, postawione zadanie przy jego opracowaniu będzie osiągnięte całkowicie.

### 3. Układ artykułu

Układ artykułu jest uwarunkowany charakterem omawianego przedmiotu. Stosownie do natury przedstawionych norm prawnych dzieli się on na część ogólną i część szczegółową. W części ogólnej podano pojęcia, zasady i podstawowe założenia, zawarte w przytoczonych wyżej aktach prawnych, których właściwe rozumienie jest niezbędne przy stosowaniu przepisów z zakresu wynagradzania i premiowania, stanowiących przedmiot części szczegółowej.

### 5. Treść części ogólnej artykułu

Treścią części ogólnej artykułu jest przede wszystkim określenie pojęcia pracowniczego pomysłu wynalazczego, a więc ustalenie, co to jest



wynalazek, wzór, udoskonalenie techniczne i usprawnienie, oraz wskazanie, w jakich przypadkach wymienione pomysły wynalazcze są pomysłami pracowniczymi. Szczególną uwagę zwrócono tu na zagadnienie nowości i oryginalności pracowniczych pomysłów wynalazczych.

Ponadto treścią części ogólnej jest omówienie przepisów dekretu o wynalazczości pracowniczej, dotyczących wynagradzania i premiowania, oraz przepisów w uchwale Rady Ministrów, dotyczących podstawowych zasad wynagradzania za dokonanie pracowniczych pomysłów wynalazczych oraz premiowania za współudział w realizacji tych pomysłów, jak również przedstawienie w niezbędnym zakresie przepisów o brygadach robotniczo-inżynierskich oraz norm dotyczących sporów o prawo twórcy do pracowniczych pomysłów wynalazczych i do wynagrodzenia za ich dokonanie.

#### 5. Treść części szczegółowej artykułu

Część szczegółowa artykułu dzieli się na trzy rozdziały. Treścią pierwszego rozdziału jest omówienie zagadnienia wynagradzania za dokonanie pracowniczych pomysłów wynalazczych. Poza przytoczonym wyżej dekretem i uchwałą Rady Ministrów uwzględniono tu również w szerokiej mierze zarządzenie Przewodniczącego PKPG z dnia 7.7 1951 r. o organizacji wynalazczości pracowniczej oraz zarządzenie Ministra Finansów z dnia 27.7 1951 r. o finansowaniu wynalazczości pracowniczej. Obok zasad obliczania wysokości wynagrodzeń, przysługujących twórcom pracowniczych pomysłów wynalazczych, przedstawiono również tryb obliczania i zatwierdzania oraz wypłacania tych wynagrodzeń, jak również uprawnienia do wnoszenia skarg i odwołań w przedmiocie wzmiankowanych wynagrodzeń.

W rozdziale drugim zanalizowano obowiązujące przepisy o premiowaniu i wynagradzaniu za pomoc techniczną udzielaną przy opracowywaniu pracowniczych pomysłów wynalazczych, a w rozdziale trzecim — o premiowaniu za współudział w realizacji pracowniczych pomysłów wynalazczych. W obu tych rozdziałach zamieszczono uwagi o finansowaniu pomocy technicznej i współudziału we wprowadzaniu wymienionych pomysłów w życie.

## II. CZĘŚĆ OGÓLNA

### 1. Pojęcie pracowniczych pomysłów wynalazczych: wynalazków, wzorów, udoskaleń technicznych i usprawnień. Nowość i oryginalność

Jak już zaznaczono, przedmiotem niniejszego opracowania są normy prawne, regulujące zagadnienie wynagradzania oraz premiowania, które powstaje w związku z dokonywaniem, opracowywaniem i wprowadzaniem w życie pracowniczych pomysłów wynalazczych. Należy więc przede wszystkim powiedzieć, co to są pomysły wynalazcze, jakie są rodzaje tych pomysłów, oraz jakie pomysły wynalazcze są pracowniczymi pomysłami wynalazczymi.

Przez pomysły wynalazcze, nazywane również pomysłami racjonalizatorskimi, projektami wynalazczymi lub projektami racjonalizatorskimi, rozumie się pomysły określone w dekreście z dnia

12.10 1951 r. o wynalazczości pracowniczej<sup>1)</sup>. Dekret ten obejmuje cztery rodzaje pomysłów wynalazczych, mianowicie wynalazki, wzory, udoskonalenia techniczne i usprawnienia (art. 1 pkt 3, 4 i 5 oraz art. 28). Pracowniczymi pomysłami wynalazczymi są zgodnie z cytowanym dekretem pomysły wynalazcze, dokonane w określonym czasie i w określonych warunkach przez pracowników uspołecznionych zakładów pracy, stowarzyszeń wyższej użyteczności, związków zawodowych, organizacji społecznych lub przez żołnierzy w czynnej służbie wojskowej (art. 3, 28, 29 i 30). Z pracowniczymi pomysłami wynalazczymi są zrównane pod względem skutków prawnych pomysły wynalazcze, dokonane przez osoby nie będące pracownikami jednostek gospodarki uspołecznionej lub żołnierzami i odstąpione następnie na zasadach dekretu tym jednostkom (art. 20, 28, 29 i 30).

Ponieważ przedmiotem wynagradzania i premiowania, stanowiącego temat niniejszych rozważań, są pracownicze pomysły wynalazcze, jest więc rzeczą konieczną ściśle ustalenie pojęć poszczególnych rodzajów tych pomysłów. Od właściwego bowiem rozumienia wymienionych pojęć, co powinno być zadaniem zasadniczym, zależy w ogromnej mierze należyte stosowanie omawianych przepisów o wynagradzaniu i premiowaniu.

#### a) W y n a l a z e k p r a c o w n i c z y

Odpowiedź na pytanie, jaki pomysł wynalazczy jest wynalazkiem pracowniczym, dają przepisy art. 1 pkt 1, 2 i 3 oraz art. 3, 20, 29 i 30 dekretu o wynalazczości pracowniczej. Z treści tych przepisów wynika, że w rozumieniu tego dekretu tylko taki pomysł wynalazczy jest wynalazkiem pracowniczym, który stanowi rozwiązanie zagadnienia technicznego i jednocześnie: 1) może być opatentowany w Polsce jako wynalazek, 2) może znaleźć zastosowanie w gospodarce narodowej oraz 3) został dokonany w określonym czasie i w określonych warunkach przez pracownika jednostki gospodarki uspołecznionej lub przez żołnierza w czynnej służbie wojskowej, albo został dokonany przez inne osoby i odstąpiony na zasadach dekretu takiej jednostce. Należy więc kolejno omówić okoliczności, które powodują, że pomysł wynalazczy jest wynalazkiem pracowniczym. W celu zachowania możliwej jedności wykładu i uniknięcia zbędnych powtarzań — wyjaśnienia, dotyczące trzeciego punktu, są zamieszczone po omówieniu dalszych trzech rodzajów pomysłów wynalazczych. Stosują się one bowiem bez żadnych zmian zarówno do wynalazków, jak i do wzorów, udoskaleń technicznych oraz usprawnień.

Przepisy o patentowaniu w Polsce wynalazków zawiera wielokrotnie nowelizowane od chwili ogłoszenia rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych<sup>2)</sup>, które w art. 1 stanowi, że przez udzielenie patentu po-

<sup>1)</sup> Tekst dekretu z dnia 12.10 1950 r. o wynalazczości pracowniczej jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1950 r. Nr 5/6, poz. 59. Tekst ustawy z dnia 29.12 1951 r. o zmianie dekretu o wynalazczości pracowniczej jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1952 r. Nr 1, poz. 1.

<sup>2)</sup> Obowiązujący obecnie tekst tego rozporządzenia wraz z objaśnieniami jest zamieszczony w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 3, poz. 30.

wstaje wyłączne prawo korzystania w Polsce z wynalazku w sposób przemysłowy i handlowy w ciągu najwyżej 15 lat od dnia zgłoszenia wynalazku w Urzędzie Patentowym P.R.L. Na podkreślenie zasługują wyrazy „w sposób przemysłowy i handlowy“, które oznaczają, że prawo to, tzn. ochrona prawna wynalazków, nie obejmuje np. przeprowadzania prób i badań. Nie wdając się w rozważania teoretyczne można powiedzieć, że uzyskany w Polsce patent jest subiektywnym prawem majątkowym, uprawnieniem do wyłącznego korzystania w sposób gospodarczy z opatentowanego wynalazku na terytorium Polski przez określoną ilość lat. Udzielić patentu znaczy przyznać to prawo. W języku potocznym patentem bywa nazywany również często dokument patentowy, który stwierdza udzielenie prawa.

Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej oraz nauka i orzecznictwo polskie i zagraniczne nie podają definicji wynalazku. Próby sformułowania takiej definicji przez doktrynę lub judykaturę kończyły się zawsze niepowodzeniem. Rozporządzenie to ogranicza się jedynie do ustalenia warunków formalno-prawnych, jakim powinny odpowiadać zgłaszane wynalazki, aby mogły być opatentowane, oraz normuje w przepisach materialno-prawnych, jakie pomysły nie mogą być ważne (niezaskarżalnie) opatentowane.

Według wzmiankowanego rozporządzenia może być w Polsce opatentowany tylko taki wynalazek, który zostanie zgłoszony do Urzędu Patentowego P.R.L. w formie zgodnej z obowiązującymi przepisami o zgłaszaniu wynalazków do opatentowania. Przepisy te są zawarte w art. 35 — 38 tego rozporządzenia oraz w § 1 — 7 zarządzenia Prezesa Urzędu Patentowego R.P. z dnia 1.4 1952 r. w sprawie zgłaszania do Urzędu Patentowego R.P. wynalazków, wzorów i znaków towarowych (*Wiad. Urz. Pat.* z 1952 r. Nr 2, poz. 21).

Przepisy art. 3—5, 11 i 39 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej ustalają, jakie pomysły nie mogą być w Polsce ważne opatentowane jako wynalazki, choćby nawet były zgłoszone do opatentowania w prawidłowej formie. Patent, uzyskany na wynalazek wbrew tym przepisom, może być unieważniony na skutek skargi każdej osoby. Bliższego omówienia wymagają przepisy art. 3—5 tego rozporządzenia.

Istotną cechą wynalazku jest **n o w o ś ć**. Nowość ta jest niezbędnym warunkiem ważności patentu. Z powodu braku nowości patent może być unieważniony. Stosownie bowiem do art. 3 cyt. rozporządzenia tylko taki wynalazek może być ważne opatentowany, który w czasie zgłoszenia go w Urzędzie Patentowym P.R.L. nie był jeszcze opublikowany w kraju lub za granicą, ani nie był w Polsce stosowany lub wystawiony na widok publiczny — w sposób o tyle jasny i jawny, że znawca mógł go w przemyśle stosować. Dla uniknięcia nieporozumień należy dodać, że wyrazy „w sposób o tyle jasny ... że znawca mógł go w przemyśle stosować“, dotyczą zarówno stosowania lub wystawienia na widok publiczny, jak i opublikowania. Nie jest przeto przeszkodą do opatentowania wynalazku taka publikacja, na której podstawie znawca nie byłby w stanie zastosować pomysłu wynalazczego w przemyśle. W art. 3 są wyczerpująco unormowane wyjątki od wskazanej zasady co do uprzedniej publikacji, wystawienia i jawnego stosowania wynalazku.

Szczególną troską komisji wynalazczości i zakładów pracy powinno być staranne w miarę możliwości badanie nowości pomysłów wynalazczych, zgłaszanych do opatentowania jako wynalazki pracownicze, oraz należyte formułowanie wniosków o zakwalifikowanie tych pomysłów przez Urząd Patentowy P.R.L. Pomysły wynalazcze bowiem, które nie odpowiadają przepisom art. 3 rozporządzenia, nie mogą być wprawdzie uznane za wynalazki i opatentowane, ale mogą być często uznane za inny rodzaj pomysłu wynalazczego, np. za udoskonalenie techniczne. Normy art. 39 ust. 2 rozporządzenia, głoszącej że Urząd Patentowy P.R.L. nie ma obowiązku badania nowości wynalazku, nie można stosować do wynalazku pracowniczego.

W myśl art. 4 cyt. rozporządzenia nie jest ważny patent o tyle, o ile ten sam wynalazek był już wcześniej zgłoszony w Polsce do opatentowania lub do rejestracji jako wzór użytkowy, a zgłoszenie doprowadziło do udzielenia patentu lub zarejestrowania wzoru. Jeżeli przy udzieleniu patentu brakowało warunków prawnych tego artykułu, patent ten może być unieważniony.

Art. 5 cyt. rozporządzenia stanowi, że naukowe zasady i naukowe odkrycia nie podlegają opatentowaniu, oraz wyłącza od opatentowania: a) wynalazki, których stosowanie byłoby sprzeczne z obowiązującym prawem lub dobrymi obyczajami, oraz pomysły, które oczywiście nie nadają się do zastosowania w przemyśle (np. perpetuum mobile), a ponadto b) środki żywności, lekarstwa i otrzymywane sposobem chemicznym wytwory. Sposoby jednakże wytwarzania przedmiotów, wliczonych pod lit. b, mogą być opatentowane. Patent udzielony wbrew przytoczonym postanowieniom może być unieważniony.

Do stwierdzenia, czy wynalazek może posiadać znaczenie dla gospodarki narodowej obecnie lub w późniejszym czasie, w szczególności do wydania oceny o wartości technicznej i przydatności oraz możliwości i celowości zastosowania tego wynalazku w zakładzie pracy, jest powołana w pierwszym rzędzie właściwa komisja wynalazczości i zakład pracy, który zgłasza wynalazek do opatentowania jako wynalazek pracowniczy, a następnie Urząd Patentowy P.R.L., który po zbadaniu wynalazku udziela ewent. temu zakładowi patentu, a twórcy — świadectwa autorskiego, uznając tym samym, że wynalazek odpowiada obowiązującym normom. Przepisu art. 39 ust. 2 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej (Urząd Patentowy nie ma prawa odmówić udzielenia patentu dlatego, że uważa wynalazek za bezwartościowy) nie należy stosować do wynalazku pracowniczego, ponieważ przepis ten kolidowałby wówczas z przepisem art. 1 pkt 3 dekretu o wynalazczości pracowniczey. W myśl art. 13 tego dekretu w razie uznania, że wynalazek nie posiada znaczenia dla gospodarki narodowej, właściwa władza naczelna (np. ministerswo) może na żądanie twórcy udzielić mu zezwolenia na zgłoszenie przezeń tego wynalazku do opatentowania we własnym imieniu.

#### b) W z ó r p r a c o w n i c z y

Dekret o wynalazczości pracowniczey stwierdza w art. 28, że przepisy tego dekretu stosuje się odpowiednio do wzorów użytkowych i zdobniczych.

określonych w art. 87 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych. Z treści wspomnianego art. 28 oraz stosującego się odpowiednio do wzorów art. 1 pkt 1, 2 i 3 oraz art. 3, 20, 29 i 30 dekretu o wynalazczości pracowniczej wynika, że w rozumieniu tego dekretu tylko taki pomysł wynalazczy jest wzorem pracowniczym, który stanowi rozwiązanie zagadnienia technicznego i jednocześnie: 1) odpowiada przepisom art. 87 wzmiankowanego rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej, 2) może być zarejestrowany w Polsce jako wzór, 3) może znaleźć zastosowanie w gospodarce narodowej oraz 4) został dokonany (stworzony) w określonym czasie i w określonych warunkach przez pracownika jednostki gospodarki uspołecznionej lub przez żołnierza w czynnej służbie wojskowej, albo został dokonany przez inne osoby i odstąpiony na zasadach dekretu takiej jednostce.

Ponieważ, jak już zaznaczono, przepisy dotyczące wynalazków pracowniczych stosują się odpowiednio do wzorów pracowniczych, w tej części artykułu są omówione tylko te przepisy i zawarte jedynie te spostrzeżenia, które stosują się wyłącznie do wzorów jako odrębnego rodzaju pomysłów wynalazczych. Uwagi bowiem, zamieszczone przy omawianiu wynalazków, obejmują również w dużej mierze wzory. Wyjaśnienia w sprawie czwartego punktu dotyczą bez zmian wszystkich czterech rodzajów pomysłów wynalazczych i są podane po rozważaniach w przedmiocie udoskonalień technicznych i usprawnień.

Według przytoczonego art. 87 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej istotą wzoru jest nowa postać przedmiotu, występująca w kształcie (konstrukcji), rysunku, barwie lub materiale tego przedmiotu. Jeżeli nowość postaci ma na celu podniesienie pożytku, wzór nazywa się wzorem użytkowym, jeżeli zaś zmierza do osiągnięcia celów artystycznych, wzór nazywa się wzorem zdobniczym.

Przepisy o rejestrowaniu w Polsce wzorów użytkowych i zdobniczych zawiera powołane wyżej rozporządzenie, które w art. 87 stanowi, że przez zarejestrowanie wzoru powstaje wyłączne prawo korzystania w Polsce w sposób przemysłowy i handlowy z nowej postaci przedmiotu, ujawnionej w tym wzorze, w ciągu najwyżej 10 lat od zarejestrowania. Uzyskane więc w Polsce prawo z rejestracji wzoru jest podobnie jak patent subiektywnym prawem majątkowym, uprawnieniem do wyłącznego korzystania w sposób gospodarczy z zarejestrowanego wzoru na terytorium Polski przez określoną ilość lat. Dokumentem stwierdzającym to prawo jest świadectwo ochronne na wzór.

Z przepisów art. 120—123 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej wynika, że może być zarejestrowany w Polsce tylko taki wzór, który zostanie zgłoszony do Urzędu Patentowego P.R.L. w ustalonej tymi przepisami formie. Szczegółowe normy dotyczące tej formy są zawarte w § 8—15 wspomnianego już zarządzenia Prezesa Urzędu Patentowego R.P. z 1952 r. w sprawie zgłaszania do Urzędu Patentowego R.P. wynalazków, wzorów i znaków towarowych.

Wzór, który może być zarejestrowany w Polsce, musi ponadto czynić zadość warunkom materialno-prawnym, unormowanym w art. 90—92,

97 i 124 rozporządzenia z 1928 r. Rejestracja wzoru, który nie odpowiada tym warunkom, może być unieważniona na skutek skargi każdej osoby. Szczególniejszej uwagi wymagają przepisy art. 90—92 tego rozporządzenia.

Istotną cechą wzoru jak i wynalazku jest nowość, która jest niezbędnym warunkiem ważności (niezaskarżalności) rejestracji wzoru. Stosownie bowiem do art. 90 cyt. rozporządzenia tylko taki wzór może być ważnie zarejestrowany, który w czasie zgłoszenia go w Urzędzie Patentowym P.R.L. nie był jeszcze w istotnych swych znamionach — przy wzorach zaś zdobniczych w zastosowaniu do przedmiotów tego rodzaju — opublikowany w kraju lub za granicą, ani nie był w Polsce stosowany lub wystawiony na widok publiczny — w sposób o tyle jasny i jawny, że znawca mógł go w przemyśle stosować. W art. 90 są wyczerpująco unormowane wyjątki od wskazanej zasady co do uprzedniej publikacji, wystawienia i jawnego stosowania wzoru. Uwagi dotyczące właściwego rozumienia wyrazu „opublikowany” oraz badania nowości pomysłów wynalazczych znajdują się w części niniejszego opracowania, poświęconej wynalazkom. Na tym miejscu wystarczy dodać, że do wzoru pracowniczego nie można stosować art. 124 ust. 2 głoszącego, że Urząd Patentowy P.R.L. nie ma obowiązku badania nowości wzoru.

Postanowienia art. 91 cyt. rozporządzenia są analogiczne do przytoczonych już postanowień art. 4 tego rozporządzenia, wobec czego jest rzeczą zbędną ponowne ich przypominanie.

Art. 92 cyt. rozporządzenia wyłącza od rejestracji wzory, które naruszają prawa pewnych osób (np. do wizerunku) lub które w ogólności są sprzeczne z obowiązującym prawem lub dobrymi obyczajami, oraz pomysły, które oczywiście nie nadają się do zastosowania w przemyśle.

O stwierdzeniu, czy wynalazek może mieć znaczenie dla gospodarki narodowej, była już mowa. Dokonane sformułowania dotyczące znaczenia wynalazków stosują się odpowiednio również do wzorów. Jedynie uwagę w sprawie art. 39 ust. 2 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z 1928 r. należy odnieść w przypadku wzorów do art. 124 ust. 2 tego rozporządzenia. Trzeba również nadmienić, że art. 13 dekretu o wynalazczości pracowniczej stosuje się oczywiście zarówno do wynalazków jak i do wzorów.

#### c) Pracownicze udoskonalenie techniczne

Stosownie do przepisów art. 1 pkt 4 i art. 2 ust. 1 oraz art. 1 pkt 1 i 2, art. 3, 20, 29 i 30 dekretu o wynalazczości pracowniczej, pracowniczym udoskonaleniem technicznym jest taki pomysł wynalazczy, który stanowi rozwiązanie zagadnienia technicznego i jednocześnie: 1) spełnia zadania, określone w art. 1 pkt 4 tego dekretu, 2) jest nowym ulepszeniem oraz 3) został dokonany w określonym czasie i w określonych warunkach przez pracownika jednostki gospodarki uspołecznionej lub przez żołnierza w czynnej służbie wojskowej, albo został dokonany przez inne osoby i odstąpiony na zasadach dekretu takiej jednostce. Poniżej są zamieszczone wyjaśnienia dotyczące tylko pierwszego i drugiego punktu. Spostrzeżenia w przedmiocie trzeciej przesłanki, stanowiącej o tym, że pomysł wynalazczy jest pracowni-

czym udoskonaleniem technicznym, są podane z przyczyn, wyłuszczone przy omawianiu wynalazków i wzorów, dopiero po przedstawieniu pojęcia usprawnienia pracowniczego.

Udoskonaleniem technicznym jest w rozumieniu art. 1 pkt 4 i art. 28 dekretu o wynalazczości pracowniczego pomysł wynalazcy, który nie będąc wynalazkiem lub wzorem (a więc który nie może być w Polsce opatentowany jako wynalazek lub zarejestrowany jako wzór) ulepsza konstrukcje lub procesy technologiczne w zakładzie pracy. Określenie to wskazuje, że pomysł wynalazcy zasługujący na miano udoskonalenia technicznego musi ulepszać konstrukcje lub procesy technologiczne, czyli musi wykazywać taką wartość techniczną (postęp techniczny) oraz przydatność dla gospodarki narodowej, że jego zastosowanie w produkcji jest możliwe i celowe. Należy zauważyć, iż art. 6 ust. 1 cyt. dekretu ustala, że świadectwo o dokonaniu udoskonalenia technicznego może być wydane dopiero po przyjęciu tego udoskonalenia do wykorzystania, tj. po stwierdzeniu, że rzeczywiście nadaje się ono do zastosowania w produkcji.

Istotną cechą udoskonalenia technicznego jest nowość. Art. 2 ust. 1 cytowanego dekretu stanowi, że udoskonalenie techniczne jest nowe, jeżeli przed zgłoszeniem go w zakładzie pracy nie było w Polsce znane i stosowane, ani opublikowane przez Urząd Patentowy P.R.L. Oznacza to, że udoskonalenie techniczne jest nowe, choćby nawet przed zgłoszeniem go w zakładzie pracy było znane i stosowane lub opublikowane za granicą, albo opublikowane w Polsce przez inne władze, instytucje lub osoby. Jedynie dotycząca publikacja, dokonana przez Urząd Patentowy P.R.L. i ujawniająca istotę pomysłu wynalazczego oraz umożliwiającą fachowcowi stosowanie tego pomysłu, albo znajomość i stosowanie udoskonalenia technicznego w Polsce, pozbawia to udoskonalenie tej niezbędnej cechy. Należy podkreślić, że ogłaszanie tytułów udoskonalień technicznych w *Wiadomościach Urzędu Patentowego* nie jest publikowaniem udoskonalień technicznych. Tylko pomysł wynalazcy, który jest ulepszeniem nowym w rozumieniu przepisu art. 2 ust. 1 cyt. dekretu, jest udoskonaleniem technicznym, rodzącym uprawnienia majątkowe dla jego twórcy lub twórców oraz dla osób, które brały udział w realizacji tego udoskonalenia.

#### d) Usprawnienie pracownicze

Usprawnieniem pracowniczym jest według art. 1 pkt 5 i art. 2 ust. 2 oraz art. 1 pkt 1 i 2, art. 3, 20, 29 i 30 dekretu o wynalazczości pracowniczego taki pomysł wynalazcy, który jednocześnie: 1) spełnia zadania, określone w art. 1 pkt 5 tego dekretu, 2) jest nowym ulepszeniem oraz 3) został dokonany w określonym czasie i w określonych warunkach przez pracownika jednostki gospodarki uspołecznionej lub przez żołnierza w czynnej służbie wojskowej, albo został dokonany przez inne osoby i odstąpiony na zasadach dekretu takiej jednostce.

Usprawnieniem jest w rozumieniu art. 1 pkt 5 dekretu o wynalazczości pracowniczego pomysł wynalazcy z zakresu techniki, który nie zmieniając istotnie konstrukcji lub procesów technologicznych wpływa bezpośrednio na bardziej wydajne korzystanie w procesie produkcyjnym z u-

ządzeń technicznych, narzędzi pracy, materiałów i siły roboczej, albo który wprowadza korzystne zmiany w zakresie techniki lub organizacji produkcji w zakładzie pracy. Określenie to oznacza, że tylko taki pomysł wynalazcy może być uznany za usprawnienie, który jest ulepszeniem technicznym, tzn. wykazuje przydatność dla zakładu pracy oraz może być z korzyścią zastosowany w produkcji. Zasługuje na wzmiankę, że podobnie jak w przypadku udoskonalenia technicznego art. 6 ust. 2 cytowanego dekretu uzależnia wydanie zaświadczenia o dokonaniu usprawnienia od przyjęcia tego usprawnienia do wykorzystania, tj. od wydania decyzji o przystąpieniu do jego realizacji. Wyrazy „z zakresu techniki” wskazują, że jest bez znaczenia okoliczność, czy usprawnienie określone w dekrecie o wynalazczości pracowniczego może znaleźć zastosowanie w jednostce gospodarczej (produkcyjnej) lub administracyjnej. Jeżeli bowiem usprawnienie należy ze względu na swój charakter do zakresu techniki, to nie jest usprawnieniem administracyjnym, choćby nawet dotyczyło np. maszyny biurowej, używanej tylko w jednostkach administracyjnych. O rodzaju usprawnienia decyduje jego przedmiot, a nie miejsce stosowania.

Istotną cechą usprawnienia jest jego nowość. Art. 2 ust. 2 cyt. dekretu ustala, że usprawnienie jest nowe, jeżeli przed zgłoszeniem go w zakładzie pracy nie było opublikowane w opisach usprawnień. Wchodzą tu oczywiście w rachubę tylko opisy usprawnień, wydawane drukami przez Urząd Patentowy P.R.L., a nie tytuły usprawnień, ogłaszane w *Wiadomościach Urzędu Patentowego*. Z samej istoty usprawnienia wynika, że tylko takie usprawnienie jest nowe, które przed zgłoszeniem go w zakładzie pracy nie było znane i stosowane w tym zakładzie. Natomiast uprzednia znajomość i stosowanie usprawnienia w kraju poza zakładem pracy, w którym usprawnienie zgłoszono, lub za granicą, albo opublikowanie go tam w inny sposób nie ma wpływu na nowość tego usprawnienia. Podobnie jak w przypadku udoskonalenia technicznego, tylko pomysł wynalazcy, który jest ulepszeniem nowym w rozumieniu przepisu art. 2 ust. 2 cytowanego dekretu, rodzi jako usprawnienie prawne skutki majątkowe dla zainteresowanych osób.

Mówiąc o usprawnieniach z dziedziny techniki, unormowanych w dekrecie o wynalazczości pracowniczego, jest konieczne wspomnieć o usprawnieniach z zakresu administracji, zwanych ogólnie usprawnieniami administracyjnymi, których dekret ten nie obejmuje.

W przedmiocie usprawnień administracyjnych, dotyczących aparatu administracji publicznej, tj. władz, urzędów i instytucji publicznych, obowiązują od dnia 1.1.1951 r. zarządzenie Prezesa Rady Ministrów z dnia 2 grudnia 1950 r. o komisjach usprawnienia administracji publicznej (*Monitor Polski* z 1950 r. Nr A-130, poz. 1325) <sup>3)</sup> Zarządzenie to określa strukturę organizacyjną skład osobowy, zakres działania i tryb postępowania Centralnej Komisji Usprawnienia Administracji Publicznej przy Prezesie Rady Ministrów oraz komisji usprawnienia administracji publicznej przy Prezydium Rady Ministrów, Państwowej Komisji

<sup>3)</sup> Tekst tego zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 5, poz. 62.

Planowania Gospodarczego, ministerstwach, podległych ministrom urzędach centralnych i przy prezydiach rad narodowych.

Zarządzenie to stanowi w § 9 m. in., że „zadaniem komisji usprawnienia administracji publicznej jest inicjowanie oraz popieranie inicjatywy usprawnienia administracji publicznej i obniżenia kosztów jej utrzymania“, oraz że „zakres działania komisji rozciąga się na sprawy, dotyczące usprawnienia aparatu administracyjnego władz, urzędów i instytucji zarówno co do struktury tych jednostek, jak i metod pracy we wszystkich działach służby“.

Wniosek w sprawie usprawnienia administracji publicznej lub obniżenia kosztów jej utrzymania może zgłosić do którejkolwiek rzeczowo właściwej komisji każda osoba. Za dokonanie usprawnienia administracyjnego, przyjętego do realizacji, Centralna Komisja Usprawnienia Administracji Publicznej na wniosek właściwej komisji lub z własnej inicjatywy przyznaje twórcy odznaczenie, dyplom uznania, nagrodę w postaci książki lub nagrodę pieniężną. Wymienione formy wyróżnienia mogą być stosowane łącznie lub oddzielnie.

Trzeba w tym miejscu zauważyć, że nie wydano dotychczas przepisów prawnych, regulujących zagadnienie usprawnień administracyjnych, dotyczących tych jednostek gospodarki społecznej (np. przedsiębiorstw państwowych lub spółdzielczych), które nie są władzami, urzędami lub instytucjami publicznymi.

Należy również zaznaczyć, że usprawnienie z zakresu administracji jest zawsze usprawnieniem administracyjnym i nie ma znaczenia okoliczność, czy usprawnienie to może znaleźć zastosowanie w jednostce administracyjnej lub gospodarczej (produkcyjnej). Jeżeli bowiem usprawnienie należy ze względu na swój charakter do zakresu administracji, to nie jest usprawnieniem określonym w dekrete o wynalazczości pracowniczej, choćby nawet mogło być stosowane tylko w jednostkach gospodarczych. O rodzaju usprawnienia decyduje więc, jak już wspomniano, nie miejsce stosowania, ale jego przedmiot.

\* \* \*

Powiedziano już, że pracowniczymi pomysłami wynalazczymi są pomysły wynalazcze, które czynią zadość przepisom art. 1 pkt. 3, 4 i 5, art. 2 ust. 1 i 2 oraz art. 28 dekretu o wynalazczości pracowniczej, oraz jednocześnie, które zostały dokonane w określonym czasie i w określonych warunkach przez pracowników jednostek gospodarki społecznej lub żołnierzy w czynnej służbie wojskowej, albo zostały dokonane przez inne osoby i odstąpione następnie na zasadach dekretu takim jednostkom. Omówiono dotychczas pierwszą grupę norm, określających pojęcie pracowniczych pomysłów wynalazczych; do bliższego rozważenia pozostaje zgodnie z zapowiedzią treść przepisów, zawartych w art. 3, 20, 28, 29 i 30 oraz w art. 1 pkt 1 i 2 wymienionego dekretu.

W świetle przepisów przytoczonego art. 3, 28, 29 i 30 pracowniczym pomysłem wynalazczym jest zdefiniowany omówionymi powyżej normami wynalazek, wzór, udoskonalenie techniczne lub usprawnienie, dokonane w określonych warunkach przez pracownika lub pracowników społecznego zakładu pracy, stowarzyszenia

wyższej użyteczności, związku zawodowego lub innej organizacji społecznej, w czasie trwania stosunku służbowego lub umownego, albo w ciągu jednego roku po ustaniu tego stosunku, jak również dokonane w tym czasie przez żołnierza lub żołnierzy w czynnej służbie wojskowej. Trzeba nadmienić, że pracowniczym pomysłem wynalazczym jest również pomysł wynalazczy, dokonany we wskazanych okolicznościach wspólnie z osobą lub osobami nie będącymi pracownikami jednostek gospodarki społecznej lub żołnierzami w czynnej służbie wojskowej.

W rozumieniu cyt. dekretu pracownikiem jest osoba zatrudniona w jednostce gospodarki społecznej na podstawie stosunku publiczno-prawnego, albo na podstawie umowy o pracę, umowy o dzieło lub umowy zlecenia (art. 1 pkt 2, art. 29 i art. 30 ust. 1). Społecznym zakładem pracy zaś jest każdy zakład pracy prowadzony przez Państwo, osobę prawną prawa publicznego, przedsiębiorstwo państwowe, centralę spółdzielczo-państwową, centralę spółdzielni lub spółdzielnię, albo przez spółkę, w której Skarb Państwa, przedsiębiorstwo państwowe lub osoba prawna prawa publicznego posiada udział wynoszący ponad 50% kapitału zakładowego (art. 1 pkt 1). Pracownikami jednostek gospodarki społecznej są przeto według dekretu nie tylko osoby zatrudnione w którejkolwiek z wyliczonych form prawnych w przedsiębiorstwach państwowych lub spółdzielczych, ale również osoby zatrudnione w organach władzy i administracji państwowej.

Nie każdy jednak pomysł wynalazczy, dokonany w wymienionym okresie czasu przez pracowników jednostek gospodarki społecznej lub żołnierzy w czynnej służbie wojskowej, jest pracowniczym pomysłem wynalazczym. Pracowniczym wynalazkiem, wzorem, udoskonaleniem technicznym lub usprawnieniem jest tylko taki pomysł wynalazczy, który został dokonany przez te osoby w następujących warunkach, określonych w art. 3 ust. 1 pkt 1—4 dekretu o wynalazczości pracowniczej: 1) w wykonaniu umowy o pracę nad pomysłami wynalazczymi lub w wykonaniu dotyczącej umowy zlecenia, albo 2) w związku z pracą o charakterze naukowo-badawczym, wykonywaną na podstawie umowy o pracę, albo 3) w związku z zakresem pracy wykonywanej w jednostce gospodarki społecznej, albo wreszcie 4) przy pieniężnej lub innej pomocy materialnej, otrzymanej od jednostki gospodarki społecznej na opracowanie pomysłu wynalazczego, Jednoczesne istnienie warunków, wymienionych w poszczególnych punktach, nie zmienia omawianego charakteru pomysłów wynalazczych. Wyjaśnienia wymaga wyrażenie „w związku z zakresem pracy wykonywanej w jednostce gospodarki społecznej“. Oznacza ono, że między pracą zawodową twórcy a dokonaniem pomysłu wynalazczego musi zachodzić bezpośredni związek przyczynowy, przy czym przedmiot tego pomysłu powinien należeć do zakresu pracy wykonywanej przez twórcę w zakładzie pracy, czyli winien wchodzić w zakres jego obowiązków służbowych. Przy tłumaczeniu przytoczonego sformułowania należy w przypadkach wątpliwych stosować omówioną dalej regułę interpretacyjną, wynikającą z przepisów prawa i korzystną dla wynalazców i racjonalizatorów.

Z treści art. 20, 28, 29 i 30 dekretu o wynalazczości pracowniczej wynika, że przepisy tego dekretu stosuje się odpowiednio w przypadku, gdy osoba nie będąca w rozumieniu dekretu pracownikiem jednostki gospodarki uspołecznionej albo żołnierzem w czynnej służbie wojskowej odstępuje takiej jednostce swój wynalazek lub wzór, nie opatentowany jeszcze lub nie zarejestrowany w Polsce na jej rzecz, albo udoskonalenie techniczne lub usprawnienie. Oznacza to, że niepracowniczy pomysł wynalazczy, odstąpiony jednostce gospodarki uspołecznionej w trybie art. 20 dekretu, jest uważany w świetle obowiązującego prawa za pracowniczy pomysł wynalazczy. Aczkolwiek art. 20 dekretu nie mówi o tym wyraźnie, to jednak okazuje się z całości przepisów o wynalazczości pracowniczej, że wyrażona w tym artykule zasada dotyczy oczywiście również niepracowniczych pomysłów wynalazczych, dokonanych przez pracowników jednostek gospodarki uspołecznionej lub żołnierzy w czynnej służbie wojskowej. Zasada ta polega na tym, że niepracowniczy pomysł wynalazczy, dokonany przez jakąkolwiek osobę i odstąpiony jednostce gospodarki uspołecznionej w trybie art. 20 dekretu, jest uważany w świetle obowiązującego prawa za pracowniczy pomysł wynalazczy i rodzi skutki majątkowe, przewidziane w tym dekrete. Należy dodać, że wyraz „swoj”, użyty w art. 20 dekretu, wskazuje na to, że normy dotyczące odstępowania jednostkom gospodarki uspołecznionej niepracowniczych pomysłów wynalazczych stosują się zarówno do twórców tych pomysłów, jak i do następców prawnych wymienionych twórców.

Z podanych ostatnio uwag widać, że obok pomysłów wynalazczych, które niezależnie od woli twórców lub ich następców prawnych są pracowniczymi pomysłami wynalazczymi z mocy samego prawa, istnieją również pomysły wynalazcze, które stają się pracowniczymi pomysłami wynalazczymi dopiero z chwilą dobrowolnego ich odstąpienia, o którym mowa w art. 20 dekretu o wynalazczości pracowniczej. Odstąpienie to dochodzi do skutku przez dokonanie dwustronnej czynności prawnej, zmierzającej do ustanowienia określonego stosunku prawnego, czyli do wywołania skutków prawnych wynikających z dekretu o wynalazczości pracowniczej. Wymieniona dwustronna czynność prawna to umowa, zawarta między jednostką gospodarki uspołecznionej a właścicielem niepracowniczego pomysłu wynalazczego, mocą której właściciel ten przenosi na jednostkę gospodarki uspołecznionej prawo własności pomysłu wynalazczego, nabywając jednocześnie prawo do świadectwa autorskiego, świadectwa o dokonaniu udoskonalenia technicznego lub zaświadczenia o dokonaniu usprawnienia oraz prawo do wynagrodzenia w wysokości określonej w uchwale Rady Ministrów z dnia 14.4 1951 r. o wynagradzaniu twórców pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień. Dekret o wynalazczości pracowniczej nie ustala formy takiej umowy, ani nie przesądza, czy ma być to umowa pod tytułem darmym lub odpłatnym.

Od odstąpienia niepracowniczego pomysłu wynalazczego jednostce gospodarki uspołecznionej na zasadach dekretu o wynalazczości pracowniczej należy odróżnić zbycie takiej jednostce niepracowniczego wynalazku lub wzoru użytkowego

na zasadach zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 316 z dnia 8.8 1951 r. w sprawie wykorzystania opatentowanych wynalazków (Biuletyn PKPG z 1951 r. Nr 22, poz. 232 i Nr 29, str. 397) <sup>4)</sup> oraz pisma okólnego Przewodniczącego PKPG Nr 6 z dnia 20.3 1952 r. w sprawie niepracowniczych wynalazków i wzorów użytkowych, mających znaczenie dla gospodarki narodowej (Biuletyn PKPG z 1952 r. Nr 11, poz. 71) <sup>5)</sup>. W tym ostatnim przypadku zbyty wynalazek lub wzór pozostaje nadal niepracowniczym wynalazkiem lub wzorem, zbywca nie uzyskuje prawa do świadectwa autorskiego, a wysokość wynagrodzenia zostaje ustalona w drodze dwustronnego porozumienia osób zawierających umowę kupna-sprzedaży.

\* \* \*

Przy rozważaniu pojęcia nowości pracowniczych pomysłów wynalazczych należy zwrócić szczególną uwagę na pojęcie oryginalności pracowniczych udoskonalień technicznych i usprawnień. Pojęcie to bowiem nie jest wyjaśnione w obowiązujących przepisach i sprawia wiele trudności przy ocenie pomysłów wynalazczych, zgłaszanych w zakładach pracy. Przepisy te uzależniają wypłatę wynagrodzenia za dokonanie pracowniczych udoskonalień technicznych lub usprawnień przez niektóre kategorie pracowników jednostek gospodarki uspołecznionej od stwierdzenia oryginalności tych pomysłów wynalazczych. Wyrażenia „oryginalne udoskonalenie techniczne” oraz „oryginalne usprawnienie” są użyte w § 19 uchwały Rady Ministrów z 1951 r. o wynagradzaniu twórców pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień, w § 57 zarządzenia Przewodniczącego PKPG z 1951 r. o organizacji wynalazczości pracowniczej oraz w § 2 zarządzenia Prezesa Urzędu Patentowego R.P. z 1952 r. w sprawie zgłaszania przez zakłady pracy do Urzędu Patentowego R.P. udoskonalień technicznych i usprawnień (*Wiad. Urz. Pat.* z 1952 r. Nr 3/4, poz. 32). Normy zawarte w tych paragrafach nie mają oczywiście zastosowania do udoskonalień technicznych i usprawnień, odstąpionych jednostkom gospodarki uspołecznionej w trybie art. 20 dekretu o wynalazczości pracowniczej.

Według ogólnie przyjętej wykładni za oryginalne udoskonalenie techniczne uważa się taki pomysł wynalazczy: 1) który odpowiada warunkom określonym w art. 1 pkt 4 (moment techniczny i gospodarczy) i w art. 2 ust. 1 (moment nowości) oraz w art. 3, 29 i 30 dekretu o wynalazczości pracowniczej, czyli jest pracowniczym pomysłem wynalazczym w rozumieniu wymienionego dekretu, a ponadto 2) którego przedmiot nie był objęty w chwili dokonania tego udoskonalenia technicznego zarządzeniami, zaleceniami lub planami technicznymi, podającymi sposób rozwiązania danego zagadnienia technicznego, oraz 3) który przekracza przeciętny stan techniki, istniejący w danej gałęzi gospodarki narodowej. Oznacza to, że np. wykaz tematów sporządzony przez władzę nadrzędną i przekazany zakładowi

4) Tekst tego zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 5, poz. 60.

5) Tekst tego pisma okólnego jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1952 r. Nr 3/4, poz. 32.

pracy do opracowania nie jest przeszkodą do uznania udoskonalenia technicznego za oryginalne udoskonalenie techniczne. To samo dotyczy odpowiednio usprawnienia. Za oryginalne usprawnienie uważa się więc taki pomysł wynalazczy: 1) który odpowiada warunkom określonym w art. 1 pkt 5 (moment gospodarczy) i w art. 2 ust. 2 (moment nowości) oraz w art. 3, 29 i 30 dekretu o wynalazczości pracowniczej, czyli jest usprawnieniem pracowniczym w rozumieniu wzmiankowanego dekretu, a ponadto 2) którego przedmiot nie był objęty w chwili dokonania tego usprawnienia zarządzeniami, zaleceniami lub planami technicznymi, podającymi sposób dokonania danego ulepszenia, oraz 3) który przekracza przeciętny stan techniki, istniejący w danej gałęzi gospodarki narodowej.

Dalsze spostrzeżenia, dotyczące pojęcia oryginalności pracowniczych udoskaleń technicznych i usprawnień oraz wynikających z tego pojęcia skutków prawnych w zakresie wynagradzania i premiowania, są zamieszczone w dziale poświęconym omówieniu uchwały Rady Ministrów o wynagradzaniu twórców pracowniczych wynalazków, udoskaleń technicznych i usprawnień (str. 815 i 816).

## 2. Przepisy dekretu o wynalazczości pracowniczej, dotyczące wynagradzania i premiowania

Dekret o wynalazczości pracowniczej nie precyzuje wysokości i zasad obliczania wynagrodzeń za dokonanie pracowniczych wynalazków, wzorów, udoskaleń technicznych i usprawnień oraz nie zawiera wyczerpujących norm w sprawie premiowania i wynagradzania za pomoc techniczną, udzielaną przy opracowywaniu pracowniczych pomysłów wynalazczych, a zagadnienie premiowania za współudział w realizacji tych pomysłów pomija milczeniem. Dekret ten jest bowiem ramowym aktem prawodawczym, określa jedynie podstawowe pojęcia, ustala najogólniejsze zasady, normuje prawa i obowiązki twórców pracowniczych pomysłów wynalazczych i innych zainteresowanych osób oraz jednostek gospodarki społecznej, upoważnia lub zobowiązuje określone organy administracji państwowej do wydania szczegółowych przepisów wykonawczych.

Według art. 9 ust. 1 i art. 28 wymienionego dekretu za dokonanie pracowniczego wynalazku, wzoru, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia, przyjętego do wykorzystania, jego twórcy lub twórcom przysługuje prawo do wynagrodzenia stosownie do przepisów tego dekretu. Przyjęcie pomysłu wynalazczego do wykorzystania oznacza decyzję, stwierdzającą, że pomysł ten nadaje się do wprowadzenia go w życie w jednostce lub jednostkach gospodarki społecznej. Bez znaczenia jest okoliczność, czy twórcy pomysłów wynalazczych są pracownikami jednostek gospodarki społecznej, o których mowa w art. 1 pkt 1, art. 29 ust. 1 oraz w art. 30 ust. 1 dekretu. Twórcami tymi, którym przysługuje wynagrodzenie, mogą być także osoby, wymienione w art. 3 ust. 2 dekretu (art. 11), oraz żołnierze w czynnej służbie wojskowej (art. 30 ust. 1). Ponadto przepisy art. 9 ust. 1 i art. 28 stosują się również odpowiednio do osób, które na zasadzie art. 20 dekretu odstąpiły jednostkom gospodarki społecznej swe pomysły wynalazcze. Osoby

te odstępują przecież te pomysły za takim samym wynagrodzeniem, jakie przysługuje twórcom za dokonanie pracowniczego wynalazku, wzoru, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia. W art. 9 ust. 2 i art. 28 dekret upoważnia Radę Ministrów do określenia, jeśli uzna za wskazane, także innych korzyści i uprawnień, które obok wynagrodzenia mogłyby być dodatkowo przyznane twórcom pracowniczych pomysłów wynalazczych. Dotychczas Rada Ministrów nie skorzystała z tego uprawnienia.

Art. 18 ust. 1 i art. 28 dekretu o wynalazczości pracowniczej zawierają delegację dla Rady Ministrów do określenia zasad obliczania wynagrodzeń za dokonanie pracowniczych wynalazków, wzorów, udoskaleń technicznych i usprawnień, ustalenia trybu i terminów wypłat tych wynagrodzeń oraz do wskazania przypadków, w jakich wynagrodzenia te są wolne od podatków, opłat i świadczeń publiczno-prawnych. Na podstawie tej delegacji Rada Ministrów wydała uchwałę Nr 291 z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskaleń technicznych i usprawnień. Chociaż uchwała ta nie wymienia wzorów, to jednakże zgodnie z treścią art. 28 dekretu („przepisy... stosuje się odpowiednio do wzorów“) należy przyjąć, że normy tej uchwały dotyczące pracowniczych wynalazków stosują się również do wzorów pracowniczych.

Obok wskazanej powyżej grupy przepisów dekretu o wynalazczości pracowniczej, normujących sprawę wynagradzania twórców za dokonanie pracowniczych pomysłów wynalazczych, dekret ten zawiera także inną grupę przepisów, które regulują sprawę wynagrodzeń określanych w umowach, zawieranych przez jednostki gospodarki społecznej z pracownikami tych jednostek o pracę nad wynalazkami, wzorami, udoskaleńciami technicznymi lub usprawnieniami, albo określonych w umowach zlecenia dotyczących tego rodzaju pracy. Przepisy należące do tej drugiej grupy mieszczą się w art. 3 ust. 1 pkt 1 i art. 18 ust. 2 oraz w art. 28 i 29 dekretu. Wynika z tych przepisów, że jednostki gospodarki społecznej mogą zawierać z pracownikami tych jednostek wzmiankowane umowy o pracę lub umowy zlecenia. Strony umawiają się, że w razie dokonania przez pracownika pomysłu wynalazczego pomysł ten będzie uważany za pracowniczy pomysł wynalazczy. Jednostka gospodarki społecznej nabywa w tym przypadku prawo własności pomysłu wynalazczego, a twórca tego pomysłu uzyskuje prawo do świadectwa lub zaświadczenia oraz otrzymuje wynagrodzenie ustalone w umowie, a nie w cytowanej uchwałie Rady Ministrów z 1951 r. Przepisy tej uchwały mogą oczywiście służyć za podstawę przy ustalaniu w umowach wysokości wynagrodzenia. Termin wypłaty wynagrodzenia z umowy nie jest ustalony w dekrecie. Umowa może więc przewidywać wypłatę wynagrodzenia jednocześnie z jej podpisaniem.

Jak widać z przytoczonych ostatnio przepisów, dekret o wynalazczości pracowniczej zezwala jednostkom gospodarki społecznej na zawieranie z pracownikami tych jednostek umów o pracę nad pomysłami wynalazczymi lub umów zlecenia tego rodzaju pracy za wynagrodzeniem, ustalonym dowolnie przez umawiające się strony. Pomysły wynalazcze, dokonane na skutek takich

umów, są pracowniczymi pomysłami wynalazczy-  
mi. Jeżeli okaże się już po zawarciu umowy, że  
ustalone w niej wynagrodzenie jest rażąco niskie  
w stosunku do korzyści, osiąganych przez jedno-  
stkę gospodarki uspołecznionej z zastosowania po-  
mysłu wynalazczego, twórcy przysługuje wynag-  
rodzenie w wysokości określonej w uchwale Ra-  
dy Ministrów z 1951 r. (art. 18 ust. 2). Dekret nie  
wskazuje władzy, właściwej do orzekania w przed-  
miocie wzmiankowanego „rażąco niskiego“ wynag-  
rodzenia. Na podstawie jednak porównania prze-  
pisów art. 18 ust. 2, art. 21 ust. 2 i art. 22 ust. 2  
tego dekretu oraz art. 72 i 158 rozporządzenia Pre-  
zydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3.1928 r.  
o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towa-  
rowych należałoby przyjąć, że taką władzą są są-  
dy powszechne (sądy wojewódzkie).

Art. 30 ust. 2 i art. 28 dekretu o wynalazczości  
pracowniczej zawierają oddzielne delegacje dla  
Ministra Obrony Narodowej i Ministra Bezpieczeń-  
stwa Publicznego do wydania przez każdego z nich  
w swoim zakresie przepisów wykonawczych w  
przedmiotach unormowanych w art. 18 i art. 28  
tego dekretu. Wydanie tych przepisów powinno  
nastąpić w porozumieniu z Przewodniczącym Pań-  
stwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Mi-  
nistrem Finansów. Przepisy te nie zostały dotych-  
czas wydane.

Prawo do wynagrodzenia za dokonanie prac-  
owniczego pomysłu wynalazczego, przyjętego do  
wykorzystania (art. 9 ust. 1 i art. 28), jak również  
prawo do wynagrodzenia, określonego w umowie  
o pracę nad pomysłami wynalazczymi lub w umo-  
wie zlecenia tego rodzaju pracy (art. 3 ust. 1 pkt 1  
i art. 28), przechodzi zgodnie z art. 10 dekretu na  
inne osoby w drodze dziedziczenia lub zapisu. Pra-  
wa te mogą być także przedmiotem innych mająt-  
kowych stosunków prawnych, unormowanych  
szczegółowo w prawie cywilnym.

Z art. 32 ust. 2 i art. 28 dekretu o wynalazczości  
pracowniczej wynika, że przepisy tego dekretu,  
dotyczące wynagradzania za pracowniczego wynalazki,  
wzory, udoskonalenia techniczne i usprawnienia,  
stosuje się również do pracowniczych pomysłów  
wynalazczych z zakresu obrony Państwa.

Dekret o wynalazczości pracowniczej stwierdza  
w art. 19, 28, art. 29 ust. 1 i art. 30 ust. 1, że oso-  
bom, które na zlecenie jednostek gospodarki uspo-  
łecznionej udzieliły pomocy technicznej przy opra-  
cowaniu pracowniczego wynalazku, wzoru, udo-  
skonalenia technicznego lub usprawnienia, przy-  
znaje się premie według zasad, ustalonych przez  
Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowa-  
nia Gospodarczego w porozumieniu z Ministrem  
Finansów. Zasady te zostały określone w zarzą-  
dzeniu Przewodniczącego PKPG z dnia 24.8.1951 r.  
w sprawie premiowania i wynagradzania za po-  
moc techniczną przy opracowywaniu pracowni-  
czych wynalazków, udoskonalień technicznych  
i usprawnień.

### 3. Przepisy uchwały Rady Ministrów, dotyczące ogólnych zasad wynagradzania za dokonanie pracowniczego pomysłu wynalazczego oraz premiowania za współudział w realizacji tych pomysłów

Na podstawie art. 18 ust. 1 dekretu o wynalazczości pracowniczej Rada Ministrów wydała uchwałę Nr 291 z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wy-

nalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-36, poz. 446)<sup>6)</sup>, która obowiązuje od dnia 5.5.1951 r. we wszystkich niemal jednostkach gospodarki uspołecznionej. Zgodnie z art. 28 wymienionego dekretu uchwała ta dotyczy również, jak już powiedziano, pracowniczych wzorów. Zarówno jednak dekret, jak i uchwała zawierają przepisy, które ograniczają zakres obowiązywania tej uchwały tak co do osób twórców pracowniczych pomysłów wynalazczych, jak i co do przedmiotu tych pomysłów, albo które przypominają tylko, jakich zagadnień uchwała ta nie normuje.

Przepisy uchwały Rady Ministrów nie stosują się więc do pracowniczych pomysłów wynalazczych, dokonanych przez pracowników podlegających Ministrowi Obrony Narodowej i Ministrowi Bezpieczeństwa Publicznego oraz przez żołnierzy w czynnej służbie wojskowej. Dekret o wynalazczości pracowniczej upoważnia i zobowiązuje w art. 30 tych ministrów do wydania oddzielnych przepisów wykonawczych w przedmiocie wynagradzania za dokonanie pracowniczych pomysłów wynalazczych. Ponadto uchwała Rady Ministrów stwierdza w § 1 ust. 2, że jej przepisów nie stosuje się do: 1) usprawnień administracyjnych dotyczących aparatu administracji publicznej, 2) usprawnień administracyjnych dotyczących aparatu administracji gospodarczej, tj. ulepszenia organizacji i kierownictwa jednostek gospodarki uspołecznionej (np. uproszczenia lub ulepszenia sprawozdawczości, rachunkowości, dokumentacji, zaopatrzenia lub zbytu), 3) pomysłów wynalazczych powodujących oszczędności, obniżające ogólny koszt obiektów budowlanych, 4) nowych metod hodowli w rolnictwie i leśnictwie oraz 5) nowych sposobów leczenia chorób u ludzi i zwierząt. Dziedziny te, wyjęte spod działania uchwały lub nie podlegające w ogóle jej działaniu ze względu na swój charakter, wymagają odrębnego uregulowania prawnego. Dotychczas jednak została unormowana tylko sprawa wynagradzania twórców za dokonanie usprawnień administracyjnych, dotyczących aparatu administracji publicznej. Według przytoczonego wyżej zarządzenia Prezesa Rady Ministrów z 1950 r. o komisjach usprawnienia administracji publicznej Centralna Komisja Usprawnienia Administracji Publicznej przy Prezesie Rady Ministrów może przyznawać twórcom usprawnień administracyjnych odznaczenia, dyplomy uznania, nagrody książkowe lub nagrody pieniężne.

Uchwała Rady Ministrów obejmuje normy o wynagradzaniu za dokonanie pracowniczego wynalazków, wzorów, udoskonalień technicznych i usprawnień, przy czym uprawnienia twórców wynalazków oraz twórców wzorów do wynagrodzenia są równe. Normy te są zawarte w § 1—35, 40 i 41 tej uchwały. Ponadto przedmiotem uchwały są również normy o premiowaniu za współudział w realizacji pomysłów wynalazczych. Normy te zawiera § 1, 2 i 36—41 wzmiankowanej uchwały.

W § 3 cytowana uchwała stanowi, że za dokonanie pracowniczego wynalazku, a więc i wzoru, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia, przyjętego do wykorzystania w trybie przewidzianym w przepisach o organizacji wynalazczości pracowniczej, jego twórcy lub twórcom przysłu-

<sup>6)</sup> Tekst tej uchwały jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 3, poz. 29.



guje prawo do wynagrodzenia zgodnie z przepisami tej uchwały. Przepisami o organizacji wynalazczości pracowniczej jest w rozumieniu uchwały (§ 2 ust. 2 lit. c) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7.7 1951 r. w sprawie określenia organów właściwych do przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień i do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za te wynalazki, udoskonalenia techniczne i usprawnienia, jak również trybu postępowania tych organów (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-66, poz. 869). Zarządzenie to w § 39 stanowi, że przez przyjęcie pomysłu wynalazczego do wykorzystania rozumie się powzięcie decyzji o jego realizacji. Decyzję tę wydaje kierownik jednostki gospodarki uspołecznionej, właściwej ze względu na przedmiot pomysłu wynalazczego, po przyjęciu tego pomysłu przez komisję wynalazczości. Jeżeli pracowniczemu pomysłu wynalazczego dokonały dwie osoby lub więcej osób, twórcom przysługuje prawo do wynagrodzenia w równych częściach, chyba że zawarte między nimi porozumienie stanowi inaczej. Jeśli pracowniczy pomysł wynalazczy został przyjęty do wykorzystania dopiero w związku z później zgłoszonym pomysłem wynalazczym, dokonany przez inną osobę, prawo do wynagrodzenia przysługuje twórcy i tej osobie w równych częściach, o ile zawarte między nimi porozumienie nie zawiera odmiennych postanowień. Prawo do wynagrodzenia za dokonanie pracowniczego pomysłu wynalazczego gaśnie, jeżeli osoba lub osoby uprawnione, wiedząc o przysługującym im uprawnieniu, nie podejmą wynagrodzenia w ciągu trzech lat od dnia otrzymania zawiadomienia o powstaniu tego prawa. Kwoty, wypłacone z tytułu wynagrodzenia za dokonanie pracowniczych wynalazków, wzorów, udoskonaleń technicznych lub usprawnień, podlegają zwrotowi tylko wówczas, jeżeli podjęcie tych kwot nastąpiło w złej wierze lub stanowiło czyn karalny.

Wysokość wynagrodzenia zależy od technicznego znaczenia pracowniczego pomysłu wynalazczego, oszczędności lub innej korzyści osiągniętej przez gospodarkę narodową na skutek zastosowania tego pomysłu oraz od stopnia opracowania pomysłu przez twórcę lub twórców. Wynagrodzenie to stanowi w zasadzie określoną część oszczędności, uzyskanych w ciągu roku w wyniku zastosowania pomysłu wynalazczego w jednym lub więcej zakładach pracy, obliczoną według tabeli podanej w omawianej uchwale Rady Ministrów. Wynagrodzenie to może być podwyższone w przypadkach, wskazanych w § 10 i 11 tej uchwały. Wynagrodzenie za dokonanie pracowniczego wynalazku lub wzoru stanowi określoną część oszczędności, uzyskanych w ciągu jednego roku w czasie pierwszych pięciu lat stosowania tego wynalazku lub wzoru, przy czym za podstawę bierze się rok, w którym oszczędności te są najwyższe. Wynagrodzenie zaś za dokonanie pracowniczego udoskonalenia technicznego lub usprawnienia stanowi określoną część oszczędności, uzyskanych w ciągu pierwszego roku stosowania tego udoskonalenia lub usprawnienia. Tabela wynagrodzeń zawiera trzy rodzaje stawek wynagrodzeń: za dokonanie wynalazków i wzorów, za dokonanie udoskonaleń technicznych i za dokonanie usprawnień. Ponadto każdy rodzaj tych stawek obejmuje stawki wynagrodzeń, przypadających od oszczędności uzyskanych w pierw-

szym zakładzie pracy, oraz stawki wynagrodzeń, przypadających od oszczędności uzyskanych w następnych zakładach pracy. Wysokość wynagrodzenia za dokonanie pracowniczego pomysłu wynalazczego nie może przekraczać: za wynalazek lub wzór — 200 tys. zł, za udoskonalenie techniczne — 100 tys. zł, a za usprawnienie — 50 tys. zł.

Szczególniej uwagi wymagają przepisy § 19 ust. 1 uchwały Rady Ministrów. Przepisy te są stosowane często w sposób przynoszący szkodę niektórym kategoriom twórców pracowniczych udoskonaleń technicznych i usprawnień, co zraza tych twórców do pracy nad pomysłami wynalazczymi i hamuje rozwój wynalazczości pracowniczej, a tym samym opóźnia lub udaremnia wykonanie przez jednostki gospodarki uspołecznionej postawionych im zadań gospodarczych.

Według § 18 uchwały twórcom pracowniczych wynalazków i wzorów przysługuje prawo do wynagrodzenia za dokonanie tych wynalazków i wzorów, niezależnie od stanowiska, zajmowanego przez nich w jednostkach gospodarki uspołecznionej, oraz niezależnie od ich obowiązków służbowych, istniejących w chwili dokonania wymienionych wynalazków i wzorów. Natomiast § 19 ust. 1 uzależnia powstanie prawa do wynagrodzenia za dokonanie pracowniczych udoskonaleń technicznych lub usprawnień, związanych bezpośrednio z zakresem pracy ich twórców, będących fachowcami lub pracownikami na kierowniczych stanowiskach, od oryginalności tych udoskonaleń lub usprawnień. Celem przepisów § 19 ust. 1 uchwały Rady Ministrów jest z jednej strony zapewnienie fachowcom i pracownikom zatrudnionym na kierowniczych stanowiskach wynagrodzenia za pracę twórczą w dziedzinie wynalazczości i racjonalizacji, a z drugiej strony uniemożliwienie wynagradzania ich za dokonanie każdego bez wyjątku pomysłu wynalazczego, noszącego cechy udoskonalenia technicznego lub usprawnienia; w stosunku bowiem do tych osób muszą być stawiane wyższe wymagania niż wobec innych pracowników.

Jeżeli twórca pracowniczego udoskonalenia technicznego lub usprawnienia był w chwili jego dokonania zatrudniony w jednostce gospodarki uspołecznionej jako np. inżynier, technik, mistrz, pracownik naukowy instytutu naukowo-badawczego, konstruktor lub technolog, a przedmiot tego udoskonalenia lub usprawnienia należał ze względu na swój charakter do odcinka pracy, na którym twórca był zatrudniony w myśl postanowień umowy (udoskonalenie techniczne lub usprawnienie było „związane bezpośrednio z zakresem pracy“ jego twórcy), to zgodnie z § 19 ust. 1 pkt a uchwały nabywa on prawo do wynagrodzenia jedynie wówczas, jeśli udoskonalenie to lub usprawnienie jest oryginalne. Oryginalnym zaś udoskonaleniem technicznym lub usprawnieniem jest, jak już powiedziano na innym miejscu, pracownicze udoskonalenie techniczne lub usprawnienie, którego dokonanie wymaga wysiłku twórczego i nie należy do obowiązków służbowych jego twórcy, tj. którego dokonanie nie było przewidziane w zarządzeniach, zaleceniach lub w planach technicznych podających sposób dokonania, oraz którego treść wykracza ponad przeciętny poziom techniczny danego odcinka pracy w jednostce gospodarki uspołecznionej. Jeżeli natomiast dokonane przez tego twórcę pracownicze udoskonalenie

techniczne lub usprawnienie nie jest związane bezpośrednio z zakresem jego pracy, czyli nie należy do odcinka pracy, na którym jest on zatrudniony jako inżynier, to twórcy temu przysługuje wynagrodzenie bez względu na oryginalność dokonanego pomysłu wynalazczego.

Przytoczone wywody mogą być najlepiej wyjaśnione przykładami. Pracownik zatrudniony jako konstruktor w fabryce maszyn elektrycznych dokonał pracowniczego udoskonalenia technicznego lub usprawnienia z dziedziny przemysłu skórzanego. Udoskonalenie to lub usprawnienie nie jest związane bezpośrednio z zakresem wykonywanej przez niego pracy w tej fabryce jako konstruktora. Pracownikowi temu przysługuje prawo do wynagrodzenia za dokonanie tego pomysłu wynalazczego. Przepisy § 19 ust. 1 lit. a uchwały nie mają w tym przypadku zastosowania. Pracownik zatrudniony w przemyśle okrętowym jako inżynier-konstruktor silników dokonał pracowniczego udoskonalenia technicznego lub usprawnienia z dziedziny napędu okrętów. Z charakteru pracy wykonywanej przez tego pracownika wynika, że udoskonalenie to lub usprawnienie jest związane bezpośrednio z zakresem pełnionej przez niego pracy w zakładzie jako inżyniera, czyli należy do odcinka pracy, na którym pracownik ten zgodnie z umową jest zatrudniony. Pracownikowi temu przysługuje w myśl § 19 ust. 1 lit. a uchwały prawo do wynagrodzenia za dokonanie tego pomysłu wynalazczego jedynie wówczas, jeżeli pomysł ten jest oryginalny, tzn. jeżeli dokonanie tego pomysłu nie było nakazane z jednoczesnym podaniem sposobu dokonania i jeżeli pomysł ten wykracza ponad przeciętny poziom techniczny danego odcinka pracy.

W myśl § 19 ust. 1 lit. b uchwały Rady Ministrów dyrektorom, naczelnym inżynierom, głównym technologom, głównym metalurgom, naczelnym konstruktorom, głównym mechanikom, głównym energetykom, kierownikom wydziałów (działów) zarządu i wydziałów (oddziałów) produkcyjnych w jednostkach gospodarki uspołecznionej przysługuje prawo do wynagrodzenia za dokonanie pracowniczego udoskonalenia technicznego, związanego bezpośrednio z zakresem ich pracy, tylko wówczas, jeżeli udoskonalenie to jest oryginalne, tzn. którego dokonanie nie należy do obowiązków służbowych tych osób. Za dokonanie przez te osoby pracowniczego usprawnienia, związanego bezpośrednio z zakresem ich pracy, osobom tym nie przysługuje prawo do wynagrodzenia. Jeżeli natomiast wymienione osoby dokonały pracowniczego udoskonalenia technicznego lub usprawnienia, które nie jest związane bezpośrednio z zakresem ich pracy, czyli nie należy do odcinka pracy, na którym osoby te zgodnie z pełnionymi przez nie funkcjami są zatrudnione, to przysługuje im prawo do wynagrodzenia zarówno za dokonanie udoskonalenia technicznego, jak i za dokonanie usprawnienia, bez względu na oryginalność dokonanych pomysłów wynalazczych. Dokonanie w tym przypadku tych pomysłów nie należy do obowiązków służbowych wzmiankowanych osób.

Pracownicze pomysły wynalazcze powinny być jak najrychlej wprowadzane w życie, dopiero wówczas bowiem służą postępowi technicznemu i przyczyniają się do rozwoju gospodarki narodowej. Dlatego też zgodnie z uchwałą Rady Mi-

nistrów pracownicy jednostek gospodarki uspołecznionej niezależnie od zajmowanego przez nich stanowiska mogą być premiiowani za pracę nad przyspieszeniem opracowania konstrukcyjnego i zastosowaniem tych pomysłów wynalazczych w produkcji. Osoby więc, które rozumiejąc znaczenie wynalazczości i racjonalizacji, współdziałają w realizacji pracownicznych pomysłów wynalazczych, nabywają uprawnienia majątkowe.

#### 4. Przepisy dotyczące wynagradzania i premiowania w zakresie pracownicznych pomysłów wynalazczych dokonanych przez brygady racjonalizatorskie

Przewodniczący Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego wydał zarządzenie z dnia 15 grudnia 1951 r. w sprawie robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-104, poz. 1513)<sup>7)</sup>. Zarządzenie to stworzyło podstawy prawne dla powstających uprzednio samorzutnie i w sposób niezorganizowany zespołów wynalazczych. Określiło ono w szczególności zasady zawierania umów między uspołecznionymi zakładami pracy a robotniczo-inżynierskimi brygadami racjonalizatorskimi oraz ustalania w tych umowach wynagrodzeń i premii. Celem tego zarządzenia jest zapewnienie rozwoju nowej, wyższej formy organizacyjnej ruchu wynalazczości pracowniczej przez połączenie twórczej inicjatywy oraz doświadczenia robotników, mistrzów i przodowników pracy z wiadomościami oraz doświadczeniem techników i inżynierów.

Brygady racjonalizatorskie stanowią doskonalszą formę współpracy robotników z pracownikami inżynieryjno-technicznymi w dziedzinie wynalazczości. Są to zespoły pracowników uspołecznionych zakładów pracy, powstałe dla wykonania określonych zadań racjonalizatorskich, mających na celu dopomaganie tym zakładom w usuwaniu wąskich przekrojów, w mechanizacji pracochłonnych prac itp., przez dokonywanie i opracowywanie pracownicznych pomysłów wynalazczych oraz przez współudział przy wprowadzaniu tych pomysłów w życie. Brygady racjonalizatorskie zdały już pomyślnie egzamin życiowy. Przyczyniają się one w istotny sposób do rozwoju wynalazczości pracowniczej i postępu technicznego, zdobywają coraz większe uznanie wśród pracowników uspołecznionych zakładów pracy oraz stanowią ważny czynnik w pozyskiwaniu nowych kadr wynalazców i racjonalizatorów.

Jednym z najważniejszych czynników sprzyjających pomyślnemu rozwojowi nowej formy organizacyjnej ruchu wynalazczości pracowniczej jest prawidłowe sporządzanie umów między uspołecznionymi zakładami pracy a brygadami racjonalizatorskimi i należyte ich wykonywanie przez te zakłady przede wszystkim w zakresie wynagradzania i premiowania za pracę, dokonane przez zespoły wynalazcze. Zadaniem poniższych uwag jest zwrócenie uwagi czytelnika na istotne postanowienia, jakie muszą być zamieszczane w wymienionych umowach, aby uniknąć nieporozumień i sporów przy wykonywaniu tych umów.

Brygady racjonalizatorskie zawierają z uspołecznionymi zakładami pracy pisemne umowy, zwane socjalistycznymi zamówieniami racjonalizatorskimi, w sprawie dokonania i opracowania po-

<sup>7)</sup> Tekst tego zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1952 r. Nr 1, poz. 2.

mysłów wynalazczych (wynalazków, udoskonaień technicznych i usprawnień) oraz współdziału w ich realizacji. Na podstawie tych umów pomysły wynalazcze, dokonane przez brygady, są pracowniczymi pomysłami wynalazczymi, a twórcy tych pomysłów uzyskują prawo do wynagrodzenia, określonego w uchwale Rady Ministrów z dnia 14.4 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaień technicznych i usprawnień. W zamówieniu racjonalizatorskim należy m. in.: 1) wskazać, że do pomysłu wynalazczego, dokonanego przez brygadę, będą stosowane przepisy dekretu z dnia 12.10 1950 r. o wynalazczości pracowniczej, 2) zaznaczyć, że za dokonanie i opracowanie pomysłu wynalazczego oraz za wykonanie prac, związanych z realizacją tego pomysłu, brygada otrzyma wynagrodzenie i premię według zasad, ustalonych we wspomnianym zarządzeniu Przewodniczącego PKPG z dnia 15.12 1951 r., oraz 3) ustalić sposób wynagrodzenia za sporządzenie dokumentacji technicznej.

Wynagrodzenie za dokonanie przez brygadę racjonalizatorską pomysłu wynalazczego dzieli się między członków tej brygady zgodnie z zawartym między nimi porozumieniem, a w braku takiego porozumienia wynagrodzenie to wypłaca się im w równych częściach. Za sporządzenie dokumentacji technicznej brygada otrzymuje wynagrodzenie, ustalone w myśl przepisów § 14 przytoczonej uchwały Rady Ministrów lub postanowień umowy. Brygada racjonalizatorska otrzymuje ponadto wynagrodzenie za prace warsztatowe i pomocnicze, wykonane w godzinach pozasłużbowych przy realizacji pomysłu wynalazczego, oraz premię za współdziałanie w realizacji tego pomysłu, określoną w przepisach § 36—38 wzmiankowanej uchwały Rady Ministrów.

Socjalistyczne zamówienie racjonalizatorskie jest rodzajem umowy, wymienionej w art. 3 ust. 1 pkt 1 oraz w art. 18 ust. 2 dekretu o wynalazczości pracowniczej oraz przedstawionej już w niniejszych rozważaniach. W zamówieniu tym należy więc precyzować dokładnie uprawnienia i obowiązki umawiających się stron, w szczególności warunki wynagrodzenia za dokonanie i opracowanie pomysłu wynalazczego oraz za współdziałanie w jego realizacji. Zamówienie racjonalizatorskie jest dobrowolną umową, zawieraną przez społeczność zakład pracy z brygadą racjonalizatorską, wobec czego przepis § 13 zarządzenia z 1951 r. o brygadach racjonalizatorskich może mieć zastosowanie tylko w wyjątkowych przypadkach. Podpisanie bowiem tej umowy przez zakład pracy jest jednocześnie stwierdzeniem, że dokonanie danego pomysłu wynalazczego nie należy do obowiązków służbowych członków brygady racjonalizatorskiej i że przepisy § 19 uchwały Rady Ministrów z dnia 14.4 1951 r. nie mogą być brane w rachubę.

Brygadam racjonalizatorskim i jej członkom przysługuje na równi z innymi twórcami pracowniczych pomysłów wynalazczych prawo do wnoszenia skarg i odwołań w sprawie wynagrodzeń i premii, związanych z dokonaniem, opracowaniem lub współdziałaniem w realizacji dokonanych przez te brygady pracowniczych pomysłów wynalazczych. Uprawnienie to jest omówione w dziale, poświęconym zagadnieniu skarg i odwołań w sprawie wynagradzania i premiovania w zakresie wynalazczości pracowniczej.

#### 5. Przepisy z zakresu wynalazczości pracowniczej, dotyczące sporów o prawa do wynagrodzeń i premii

Osobom, które dokonały pracowniczych pomysłów wynalazczych przyjętych do wykorzystania, a więc również członkom robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich, przysługuje prawo do otrzymania świadectw autorskich (wynalazki i wzory), świadectw o dokonaniu udoskonaień technicznych lub zaświadczeń o dokonaniu usprawnień oraz prawo do wynagrodzenia. Za udzielenie pomocy technicznej przy opracowywaniu pracowniczych pomysłów wynalazczych przysługuje prawo do premii lub wynagrodzenia. Pracownicy jednostek gospodarki uspołecznionej, którzy współdziałają w realizacji pracowniczych pomysłów wynalazczych, czyli pracują nad przyspieszeniem konstrukcyjnego opracowania i wprowadzenia tych pomysłów w życie, nabywają prawo do premii. Na tle wymienionych uprawnień do wynagrodzenia lub premii mogą powstać spory między osobami zainteresowanymi i jednostkami gospodarki uspołecznionej. Zarówno dekret o wynalazczości pracowniczej, jak i akty wykonawcze do tego dekretu zawierają przepisy, które określają władze właściwe do rozpatrywania tych sporów oraz tryb wnoszenia skarg i odwołań. Na tym miejscu są podane tylko ogólne zasady dotyczące skarg i odwołań w przedmiocie wynagradzania i premiovania. Bardziej szczegółowe rozważania na temat sporów o prawa do wynagrodzenia i premii będą zamieszczone w części szczegółowej artykułu.

Zgodnie z art. 22 ust. 1 i art. 28 dekretu o wynalazczości pracowniczej spory między osobami zainteresowanymi lub następcami prawnymi tych osób i jednostkami gospodarki uspołecznionej o prawo twórcy do wynalazku, wzoru, udoskonalenia technicznego lub usprawnienia rozstrzyga Wydział Spraw Spornych Urzędu Patentowego P.R.L. W sporach tych może chodzić o ustalenie, czy dana osoba jest twórcą i czy przysługuje jej z tego tytułu prawo do wynagrodzenia za dokonanie pracowniczego pomysłu wynalazczego. Przedmiotem sporów z art. 22 ust. 1 dekretu może być więc żądanie ustalenia, czy rozwiązanie jakiegoś zagadnienia technicznego lub wprowadzenie ulepszenia jest dokonaniem pracowniczego pomysłu wynalazczego, czy dokonany pomysł wynalazczy jest pracowniczym lub niepracowniczym pomysłem wynalazczym, albo czy pracowniczy pomysł wynalazczy jest wynalazkiem, wzorem, udoskonaleniem technicznym lub usprawnieniem. Spory mogą dotyczyć również ustalenia, która z osób ubiegających się o prawo twórcy dokonała pracowniczego pomysłu wynalazczego, albo rozstrzygnięcia, czy twórcą pracowniczego pomysłu wynalazczego jest jedna osoba, czy też pomysł ten jest wspólnym dziełem kilku osób. Ponadto mogą powstać spory o ustalenie, czy ktoś jest współtwórcą pracowniczego pomysłu wynalazczego, czy też udzielił tylko pomocy technicznej lub jedynie wydał opinię. Wymienione rodzaje sporów o prawo twórcy są podane jedynie przykładowo, ponieważ nie podobna wyliczyć ich w sposób wyczerpujący.

Postępowanie przed Wydziałem Spraw Spornych Urzędu Patentowego można wszcząć nie tylko wówczas, gdy zostało już wydane świadectwo lub zaświadczenie, ale także przed jego wydaniem, a nawet w czasie, gdy pomysł wynalazczy nie został jeszcze zgłoszony do Urzędu Patentowe-

go przez jednostkę gospodarki uspołecznionej. Wszczęcie postępowania spornego następuje przez wniesienie skargi do Wydziału Spraw Spornych. Do postępowania przed tym Wydziałem w sporach o prawo twórcy do pomysłu wynalazczego stosuje się odpowiednio przepisy, ustalające postępowanie w sporach o unieważnienie patentu lub o unieważnienie rejestracji wzoru. Przepisy te są zawarte w art. 46—52 (lub w art. 132—138) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych. Przeciwnie orzeczeniom, wydanym przez Wydział Spraw Spornych, przysługuje stronom prawo wnoszenia odwołań do Wydziału Odwoławczego Urzędu Patentowego P.R.L. Do postępowania przed Wydziałem Spraw Spornych i przed Wydziałem Odwoławczym mają zastosowanie również przepisy art. 232—239 wymienionego rozporządzenia. Orzeczenia w Wydziale Spraw Spornych zapadają w kolegiach, złożonych z trzech członków. Jednym z nich jest sędzia sądu powiatowego. Orzeczenia w Wydziale Odwoławczym zapadają w kolegiach złożonych z pięciu członków. Jednym z nich jest sędzia sądu wojewódzkiego.

Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. o organizacji wynalazczości pracowniczej<sup>8)</sup> stanowi w § 17 ust. 2 pkt 3, że do rozstrzygania sporów o wysokość wynagrodzenia za dokonanie pracowniczych pomysłów wynalazczych są właściwe centralne komisje wynalazczości w centralnych zarządach lub jednostkach równorzędnych. Wszczęcie postępowania spornego następuje przez wniesienie odwołania do centralnej komisji wynalazczości za pośrednictwem komisji wynalazczości, która powzięła kwestionowaną uchwałę. Postępowanie przed centralnymi komisjami wynalazczości normują przepisy § 57—64 cyt. zarządzenia. Orzeczenia centralnych komisji wynalazczości są ostateczne. W myśl § 65 tego zarządzenia właściwi ministrowie mogą uchylać w drodze nadzoru orzeczenia centralnych komisji wynalazczości i wydawać decyzje ostateczne lub przekazywać sprawy centralnym komisjom wynalazczości do ponownego rozpatrzenia, udzielając jednocześnie wskazówek co do sposobu ich załatwienia.

Spory o prawo do premii lub wynagrodzenia za udzielenie pomocy technicznej przy opracowywaniu pracowniczych pomysłów wynalazczych rozstrzygają ostatecznie według § 6 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 24 sierpnia 1951 r. w sprawie premiowania i wynagradzania za pomoc techniczną przy opracowywaniu pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień<sup>9)</sup> kierownicy jednostek bezpośrednio nadrzędnych nad pracownikami lub wynagradzającymi jednostkami gospodarki uspołecznionej.

Skargi z powodu nieprzyznania lub nieprawidłowego rozdziału premii za współdziałanie w realizacji pracowniczych pomysłów wynalazczych rozpatrują w myśl § 39 uchwały Rady Ministrów z dnia 19 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień kierownicy

jednostek bezpośrednio nadrzędnych nad jednostkami gospodarki uspołecznionej, w których skarżący są zatrudnieni.

#### 6. Stosowanie przepisów z zakresu wynalazczości pracowniczej dotyczących wynagradzania i premiowania

Dekret o wynalazczości pracowniczej został wydany, jak głosi wstęp do tego dekretu, w celu wzmoczenia wynalazczości pracowniczej jako istotnego czynnika rozwoju gospodarki narodowej oraz w celu zapewnienia pracownikom opieki i pomocy Państwa w zakresie wynalazczości. Wyrazy określające te cele wskazują na zadania, jakie stoją przed służbą wynalazczości i racjonalizacji we wszystkich jednostkach gospodarki uspołecznionej, stanowią normę interpretacyjną, według której należy tłumaczyć i stosować przepisy dekretu i wydanych na jego podstawie aktów wykonawczych. Wydając dekret Państwo pragnęło wzmoczyć wynalazczość pracowniczą, będącą jednym z najważniejszych czynników postępu technicznego i rozwoju sił gospodarczych, oraz zapewnić opiekę i jak najdalej idącą pomoc materialną, techniczną i prawną tym osobom, które dzięki swemu twórczemu wkładowi przyczyniają się w wielkim stopniu do gospodarczej przebudowy Polski oraz umożliwiają w ten sposób podniesienie materialnego i kulturalnego poziomu społeczeństwa. Dekret zrodził gospodarcze potrzeby Polski i interesy szerokich rzesz pracowniczych. W przypadkach wątpliwych przepisy dekretu powinny być więc stosowane w sposób korzystny dla wynalazców i racjonalizatorów oraz dla osób, które udzielają pomocy przy opracowywaniu pomysłów wynalazczych i współdziałają w ich realizacji. Wzmoczenie wynalazczości pracowniczej, która jest dźwignią rozwoju produkcji i obniżenia jej kosztów, może nastąpić jedynie przez zapewnienie opieki i pomocy wszystkim osobom, pracującym twórczo w dziedzinie wynalazczości i racjonalizacji lub przyczyniającym się do jej rozwoju i praktycznego wykorzystania.

Zasadę dotyczącą stosowania przepisów z zakresu wynalazczości pracowniczej, wyrażoną w dekreście o wynalazczości pracowniczej, potwierdza Konstytucja Lipcowa, która w art. 65 ustala, że Polska Rzeczpospolita Ludowa szczególną opieką otacza inteligencję twórczą — pionierów postępu technicznego, wynalazców i racjonalizatorów. Przytoczone stwierdzenia ustawy zasadniczej, jaką jest Konstytucja, oraz dekretu o wynalazczości pracowniczej tworzą regułę interpretacyjną, pomocną przy prawidłowym rozumieniu i stosowaniu obowiązujących norm prawnych z zakresu wynalazczości pracowniczej.

Nie jest zadaniem niniejszych rozważań szczegółowe uzasadnienie oddawna uznanej powszechnie prawdy, że wynalazczość i racjonalizacja jest czynnikiem decydującym o postępie technicznym oraz że wynalazczość i racjonalizacja jest niemal synonimem rozkwitu przemysłowego, lecz zwrócenie jedynie uwagi na niektóre tylko środki, umożliwiające właściwe, zgodne z interesami wynalazców i racjonalizatorów stosowanie przepisów prawa z omawianej dziedziny.

Jednym z tych środków jest przede wszystkim korzystanie w szerokiej mierze przez komórki wynalazczości, komisje wynalazczości, kluby techniki i racjonalizacji, gabinety techniczne oraz inne instytucje i organizacje o podobnym charakterze

<sup>8)</sup> Tekst tego zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 4, poz. 46.

<sup>9)</sup> Tekst tego zarządzenia jest przedrukowany w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 5, poz. 59.

działania z pomocy osób, posiadających wykształcenie prawnicze. Przepisy dotyczące wynalazczości pracowniczej są bowiem zawarte w różnych aktach prawnych i umiejętne ich stosowanie w konkretnych przypadkach wymaga fachowej pomocy tych osób. Przy załatwianiu przez wymienione instytucje i organizacje spraw z zakresu wynalazczości pracowniczej należy obok inżynierów i techników oraz pracowników administracyjnych wciągnąć również jak najliczniejsze grono prawników.

Dalszym równie skutecznym środkiem, umożliwiającym trafne załatwianie wymienionych powyżej spraw, jest należyte zorganizowanie akcji szkoleniowej. Obok ministerstw, centralnych urzędów, innych jednostek gospodarki społecznej oraz organizacji społecznych, które prowadzą już kursy i narady poświęcone zagadnieniom z zakresu wynalazczości i racjonalizacji, powinny być do tej akcji włączone również szkoły średnie i wyższe. Do programów nauczania w tych szkołach należałoby włączyć jako przedmioty obowiązkowe

lub zalecane także zagadnienia z dziedziny wynalazczości i racjonalizacji.

Pomocnym wreszcie środkiem do osiągnięcia celów, zakreślonych w Konstytucji i w dekreście o wynalazczości pracowniczej, jest zachęcenie i spowodowanie osób, zatrudnionych w służbie wynalazczości i racjonalizacji lub interesujących się omawianymi problemami, do wzajemnego dzielenia się na łamach prasy technicznej i prawniczej swym doświadczeniem i poczynionymi spostrzeżeniami. Zapewni to szeroką wymianę myśli, umożliwi coraz lepsze rozumienie stosunkowo nowego w życiu polskim zjawiska, jakim jest wynalazczość i racjonalizacja, oraz przyczyni się do ustalenia zgodnej z przytoczonymi zasadami Konstytucji i dekretu wykładni obowiązujących przepisów prawnych z omówionej w niniejszym artykule dziedziny i do należytego stosowania tych przepisów w praktyce.

Część szczegółowa artykułu będzie wydrukowana w Wiad. Urz. Pat. Nr 1/1953..

Mgr inż. KAROL SZERŁĄG

## UJEDNOLICONE DRUKI W SŁUŻBIE KOMÓREK WYNAŁAZCZOŚCI

(Artykuł dyskusyjny)

Powstają wciąż nowe zagadnienia i narastają nowe zadania, których konieczność rozwiązywania — konieczność sprostania im w całej pełni — wymaga od świata pracy poszukiwania i tworzenia coraz lepszych środków i coraz bardziej postępowych metod pracy.

Nowy odcinek życia społecznego, jakim jest wynalazczość pracownicza, przechodząc od form żywiołowego ruchu do form organizowanych i planowanych, form coraz wyższych, od „elitarnego“ działania twórców nowych projektów do form działania zespołowego w brygadach robotniczo - inżynierskich, a wreszcie do działania masowego, które stało się hasłem nieustępliwiej walki zbiorowej o postęp techniczny na rok 1952, wymaga od utworzonego dla tej akcji aparatu służby administracyjnej, zwanej ogólnie komórkami wynalazczości, nastawienia się na jak najbardziej precyzyjne wykonywanie pracy kierowniczej, koordynacyjnej, kontrolnej i sprawozdawczej.

Jak wykazała praktyka, nieocenionym środkiem, ułatwiającym te prace, jest właściwie pomyślany i dobrze zorganizowany system skrupulatnego notowania zjawisk, przebiegających w szybkim tempie w polu działania wynalazczości. Temu celowi służyć powinny w dużej mierze odpowiednio zastosowane druki, bez czego nie jest do pomyślenia sprawne funkcjonowanie komórek wynalazczości, zarówno zakładowych, jak centralnych, których współpraca także na tej drodze znajdzie ściślejsze powiązanie.

Drukem tym jednak, z uwagi na ekonomię pracy, należy stawiać następujące wymagania:

a) aby uprościły prace biurowe i zwolniły kierowników komórek wynalazczości od konieczności utrzymywania w pamięci raz odnotowanych wiadomości,

b) aby pozwoliły na łatwe dla każdego odczytywanie dokonanych w ustalonym porządku zapisów

i wskazywały obowiązującą kolejność następnych za-  
biegów,

c) aby ułatwiały kontrolę tego, co, kiedy i jak zostało już wykonane.

d) aby pomagały przy sporządzaniu zestawień liczbowych i wypełnianiu druków — sprawozdań Głównego Urzędu Statystycznego,

e) aby wreszcie stały się jednym ze środków planowanego kierowania ruchem wynalazczości oraz podejmowania doraźnych decyzji interwencyjnych i koordynujących akcję.

Zależnie od przeznaczenia i formy druki komórek wynalazczości powinny dzielić się na druki książkowe i druki luźne. Druki książkowe przeznaczone są do broszurowania, a druki luźne do przesyłania informacji.

Druki książkowe, pomyślane na podstawie analizy przebiegu prac, wynikających z obowiązujących przepisów prawa o wynalazczości pracowniczej, stanowić będą:

I. Książkę notowań otrzymywanych zawiadomień według postanowień art. 12 dekretu z dnia 12.10 1950 r. (Dz. U. Nr 47, poz. 428) o przystąpieniu twórców do opracowania projektów na wybrane tematy.

II. Książkę rejestrującą przyjęte według § 9 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7.7 1951 r. (Monitor Polski Nr A-66, poz. 869) zgłoszenia opracowanych projektów.

III. Książkę ewidencji zleconych do rozpowszechnienia projektów oraz przypadających i dokonywanych wypłat dodatkowych wynagrodzeń twórców według przepisów § 5 zarządzenia Ministra Finansów z dnia 27.7 1951 r. (Monitor Polski Nr A-70, poz. 911).

IV. Zeszyt kwartalnych zestawień elementów, wynikających ze sprawozdań G.U.S. wzoru Z-6 dla zbiorczego zestawienia wzoru Z-7.

Druki luźne stanowiąc będą:

a) zapowiedzi (awiza) o podjętych pracach nad stworzeniem projektów,

b) raporty kuponowe w odcinkach I, II, III, IV i V o przebiegu poszczególnych faz załatwiania zgłoszonych projektów i o dokonywanych wypłatach wynagrodzeń twórców za projekty przyjęte do wykorzystania w pierwszym zakładzie pracy, wreszcie o przewidywanych i faktycznie osiągniętych oszczędnościach po zastosowaniu przyjętych projektów.

Wymienione druki, których zarówno układ strukturalny, sporządzanie sposobem gospodarczym, jak i spo-

sób użytkowania są opisane poniżej, nie pretendują bynajmniej do doskonałości. Pierwszy raz zastosowane w roku 1951 w Przedsiębiorstwie Państwowym Centrala Rybna, okazały się praktyczne w użyciu i od tej chwili nie zostały zastąpione niczym lepszym w pracy komórek wynalazczości. Ulegały jedynie stopniowym niewielkim zmianom w układzie, podyktowanym ekonomią miejsca i nowymi potrzebami, wynikającymi z przybywających z czasem zarządzeń władz, i w chwili obecnej mają budowę, przedstawioną na ponumerowanych niżej wzorach. Nie są one ani jedynym ani najlepszym rozwiązaniem interesującego nas zagadnienia, ale czasowo mogą oddać nieocenione usługi w służbie komórek wynalazczości, borykających się w miarę wzrostu zadań z licznymi trudnościami porządkowania stopniowo narastających wiadomości i opanowania bogatego materiału dokumentacyjnego.

**W Z Ó R N r 1**

**Zapowiedź (awizo) podjętych prac nad stworzeniem projektu**

Pieczętka firmowa  
zakładu pracy

1. L. p. . . . . /52
2. Nazwisko i imię podejmującego się opracowania projektu . . . . .  
 a) jego stanowisko służbowe . . . . .  
 b) jego macierzysty zakład pracy (nazwa) . . . . .
3. Data złożonego zawiadomienia . . . . .
4. Temat opracowywanego projektu . . . . .
5. Termin obiecywanego zgłoszenia gotowego projektu na dzień . . . . . miesiąca . . . . . /52 r.
6. Termin faktycznego zgłoszenia gotowego projektu data . . . . . /52 r.

Wzór powinien mieć zastosowanie w każdym przypadku, gdy do wiadomości komórki wynalazczości w zakładzie pracy zostanie podane zawiadomienie o podjęciu prac nad projektem, zgodnie z art. 12 dekretu z dnia 12.10 1950 r. Wypełnia go przebitkowo przez kalkę komórka wynalazczości otrzymująca zawiadomienie, po czym niezwłocznie przesyła jeden egzemplarz bezpośrednio do komórki Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu, drugi zaś wciąga do Książki notowań

otrzymywanych zawiadomień z art. 12 dekretu (wzór Nr 2).

Sporządzenie tego druku na gładkim papierze nie nastrocza trudności. Zapoczątkowuje on bieg sprawy w komórce wynalazczości, sygnalizując komórce Inżyniera Wynalazczości rozpoczęcie prac nad podjętym tematem, przedmiotowo określonym. Ma to znaczenie szczególne w przypadku, przewidzianym w ust. 3 art. 12 dekretu, oraz dla samego twórcy w przypadku wymaganej pomocy z art. 4 tego dekretu.

**W Z Ó R N r 2**

**I. Książka notowań otrzymywanych zawiadomień z art. 12 dekretu**

Lp.	Nazwisko i imię zawiadamiającego jego stanowisko służbowe nazwa macierzystego zakładu pracy	Data zawiadomienia i nr	Podjęty do opracowania temat projektu	Terminy		Odsyłacz do nr rej. książki II zgłosz. projektów	Pomoc techniczna dla twórcy									
				obiecane go zgt. proj.	faktycznego zgt. proj.		Zlecenie pomoc				komu (nazwisko zleceniobiorcy)	Data wykonania zlecenia	Rachun.		Wypłata	
							czytje	data	jego	znak			jego	data	zł	data
8	9	10	11	12	13	14	15	16								
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	

Układ wzoru Nr 2 w przeciwieństwie do wzoru Nr 1 jest kolumnowo-rubrykowany. Wzór posiada nagłówki ze związłymi tytułami, których treść powinna być wypełniana według informacji, nadesłanych Zapowiedzią wzoru Nr 1 komórce Inżyniera Wynalazczości central-

nego zarządu, w odpowiednich rubrykach dostosowanych numeracją wiążącą oba opisane tutaj druki.

Książki tego typu powinny być prowadzone równocześnie w komórkach zakładowych i w komórkach Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu.

Książka według wzoru Nr 2 ma 16 rubryk.

Rubr. 1 przeznaczona jest do wpisywania liczb porządkowych otrzymywanych kolejno zawiadomień.

Rubr. 2 poświęcona jest informacjom o twórcy podjętego do opracowania tematu; dane wpisuje się kolejno wiersz za wierszem jak podaje nagłówek.

Rubr. 3 przeznaczona jest na wpisanie daty przyjętego od twórcy zawiadomienia pisemnego i jego znaku.

Rubr. 4 nie wymaga wyjaśnienia; temat powinien być ujęty zwięźle lecz jasno.

Rubr. 5 powinna być wypełniana datą, w jakiej twórca obiecuje zgłosić opracowany przez siebie projekt z dokumentacją według § 5 zarządzenia Przewodniczącego PKPG.

Rubr. 6 powinna zawierać datę faktycznego zgłoszenia projektu z dokumentacją, wystarczającą do przyjęcia projektu przez komórkę wynalazczości.

W rubr. 7 wpisuje się nr rej. II Książki (wzór nr 3), przeznaczonej do rejestrowania formalnie zgłoszonych projektów.

Rubr. dalsze od 8 do 16 nie wymagają wyjaśnień.

Dane z rubryk 1 — 6 pokrywają się z danymi Zapowiedzi (awiza) i bieżąco podawane są do wiadomości komórce Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu.

Dane rubryk 8 — 16 wpisuje się w zakładowej komórce wynalazczości bieżąco w I Książce; dane te nie wymagają równoczesnego podawania ich komórce Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu, powinny natomiast być zamieszczane w części opisowej kwartalnego sprawozdania GUS (wzór Z-6) za miniony kwartał, w którym dokonano wypłaty należności, uwidocznionej w rubr. 16 wzoru nr 2.

Sporządzenie tej książki sposobem gospodarczym jest łatwe, jeżeli do rysowania układu kolumn i rubryk użyje się papieru kratkowanego o wymiarach boków każdego kwadracika 5 mm. Bierze się do tego celu papier kratkowany formatu A-3 i przy najdłuższym jego boku, mającym stanowić po załamaniu w środku górną część książki,

rysuje się tzw. „główkę“ lub nagłówek układu, podanego we wzorze Nr 2.

Dla dobrego podziału miejsca wyciąga się rubryki wzdłuż po liniach kratki, z zachowaniem podanych niżej szerokości rubryk, wyrażonych w ilościach kwadracików: rubr. 1 trzy, rubr. 2 jedenaście, rubr. 3 trzy, rubr. 4 dwanaście, rubr. 5 i 6 po trzy, rubr. 7 sześć, rubr. 8 cztery, rubr. 9 i 10 po trzy, rubr. 11 dwanaście, rubr. 12 dziewięć, rubr. 13 dwie, rubr. 14 trzy, rubr. 15 dwie i rubr. 16 trzy szerokości kwadracików po 5 mm każda.

Po sporządzeniu tego rysunku składa się przez środek odpowiednią ilość papieru, tym razem można już gładkiego, jako kartki przyszłej zbrozuruwanej książki, odkłada się u góry i odcina pas szerokości odpowiadającej nagłówkowi kratkowanego papieru, zawierającego pełny rysunek układu kolumn i rubryk, tak aby odsłonięty nagłówek wraz z numeracją rubryk pozwolił po wszyciu wkładkowych kartek na przedłużenie linii oddzielających kolumny i rubryki przez całą długość poszczególnych stron. Uzyskane stąd pola 16 rubryk należy z kolei poliniować poziomo w odstępie odpowiadającym pięciu kwadracikom czyli po 25 mm.

W komórce Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu I. Książka wzoru Nr 2 będzie miała ilościowo znacznie więcej zapisów niż w zakładowej komórce wynalazczości, nie tylko dlatego, że wszystkie terenowe Zapowiedzi (awiza) znajdują tu swoje odbicie, ale i dlatego, że wpisom podlegać będą także zawiadomienia o podjęciu prac, pochodzące od pracowników zarządu przedsiębiorstwa.

Zbrozuruwane w ten sposób książki wzoru Nr 2 pożądanym jest oprawić w twardą okładkę i zaopatrzyć w tytuł: I. Książka notowań otrzymanych zawiadomień z art. 12 dekretu.

W Z O R N r 3

II. Książka rejestru zgłoszonych z § 9 zarządzenia Przewodniczącego PKPG projektów (prowadzona przez zakładową komórkę wynalazczości)

KUPON I			KUPON II							KUP. III		K. IV	KUPON V										
Komórka wynalaz.	Twórca		Temat projektu	Komisja Wynalazczości (nazwa)	Uchwalono				zawierzenie wynagrodzenia		Zatwier. planu wykorzystania projektu (data)	Dokonane wypłaty wynagrodzeń						Zast.proj.wpięciu zakł.pracy (data)	Wielk. osiągniętej oszczędności faktycznej po upływie				
	Nr rej.	data przyj. zgłosz.proj.			nazwisko i imię stanowisko służbowe macierzysty zakład pracy	data uchwały	Nr protokołu posiedz. kom.	wielk. oszcz. rocz. przew. zł	wynagr. zł	z § 8		z § 12	data	przez kogo	§ 12		§ 8				6 mies.	12 mies.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24

Układ wzoru Nr 3 obejmuje 24 rubryki w pięciu kolumnach, którym będą odpowiadały tzw. raporty kuponowe w odcinkach: I, II, III, IV i V wzoru Nr 4.

Rubryki 1 — 12 nie wymagają wyjaśnień.

Rubr. 13 jest wprowadzona w tym celu, żeby unaoźnić termin, od którego zależy wypłata I raty wynagrodzenia, które w całości przekracza sumę 500 zł w uwzględnieniu przepisów § 32 pkt b uchwały Nr 291 Rady Ministrów.

Rubr. 14—21 nie wymagają bliższych wyjaśnień.

Rubr. 22 ma na celu uprzytomnienie daty, ważnej dla ustalenia 6-miesięcznego i 12-miesięcznego okresu wykorzystywania projektu, a to dla wypłat II raty i reszty należności (rubr. 18 i 19 oraz 20 i 21), ponadto zaś dla ustalenia oszczędności faktycznie osiągniętych i wyrażonych w złotych w rubr. 23 i 24.

Sporządzenie rysunku druku odbywa się w sposób analogiczny, jak opisano przy wzorze Nr 2, także na kratkowanym papierze formatu A-3. Wymiary szerokości rubryk, wyrażone w ilości kwadracików kratki papieru, powinny być następujące: rubr. 1 i 2 po trzy, rubr. 3 dziesięć, rubr. 4 jedenaście, rubr. 5 cztery, rubr. 6 i 7 po trzy, rubr. 8 cztery, rubr. 9, 10, 11 i 12 po trzy, rubr. 13 cztery, rubr. 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20 i 21 po dwa, rubr. 22 trzy i rubr. 23 i 24 po cztery szerokości kwadracików po 5 mm każda.

Na podstawie danych, wprowadzonych do poszczególnych rubryk książki wzoru Nr 3 przez zakładową komórkę wynalazczości, niezwłocznie po zakończeniu określonej fazy w toku załatwiania projektu zakładowa komórka wynalazczości powinna zakomunikować

wszelkie zmiany, zachodzące w załatwianiu projektu i podawać wszelkie elementy wymienione w rubrykach 1—24 za pomocą raportów kuponowych w odcinkach I — V, w których numeracja informacji będzie ściśle odpowiadała numeracji rubryk książki II wzoru Nr 3.

Raporty kuponowe w 5-ciu odcinkach podaje wzór Nr 4.

### W Z Ó R Nr 4

Pieczętka firmowa  
zakładu pracy

- KUPON I**
1. Nr rej. . . . . /52
  2. Data zgłoszenia . . . . . /52
  3. Nazwisko i imię twórcy . . . . .
    - a) stanowisko służbowe . . . . .
    - b) macierzysty zakład pracy twórcy . . . . .
  4. Temat projektu . . . . .

Pieczętka firmowa  
zakładu pracy

- KUPON II** Nr rej. . . . . /52
5. Nazwa Komisji Wynalazczości . . . . .
  6. Data uchwały Komisji Wynalazczości . . . . . /52
  7. Nr protokołu posiedzenia Komisji Wynalaz. . . /52
  8. Wielkość przewidywanej oszczędności rocznej zł . . . . .
  9. Określone wynagrodzenie z § 8 zł . . . . .
  10. Określone wynagrodzenie z § 12 zł . . . . .

Pieczętka firmowa  
zakładu pracy

- KUPON III** Nr rej. . . . . /52
11. Zatwierdzenie wynagrodzenia. — Data. . . . . /52
  12. Przez kogo (Dyr. zakładu, Dyr. Nacz., Ministra):  
. . . . .

Pieczętka firmowa  
zakładu pracy

- KUPON IV** Nr rej. . . . . /52
13. Zatwierdzenie planu wykorzystania projektu w pierwszym zakładzie pracy. — Data . . . . . /52

Pieczętka firmowa  
zakładu pracy

- KUPON V** (ew. V A, V B, V C)
- Nr rej. . . . . /52
14. Dokonana wypłata wynagrodzenia z § 12  
— Data . . . . . /52
  15. " " " z § 12  
— zł . . . . .
  16. " " " z § 8  
I rata — Data . . . . . /52
  17. " " " z § 8  
I rata — zł . . . . .
  18. " " " z § 8  
II rata — Data . . . . . /52

19. " " " z § 8  
II rata — zł . . . . .
20. " " " z § 8<sup>a</sup>  
reszta — Data . . . /52
21. " " " z § 8  
reszta — zł . . . . .
22. Zastosowanie projektu — Data . . . . . /52
23. Wielkość osiągniętej oszczędności faktycznej po 6 mies. zł. . . . .
24. Wielkość osiągniętej oszczędności faktycznej po 12 mies. zł. . . . .

Sporządzenie druku wzoru Nr 4 jest proste. Sporządza się go na gładkim papierze formatu A-4 z takim rozstawieniem wierszy, żeby wypełnić całą powierzchnię karty i umożliwić wpisywanie potrzebnych informacji.

Wypełnianie druków treścią w kolejności numeracji kuponów powinno być dokonywane przebitkowo przez kalkę, aby jeden egzemplarz wypełnionych raportów kuponowych od I — V pozostał w zakładowej komórce wynalazczości. Z drugiego egzemplarza, w miarę wypełniania go treścią informacyjną, powinny być natychmiast odrywane bieżąco kupony i wysyłane do komórki Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu. Dla ułatwienia tej czynności miejsce odrywania między kuponami powinno być odgraniczone poziomą linią przerywaną lub kropkowaną.

Kupony I, II, III i IV nie wymagają specjalnych wyjaśnień.

Kupon V może być użyty tylko raz, gdy wypłata wynagrodzenia następuje jednorazowo, np. gdy wynagrodzenie, określone w całości, nie przekracza 500 zł na podstawie § 8 uchwały Nr 291 Rady Ministrów — lub niezależnie od sumy wynagrodzenia, jeśli zostało wyliczone w oparciu o § 12 tej uchwały. Wówczas kupon ten powinien mieć znak KUPON V.

W przypadkach, gdy przyznane wynagrodzenie na podstawie § 8 cytowanej uchwały będzie płatne w ratach, kupon donoszący o wypłacie I raty powinien mieć znak KUPON V A, drugiej raty — znak KUPON V B i reszty należności — znak KUPON V C.

Komórki wynalazczości powinny dbać o to, aby wypełnianie i przesyłanie wszystkich omówionych kuponów odbywało się niezwłocznie po zajęciu nowej fazy w załatwianiu spraw wynikających z projektów, ich oceny, wprowadzenia w życie i dokonanego wynagrodzenia twórców, bo tylko dzięki błyskawicznemu informowaniu komórki Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu aktualny stan rozwoju spraw wynalazczości może być znany każdej chwili i komunikowany władzom nadrzędnym. Raporty kuponowe stanowią ponadto narzędzie kontroli działalności komórek wynalazczości i komisji wynalazczości, tak pod względem terminowego wykonywania ich zadań, jak prawidłowości dokonywanego obliczenia wynagrodzeń, rat itp.

Raporty kuponowe powinny być wypełniane z pełną dokładnością, w przeciwnym bowiem przypadku tracą całą wartość i mijają się z celem.

Informacje, otrzymywane przez komórkę Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu drogą omówionych kuponów, powinny być wciągane natychmiast do odpowiedniej książki II, wzór Nr 5, nieco odmiennej układem pierwszych rubryk od książki wzoru Nr 3.



## W Z Ó R N r 5

## II. Książka rejestru przyjętych przez komórki wynalazczości zgłoszeń z § 9 zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 7.7 1951 r. projektów (prowadzona przez komórkę Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu)

Komórka Inżyniera Wynalaz. central. zarządu		KUPON I					KUPON II					KUP. III		K. IV	KUPON V												
		Komórka Wynalazczości		Twórc a nazwisko i imię stanowisko służbowe macierzysty zakł. pracy twórcy			Temat projektu	Komisja Wyna-lazczości (nazwa)	Uchwalono			wysok. wynagr. zł		Zatwier. wynagr.		Zatwierdzono plan wykorzystania (data)	Dokonane wypłaty wynagrodzenia					Zastosowano projekt (data)		Wiek. osią-gniętej osz-czędności faktycznej po upływie			
									data	Nr protokołu	wielk. przew. oszcz. rocz. zł						z § 8	z § 12	data	przez kogo	dn.						zł
		Nr rej.	data za-rejestr.	zakład pracy	Nr rej. zakł. kom.	data za-rejestr.											z § 12	z § 8					6	12			
000	00	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	

Jak widać z powyższego, wzór Nr 5 jest powtórzeniem wzoru Nr 3 w rubrykach 1—24, ma natomiast trzy pierwsze rubryki oznaczone znakami 000, 00 i 0, których brak we wzorze Nr 3. Są one potrzebne w książce II Inżyniera Wynalazczości w celu wprowadzenia w rubr. 000 własnego nr rej., w rubr. 00 daty zarejestrowania w komórce Inżyniera Wynalazczości i w rubr. 0 nazwy zakładu, skąd projekt i kupony pochodzą.

Sposób sporządzenia tego druku i założenia książki jest analogiczny do opisanego przy wzorze Nr 2. Podajemy tu jedynie szerokość poszczególnych rubryk, wyrażoną jak poprzednio ilością kwadracików papieru kratkowanego: w rubr. 000 i 00 po trzy, w rubr. 0, 1 i 2 po dwa, w rubr. 3 dziewięć, w rubr. 4 dziewięć, w rubr. 5 trzy, w rubr. 6 i 7 po dwa, w rubr. 8 cztery, w rubr. 9, 10, 11 i 12 po trzy, w rubr. 13 cztery, w rubr. 14—21 po dwa, w rubr. 22 trzy, w rubr. 23 i 24 po trzy do czterech szerokości kwadracików.

Wypełnianie treści poszczególnych rubryk dokonuje się w komórce Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu przez zapisy informacji nadsyłanych raportami kuponowymi.

W książkach wzoru Nr 3 i Nr 5 z braku miejsca nie stworzono osobnej rubryki do odnotowania kategorii wynalazczości, do jakiej uchwała komisji wynalazczości zalicza przyjęty projekt. Brak też miejsca na wpisanie udzielonych przez Urząd Patentowy P.R.L. zaświadczeń lub świadectw oraz ich numerów. W tym celu należy wykorzystać miejsce w rubr. 4 i w dolnym lewym rogu wpisywać przyznane przez komisję wynalazczości cechy projektu symbolami, jak: U. (usprawnienie) U. o. (usprawnienie oryginalne), Ud. (udoskonalenie), Ud. o. (udoskonalenie oryginalne) i W. (wynalazek). Po uzyskaniu zaś dla twórcy projektu zaświadczenia lub świadectwa Urzędu Patentowego należy w prawym dolnym rogu rubr. 4 zapisać czerwonym ołówkiem symbol U. albo U. o. i podać obok numer zaświadczenia, niebieskim ołówkiem symbol Ud. albo Ud. o. z numerem świadectwa, a zielonym ołówkiem znak W. i numer świadectwa autorskiego. Kolorowe oznaczenia ułatwią dokonywanie ilościowych zestawień usprawnień, udoskonaleń technicznych oraz wynalazków bez potrzeby odczytywania zapisów w przypadkach gdy tego zajdzie potrzeba, np. dla sprawozdawczości.

Określenie kategorii wynalazczości pracowniczej, do jakiej należy projekt, ma na celu łatwość śledzenia prawidłowości ustalanych wynagrodzeń, dopłat wyrównawczych itp., a jednocześnie pozwala łatwo orientować się, w jakim stadium znajduje się dana sprawa w toku postępowania przed Urzędem Patentowym.

W razie powzięcia przez komisję wynalazczości uchwały według § 36 ust. 2 zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 7.7 1951 r. o konieczności przeprowadzenia prób krótką treść uchwały odnotować czarnym ołówkiem przez rubryki 8—10 włącznie, o ile możliwości jak najbardziej zwężyle.

Projekty, przyjęte w pierwszym zakładzie pracy, a zasługujące w interesie gospodarki narodowej na rozpowszechnienie w innych zakładach pracy, powinny być ewidencjonowane w osobnej książce III. Ta książka ma orientować, kiedy po raz pierwszy zastosowano projekt w pierwszym zakładzie pracy, od tej bowiem daty w ciągu 12 miesięcy projekt zastosowany w innych zakładach daje twórcy prawo do wynagrodzeń dodatkowych, wyliczonych na podstawie oszczędności osiągniętych w tych zakładach w ciągu 12 miesięcy, licząc od dnia wprowadzenia w życie rozpowszechnianego projektu. Celowi temu służy wzór Nr 6.

W razie powzięcia decyzji przez zarząd przedsiębiorstwa w sprawie rozpowszechnienia projektu komórka Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu rozsyła wyznaczonym zakładom polecenia (zlecenia) zastosowania projektu, po czym wpisuje do książki III wzoru Nr 6 potrzebne dane.

W rubr. 1 umieszcza kolejny nr rozpowszechnianego projektu.

Rubr. 2 przeznaczona jest na odnotowanie nr rej. projektu z II książki wzoru nr 5 z rubryki ze znakiem 000.

Rubr. 3 i 5 nie wymagają wyjaśnień.

Rubr. 4 powinna pomieścić nazwę rozpowszechnianego projektu; może być tu użyty z powodzeniem tytuł projektu zanotowany w II Książce wzoru nr 5 w rubr. 4.

W rubr. 6 wpisuje się kolejne L. p. zakładów, wyszczególnionych w sąsiedniej rubr. 7, którym zlecono zastosowanie danego projektu. Po wpisaniu wszystkich zakładów pracy, mających dany projekt rozpowszechnić u siebie, całość zapisów na obu stronach oddziela się linią poziomą, po czym wpisuje się w rubr. 1—5 następny projekt podlegający rozpowszechnieniu. W ten sposób postępuje się z każdym tego rodzaju projektem, dając mu nowe miejsce na wpisy potrzebnych informacji.

## W Z Ó R N r 6

III. Książka ewidencji zleconych do rozpowszechnienia projektów i przypadających oraz dokonywanych wypłat dodatkowych wynagrodzeń twórców według § 5 zarządzenia Ministra Finansów z dnia 27.7 1951 r. (prowadzona w komórce Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu)

Nr kolejny rozpou. proj.	Nr rej. projektu	T w ó r c a nazwisko i imię stanowisko służbowe macierz. zakład pracy twórcy	Rozpowszech- niany projekt (nazwa)	Data zastosow. w I zakł. pracy	Zlecenie zarządu przedsiębiorstwa odnośnie rozpowsz. proj. w innych zakł.			Wprowadzono do wykorzystania projekt od		Ukończono obli- czanie osiągnię- tych po upł. 12 mies. oszcz. do		Wielk. osiągn. w ciągu 12 mies. oszczęd. zł.	Dodatkowe wynagro- dzenie twórcy za rozpowszechnienie projektu		
					lp.	nazwa zakładu	data i znak pisma	daty	wg pisma z dn. nr	daty	wg pisma z dn. nr		zł.	pismo zleca- jące wypłatę z daty i nr	dok. wypł. dn.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

W rubr. 9 wpisuje się datę, od której zlecony do wprowadzenia projekt został faktycznie wprowadzony do wykorzystania w danym zakładzie, wymienionym w rubr. 7.

W rubr. 10 podaje się datę i nr pisma donoszącego o wprowadzeniu do wykorzystania projektu, na którego podstawie wypełniono datą rubrykę 9.

Rubr. 11 przeznaczona jest na zapisanie daty kończącej 12-miesięczny okres obliczania uzyskiwanych oszczędności dzięki zastosowaniu rozpowszechnianego projektu.

Rubr. 12 służy do odnotowania daty i nr pisma zakładu pracy donoszącego o zakończeniu obliczeń w dacie podanej w rubr. 11.

W rubr. 13 wpisuje się wielkość osiągniętych w ciągu 12 miesięcy oszczędności, wyrażonych w złotych.

Rubr. 14 i 15 przeznaczone są do wypełniania danymi z wydanych przez zarząd przedsiębiorstwa zleceń przekazania dodatkowych wynagrodzeń twórcy, przy czym rubr. 14 wskazuje dla zakładu pracy, wymienionego w rubr. 7, wielkość przypadającego na zakład obciążenia z tytułu dodatkowego wynagrodzenia twórcy, rubr. 15 podaje datę i nr pisma zarządu przedsiębiorstwa zlecającego przekazanie kwoty zł z rubr. 14.

Rubr. 16 zostaje wypełniona po otrzymaniu informacji o dokonanej wypłacie dodatkowych wynagrodzeń twórcy

po ich przekazaniu zakładowi macierzystemu, zatrudniającemu twórcę rozpowszechnianego projektu.

Książkę III wzoru Nr 6 sporządza się w sposób już poprzednio opisany. Ograniczymy się przeto do podania wymaganych szerokości poszczególnych rubryk, aby zapewnić zapisom odpowiednie miejsce.

Druk sporządza się na kratkowanym papierze formatu A-3. Szerokość rubryk: rubr. 1 trzy, rubr. 2 cztery, rubr. 3 dziewięć, rubr. 4 dziesięć, rubr. 5 cztery, rubr. 6 i 7 cztery i rubr. 8 pięć kwadracików. Rubr. 9 trzy, rubr. 10 siedem, rubr. 11 trzy, rubr. 12 siedem, rubr. 13 sześć, rubr. 14 trzy, rubr. 15 siedem i rubr. 16 cztery do pięciu kwadracików.

Książka ta, prawidłowo prowadzona, spełni postulat zawarty w § 5 zarządzenia Ministra Finansów z dnia 27.7 1951 r. (Monitor Polski Nr A-70, poz. 911), oddając wymagane usługi komórce Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu.

Książka III w służbie zakładowej komórki wynalazczości ma nieco odmienny układ, podany we wzorze Nr 7.

## W Z Ó R N r 7

III. Książka ewidencji zleconych do rozpowszechnienia projektów i przypadających oraz dokonywanych wypłat dodatkowych wynagrodzeń twórców w myśl § 34 uchwały Nr 291 Rady Ministrów (prowadzona przez zakładowe komórki wynalazczości)

Komórka wynalaz- czości zakładu (nazwa)	Zlecenie zarządu przeds. o rozpo- wszech.		T w ó r c a nazwisko i imię stan. służb. macierzysty zakł. pracy twórcy proj. rozpowsz.	Rozpowszechniany projekt (nazwa)	Zatwierdzenie planu wykorzystania pro- jektu (data)	Przewidywana wiel- kość rocznej oszcz. w zakł. własnym zł	Zastosowanie proj. rozpowszech. (data)	Wielkość osiągniętej oszczęd. rocznej po zastosowaniu proj. zł	Zawiadomie- nie zarządu przedsięb. o osiągniętej wielk. oszcz. po upływie 12 mies. wy- korzystyw.		Wynagrodzenie twórcy po upływie 12 mies. od chwili zastosowania proj.		przekazanie wynagro- dzenia (data)	dokąd przekazano należność (nazwa zakładu pracy twórcy)	U w a g i	
	data	nr							data	nr	data	zł				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17

Książka III wzoru Nr 7 powinna być prowadzona przez zakładowe komórki wynalazczości.

Sporządzenie rubryk na papierze kratkowanym, sposobem poprzednio wskazanym, może być wykonane łatwo, z tym, że format papieru A-3 będzie podzielony na rub-

ryki o następujących szerokościach każdej: rubr. 1 trzy, rubr. 2 trzy, rubr. 3 trzy, rubr. 4 trzy, rubr. 5 dziewięć, rubr. 6 dziesięć, rubr. 7 i 8 po cztery, rubr. 9 trzy, rubr. 10 sześć, rubr. 11 i 12 po trzy, rubr. 13 cztery, rubr. 14 sześć, rubr. 15 cztery, rubr. 16 sześć i rubr. 17 osiem do dziewięciu szerokości kwadracików kratkowanego papieru.

Skrupulatne wypełnianie poszczególnych rubryk tej książki ułatwi kontrolę zastosowanych w zakładzie pracy projektów, przyjętych w pierwszym (obcym) za-

kładzie pracy, oraz wynikających z tego zastosowania projektu oszczędności, tudzież dodatkowych wynagrodzeń, przypadających do przekazania na rzecz twórcy projektu. Ponadto książka umożliwi zakładowym komórkom wynalazczości sporządzanie sprawozdań GUS wzoru Z-6 w części E tego sprawozdania.

Do samego zestawienia przez zakładowe komórki wynalazczości sprawozdania GUS Z-6 (raz na kwartał) służyć będą druki wzoru Nr 8.

W Z Ó R N r 8

IV. Zeszyt kwartalnych zestawień elementów, wynikających z wzoru sprawozdania GUS znak Z-6 (prowadzi zakładowa komórka wynalazczości)

Lp.	Nr rej. projektu	Twórca nazwisko i imię	Temat wyrażony w skrócie	A. Projekty zgłoszone w kwartale sprawozdawczym								B. Stan załatwienia zgłosz. projektów				C. Oszczęd. z wyk. proj.				D. Wynagr. wypłacone w I zakładzie pracy				E. Rozpow. projektów przyjętych do wykorz.			
				przez						z tego		poroz. niezalatw. z ubiegł. kwartału	w tym z r. 1951	z ogół. liczby			przew. oszcz. roczna z zast. w kw. spraw.	uzysk. oszcz. przez 6 m. z zast. przed 1/2 rok.	uzysk. oszcz. przez 12 mies. z zast. przed rok.	przew. wynagr. za proj. przyjęt. w kw. spr.	Wypł. w kw. spr.		Liczba proj. obcych zastos. w kw. spraw.	przew. oszcz. rocz. z zast. proj. w kw. spr. zł	uzysk. oszcz. przez 12 m. z przuj. przed r. zł	wypł. wyn. za stos. rozpowsz. proj. zł	wypł. prem. za przujsp. realizacji proj. zł
				robotników indywidualnych	innych prac. indywidualnych	brigady	zespoły	inne zakłady pracy	razem	przekazano do innych zakład.	pozostało do załatwienia			przyjęto do wykorzystania	odrzucono	w rozpatrywanu					wynagr. w \$ 32a	wynagr. w \$ 32b					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26		

Zeszyt IV wzoru Nr 8 powinien być sporządzany oddzielnie na każdy kwartał objęty sprawozdaniem GUS wzór Z-6. Jest on zbudowany ściśle według poszukiwanych dla sprawozdania GUS wzór Z-6 informacji zestawianych tam liczbowo. Podzielony jest na kolumny A, B, C, D i E. Każda z kolumn podzielona jest znów na rubryki 1—8 w kolumnie A, 9—13 w kolumnie B, 14—16 w kolumnie C, 17—21 w kolumnie D i 22—26 w kolumnie E. Kolumny oznaczone literami, a rubryki liczbami odpowiadają dokładnie treści sprawozdania Z-6. Bezblędne i wyczerpujące sprawozdanie Z-6 jest do pomyślenia tylko w przypadku posługiwania się drukami zeszytu IV wzoru Nr 8.

Robiąc zestawienie poszukiwanych do sprawozdania Z-6 elementów informacyjnych na wzorze Nr 8, zakładowa komórka wynalazczości wpisuje kolejno w omawianym zeszycie naprzód wszystkie projekty, zarejestrowane w kwartale sprawozdawczym w jej książce II wzoru Nr 3, zgłoszone lub otrzymane z innych zakładów pracy za pośrednictwem zarządu przedsiębiorstwa według § 10 zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 7.7.1951 r., i dla każdego projektu wypełnia rubryki 1—13.

Następnie, po wpisaniu wszystkich projektów z kwartału sprawozdawczego, wpisuje projekty załatwione pozytywnie w kwartałach poprzednich, z których wykorzystania przez okres 6 miesięcy i 12 miesięcy znane już są osiągnięte wielkości oszczędności, i wpisuje odpowiednie informacje w rubrykach 14—16.

W rubr. 17 notuje się przewidywane wynagrodzenie za przyjęte projekty, których wypłata przypadła w kwartale sprawozdawczym.

W rubrykach 18 i 19 dokonuje się zapisów wypłaconych faktycznie już w kwartale sprawozdawczym wynagrodzeń.

W rubryki 20 i 21 wnosi się kwoty wypłaconych innym pracownikom premii za przyspieszenie realizacji danego projektu oraz premii i wynagrodzeń za udzieloną pomoc techniczną przy opracowaniu danego projektu. Może tu

zachodzić przypadek, że projekt nie został przyjęty do wykorzystania, a należność za pomoc techniczną (premia, wynagrodzenie — lub premia i wynagrodzenie) została wypłacona osobom, które udzieliły pomocy technicznej na zasadzie pisemnego zlecenia kierownictwa zakładu pracy. W tym przypadku dotyczący projekt, jakkolwiek odrzucony, należy wpisać do zeszytu IV wzoru Nr 8 po wyczerpaniu wszystkich projektów przyjętych w miesiącu sprawozdawczym.

W dalszej kolejności wpisuje się do zeszytu w rubr. 22 kolejno wszystkie otrzymane do rozpowszechnienia projekty obce z III książki wzoru Nr 7, a obok w rubrykach 23—25 wykazuje się już dane.

Rubr. 26 nie wypełnia się do czasu ukazania się oczekiwanego zarządzenia władz, o którym wspomina instrukcja Głównego Urzędu Statystycznego.

Gdy nie ma już wątpliwości, że wszystkie projekty — zarówno zgłoszone i zarejestrowane w zakładowej komórce wynalazczości w kwartale sprawozdawczym, jak i dawniejsze, dające źródła wiadomości do wypełnienia dalszych rubryk (14—21), jak wreszcie ogół projektów obcych, zleconych do wprowadzenia przez zarząd przedsiębiorstwa — zostały wniesione do zeszytu wzoru Nr 8, podkreśla się całość dokonanych zapisów jedną linią poziomą i sumuje się liczby wszystkich rubryk zeszytu (1—25). Powstałe w ten sposób sumy przenosi się na druk sprawozdania Z-6, po czym uzyskuje się wymagane podpisy i wysyła się sprawozdanie do komórki Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu w obowiązującym terminie.

Odpis kwartalnego zeszytu należy dołączyć do sprawozdania Z-6, gdyby jednak sprawa była trudnością przepisania, z uwagi np. na dużą ilość zapisów, zeszyt IV należy przesłać wraz ze sprawozdaniem do komórki Inżyniera Wynalazczości centralnego zarządu z zastrzeżeniem zwrotu po wykorzystaniu. Ten ostatni



Inż. K. P. MAŁYSZKIN i inż. K. N. MURAWJOW (ZSRR)

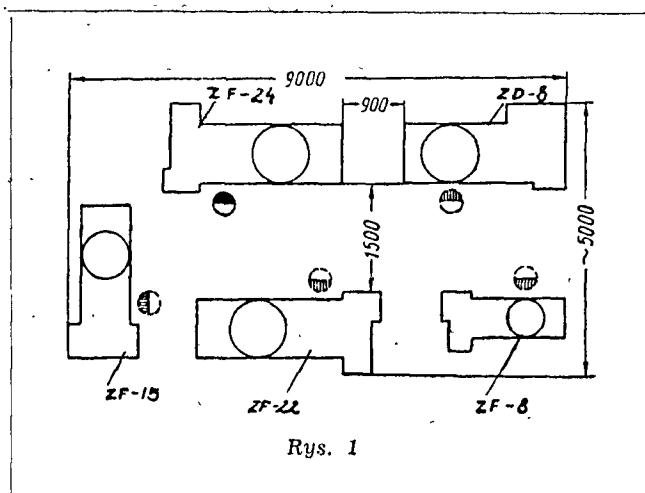
## DOŚWIADCZENIA NOWATORA W. T. PONOMAROWA W DZIEDZINIE OBRÓBKI KÓŁ ZĘBATYCH

Racjonalizator Ponomarow obsługuje jednocześnie 5 obrabiarek: 4 frezarki do kół zębatych i jedną dłutownicę (rys. 1). Obrabiane przedmioty dostarcza się mu małymi partiami lub pojedynczo, wskutek czego trudno ustalić wykres cyklu jednoczesnej obsługi kilku obrabiarek na okres dłuższy niż na 2 lub 3 zmiany.

Przy takich warunkach obróbki Ponomarow dobrał obrabiarki w sposób następujący. Grupa pięciu obrabiarek zawiera m. in. jedną dużą obrabiarkę do obróbki koła zębatego o module 20 — 26 mm, której praca mechaniczna winna trwać nie krócej niż 15 — 20 minut przy nacinaniu zębów sposobem kształtowym i nie dłużej niż 2 godziny przy obróbce obwiedniowej. Obok jednej lub dwóch takich obrabiarek znajduje się obrabiarka o średnich wymiarach do obróbki kół zębatych o module 6 — 18 mm, której praca mechaniczna winna trwać nie mniej niż 10 minut przy obróbce sposobem kształtowym i nie więcej niż półtorej godziny przy obróbce obwiedniowej. Obok tych obrabiarek znajduje się mała obrabiarka do obróbki kół zębatych o module 6 — 8 mm. Winna ona być zasilana w obrabiane przedmioty partiami i pracować sposobem obwiedniowym. Przy uwzględnieniu powyższych warunków pracy staje się możliwa jednoczesna obsługa grupy różnych obrabiarek.

Wszystkie obrabiarki takiej grupy pracują na trzy zmiany. Obróbka, nie skończona podczas jednej zmiany, jest przekazywana zmianie następnej bez zatrzymywania obrabiarek. Liczbę obrabianych przedmiotów oblicza się za poszczególne zmiany, a obróbkę wykonaną przez każdego obsługującego określa się według operacyjnych kart technologicznych, w których operacja nacinania

zębów koła jest podzielona na poszczególne przejścia z zaznaczeniem warunków skrawania oraz czasu maszynowego i czasu wykonywania zabiegów pomocniczych.

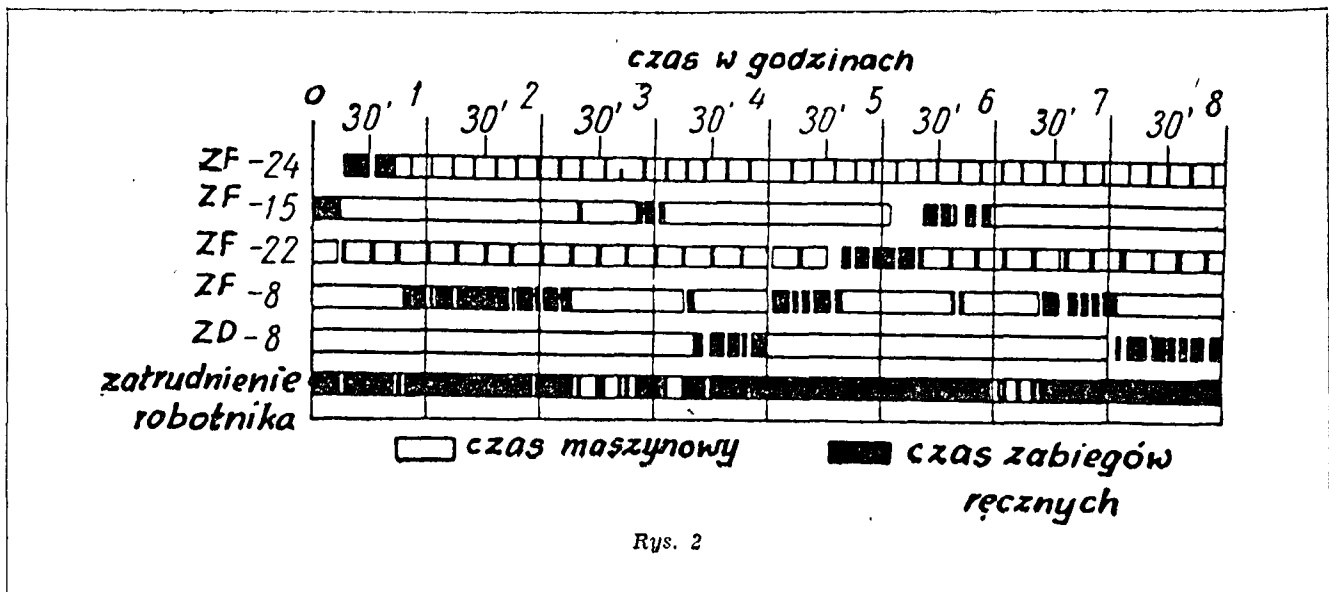


Rys. 1

Po otrzymaniu nowego zlecenia lub przy kontynuowaniu obróbki swego poprzednika Ponomarow ustala najpierw, w jakim porządku należy obsługiwać poszczególne obrabiarki. W tym celu sporządza cyklogram przedstawiony na rys. 2. Cyklogram odzwierciedla rzeczywiste zużycie czasu maszynowego i czasu wykonywania zabiegów pomocniczych przy pracy poszczególnych obrabiarek, a ściśle jego przestrzeganie zapobiega zbytecznym postojom maszyn. Przykład jednoczesnej obsługi kilku obrabiarek według takiego cyklogramu przedstawia tabela 1.

Tabela 1

Obrabiarka	kształt zęba obrabianego koła	liczba przedmiotów obrabianych jednocześnie	nazwa operacji	rodzaj narzędzia	norma czasu	rzeczywiste zużycie czasu
ZF-24	prosty m = 22 mm	2	zgrubne wykonanie wrębu	frez tarczowy m = 20 - 22 mm	11 g 40 m	8 g (na 2 sztuki)
ZF-15	śrubowy m = 10 mm	1	nacinanie zgrubne i wykończające (przy jednym zamocowaniu)	frez ślimakowe	9 g 08 m	5 g 10 min
ZF-22	stożkowy	1	zgrubne wykonanie wrębu	specjalny frez tarczowy m = 19,7 mm	7 g 52 m	6 g 10 min
ZF-8	śrubowy	1	nacinanie zgrubne i wykończające (przy jednym zamocowaniu)	frez ślimakowy m = 10 mm	3 g 06 m	2 g 03 min
ZD-8	prosty	1	tak samo	dłuto m = 8 mm	20 g 00 m	12 g 11 min



Z pięciu obrabiarek dwie (ZF — 24 i ZF — 22) pracują sposobem kształtowym (przy nacinaniu zgrubnym), a pozostałe sposobem obwiedniowym. Nowa zmiana przyjmuje obrabiarki już nastawione i zaopatrzone w potrzebne urządzenia, toteż czasu potrzebnego do nastawienia obrabiarek i urządzeń pomocniczych w cyklogramie nie uwzględniono.

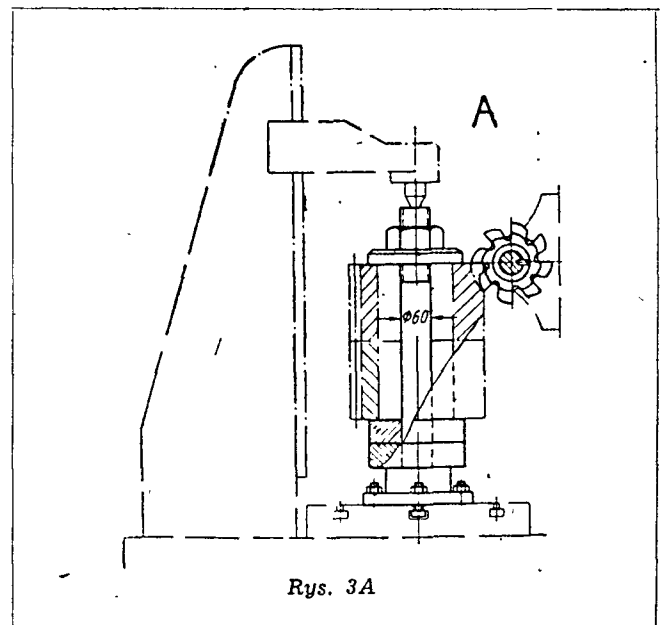
Obsługę obrabiarek rozpoczyna się od obrabiarki ZF—15, na której wykonuje się w ciągu 15 minut mocowanie obrabianego koła oraz sprawdzanie i nastawienie obrabiarki na obróbkę zgrubną przy nacinaniu stożkowych kół zębatych. W tym czasie inne obrabiarki pracują — z wyjątkiem obrabiarki ZF—24. Po uruchomieniu obrabiarki ZF—15 dokonuje się podziału na obrabiarkę ZF—22 (przełączenie obrabiarki do nacinania kolejnego zęba), po czym nastawia się obrabiarkę ZF—24. Nastawianie obrabiarki przerywa się do kolejnego podziału na obrabiarkę ZF—22. Następna kolejność wykonywanych czynności jest przedstawiona w cyklogramie. Bilans czasu wykonywania obróbki w ciągu 8-godzinnej zmiany w odniesieniu do cyklogramu przedstawia tabela 2.

Tabela 2

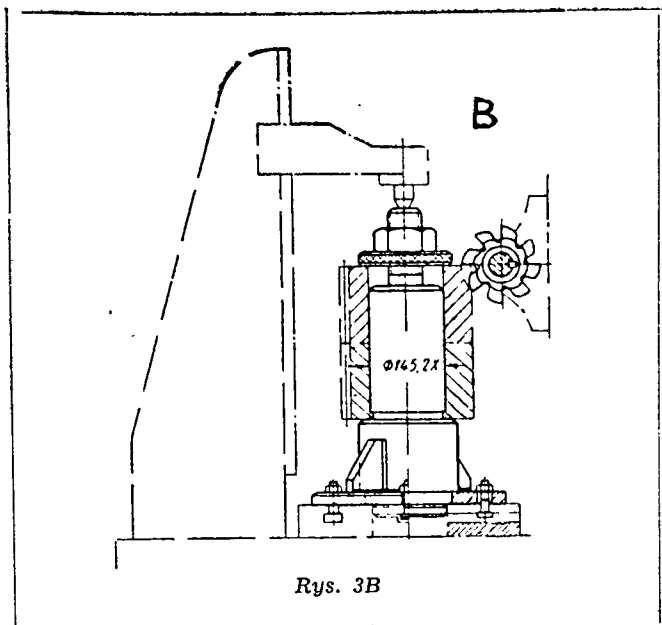
Obrabiarka	czas maszynowy w min.	czas wykonywania zabiegów pomocniczych oraz czynności maszynowo-ręcznych w min.	postój obrabiarek w min.	czas postojów obrabiarek w % w stosunku do całkowitego czasu obróbki
ZF—24	396	64	20	4,16
ZF—15	397	54	29	6,05
ZF—22	380	87	13	2,7
ZF— 8	320	153	27	5,6
ZD— 8	380	72	28	5,8
razem	1873	430	117	4,9

Obsługując jednocześnie pięć obrabiarek Ponomarow osiąga znaczne przekroczenie norm na każdej z nich. Do podniesienia wydajności pracy duże znaczenia ma zastosowanie odpowiednich urządzeń nastawczych i racjonalny wybór wyposażenia pomocniczego.

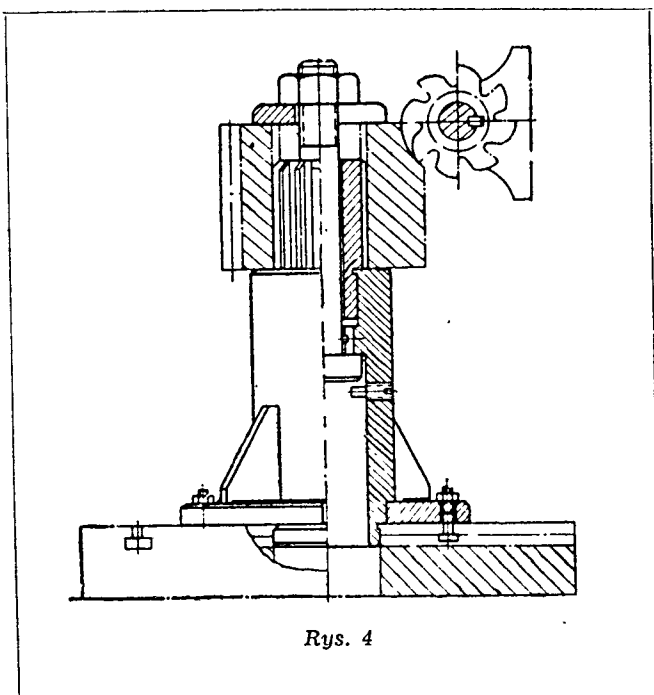
Rys. 3A i 3B przedstawia urządzenie do jednoczesnej obróbki dwóch kół zębatych (A — urządzenie starej konstrukcji, B — urządzenie nowej konstrukcji). Przy zastosowaniu urządzenia starej konstrukcji obrabiany przedmiot trzeba sprawdzać według jego średnicy zewnętrznej za pomocą indykatora przy jednoczesnym obracaniu stołu, co wymaga dużo czasu. Ponadto urządzenie takie nie jest dostatecznie sztywne, wskutek czego podczas obróbki zębów koła posuw freza nie przekracza 1,2 mm/obr.



Tulejka wielowypustowa urządzenia nowej konstrukcji ma średnicę o 0,1 mm mniejszą niż średnica otworu obrabianego koła zębatego. Takie urządzenie wykazuje dostateczną sztywność i może być centrowane według otworu stołu obrabiarki. Dzięki temu staje się zbędne sprawdzanie obrabianego koła oraz możliwe zwiększenie posuwu do 1,4 mm/obr. Przy zastosowaniu takiego urządzenia do obróbki kół zębatych o module 20 i 22 mm uzyskuje się oszczędność czasu maszynowego i czasu wykonywania zabiegów pomocniczych około godziny przy obróbce każdego koła.

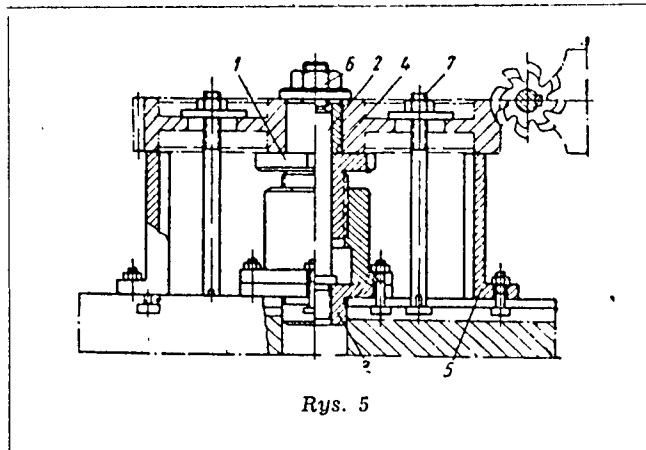


Podobne urządzenie przedstawia rys. 4. Używa się go do wykończającego nacinania zębów dużych kół zębatach ( $m = 20, 22, 26$  mm, a długość zęba do 240 mm), mających otwory wielorokowe. Ma ono tulejkę wielowypustową wprasowaną do korpusu, sprawdzoną na bicie według średnicy zewnętrznej z dokładnością do 0,03 mm. Obrabiane koło mocuje się za pomocą śrub przy użyciu podkładki dającej się szybko zdejmować. Urządzenie takie wykazuje dużą sztywność i umożliwia nacinanie wykończające zębów bez uprzedniego sprawdzania obrabianego koła; trzeba tylko od czasu do czasu sprawdzić tulejkę wielowypustową na bicie.

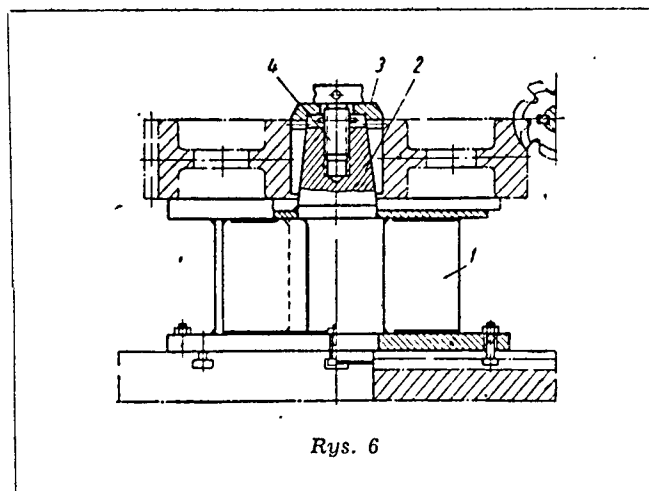


Do nacinania kół zębatach o dużych wymiarach, posiadających niedostateczną sztywność i obrabianych pojedynczo, stosuje się urządzenie, przedstawione na rys. 5, które posiada oporek (1) nastawny w kierunku pionowym. Tulejka (2) jest

wprasowana do podstawki (3). Obrabiane koło, centrowane za pomocą tulejek wymiennych, osadza się na podpórkach (5). Przed dokręceniem nakrętki (6) oporek (1) przesuwa się aż do zetknięcia z powierzchnią czołową koła. W razie potrzeby zakłada się dodatkowe śruby mocujące (7).

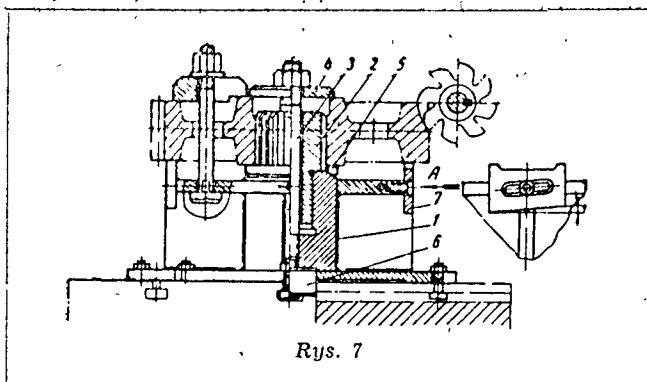


Na rys. 6 przedstawiono urządzenie, posiadające nakładkę centrującą (3). Ma ono korpus spawany (1), który centruje się według otworu stołu obrabiarki. Koniec stożkowy (2) sworznia sprawdza się na bicie z dokładnością do 0,02 mm, a jego drugi koniec czołowy — z dokładnością do 0,03 mm. Nakładka jest zaciskana i luzowana śrubą (4).



Przy nacinaniu małych kół zębatach ( $m = 10$  mm) wystarczy zamocować je tylko za pomocą nakładki (3), natomiast przy nacinaniu kół większych używa się dodatkowych śrub mocujących. Po wypróbowaniu urządzenia staje się zbędne dodatkowe sprawdzanie obrabianego koła zębatego.

Rys. 7 przedstawia urządzenie do wykończającego nacinania kół zębatach o dużej średnicy, mających otwory wielorokowe. Według dotychczasowego sposobu obróbki obrabiane koło osadza się na podstawkach i sprawdza się je według powierzchni czołowej i zewnętrznej średnicy obwodu. Wymaga to jednak dużo czasu i nie zapewnia żądanej współśrodkowości otworu wielorokowego i koła początkowego, gdyż przy osadzeniu koła na tulejce wielowypustowej oś otworu wielorokowego zostaje nieco przesunięta względem obwodu obrabianego koła.

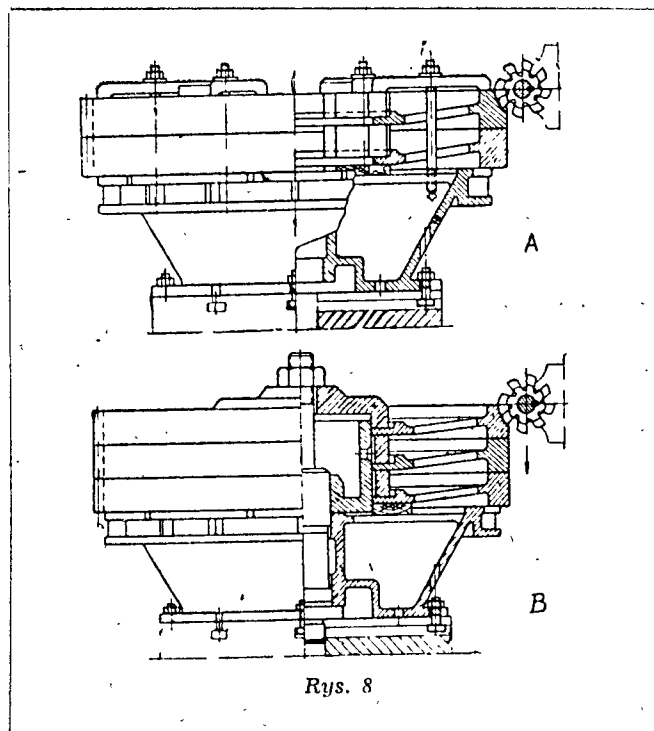


Rys. 7

Obrabiane koło centruje się na tym urządzeniu według otworu wielorowkowego. Urządzenie posiada sztywny korpus spawany (1), do którego jest wprasowana tulejka wielowypustowa (2). W tulejce osadzony jest sworznieł (3), zaopatrzony w nakrętkę i odpowiednią podkładkę (4), za pomocą którego mocuje się obrabiane koło. Koło opiera się powierzchnią czołową na korpusie urządzenia za pośrednictwem podkładki pierścieniowej (5), co zapewnia centrowanie koła tylko według otworu wielorowkowego. W takim przypadku powierzchnia czołowa koła może wykazywać pewną odchyłkę od prostopadłości do osi jego otworu, nawet większą niż to jest dopuszczalne.

Urządzenie centruje się za pomocą występu (6) według otworu stołu tak, aby tulejka wielowypustowa wykazywała bicie według średnicy zewnętrznej nie większe niż 0,03 mm. Cztery podpórki (7), podtrzymujące powierzchnię czołową obwodu koła, nastawia się w kierunku pionowym przez zastosowanie odpowiedniego skosu ich powierzchni podpierającej. Podpórki (7) umieszcza się pod obrabianym kołem dopiero po ostatecznym zamocowaniu koła.

Podobne urządzenie stosuje się również przy zgrubnym nacinaniu zębów, lecz w tym przypad-



Rys. 8

ku używa się sworznieł lub tulejki o gładkiej powierzchni. Praktyka wykazała, że przy wykończającym nacinaniu zębów dużych kół zębatego ( $m = 26$  mm,  $z = 33$  oraz  $m = 22$  mm,  $z = 40$  przy długości zęba 240 mm) wystarcza tylko środkowe mocowanie obrabianego koła. Przy obróbce jeszcze większych kół należy stosować ponadto dodatkowe mocowanie koła śrubami z podkładkami, które stosuje się po zamocowaniu podpórek (7).

Na rys. 8 przedstawiono stary sposób (A) i nowy sposób (B) mocowania kół zębatego ( $m = 14$  mm,  $z = 110$ , ciężar 380 kg). Według dotychczasowego sposobu obrabia się jednocześnie dwa koła zębate. Sprawdza się je według średnicy zewnętrznej i powierzchni czołowej. Według nowego sposobu obrabia się jednocześnie trzy koła zębate, które centruje się według średnicy wewnętrznej wieńca. Mocuje się koło za pomocą uchwytu środkowego. Przewagę nowego sposobu nad dotychczasowym przedstawia tabela 3.

Tabela 3

Nazwa zabiegu	zużycie czasu w min.		oszczędność czasu w min. w stosunku do jednego koła
	według dotychcz. sposobu	według nowego sposobu	
osadzenie koła zębatego	34	31	7
sprawdzanie indykato-rem według średnicy zewnętrznej i powierzchni czołowej	50	—	25
czas maszynowy (nacinanie zgrubne jednocześnie dwoma frezami tarczowymi)	528	745	16*)
razem	612	776	48

\*) oszczędność czasu na nacinaniu.

Przy zgrubnym nacinaniu zębów frezem ślimakowym Ponomarow pracuje przy przesunięciu osi freza względem osi obrabianego koła zębatego. Frez ustawia się tak, aby tylko ostatnie jego zwoje pokrywały się z osią obrabianego koła, a pozostałe zwoje znajdowały się poza tą osią (w kierunku przeciwnym względem kierunku obrotu koła). Skrawanie wykonuje się przy korzystnym posuwie freza. Taki sposób frezowania umożliwi zwiększenie o 30% posuwu przy obróbce kół o zębach prostych. Tłumaczy się to polepszeniem warunków skrawania przy korzystnym kierunku posuwu freza, jak również tym, że dzięki przesunięciu freza jego zęby zagłębiają się w obrabiany materiał bardziej równomiernie, zmniejszając przez to zużycie zębów w porównaniu z zużyciem przy symetrycznym ustawieniu freza.

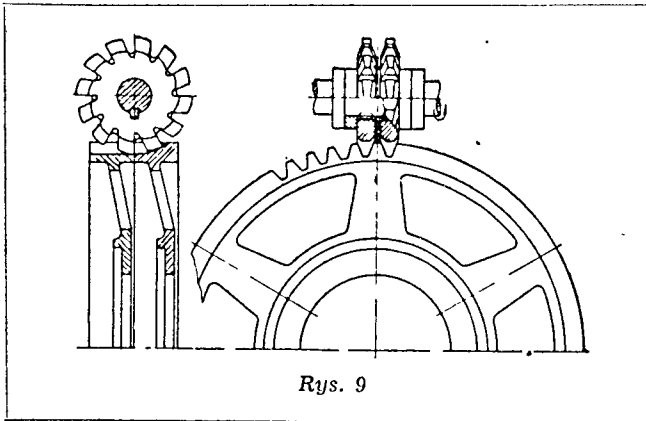
Opisany sposób frezowania pozwala na znaczne polepszenie warunków skrawania przy obróbce zwykłymi frezami ślimakowymi bez obniżenia trwałości narzędzia i nadmiernego obciążania obrabiarki.

Przy nacinaniu zgrubnym dużych kół zębatego o dużej liczbie zębów Ponomarow używa dwóch frezów tarczowych, zmontowanych na jednym trzpieniu, a obróbkę wykonuje możliwie kilku

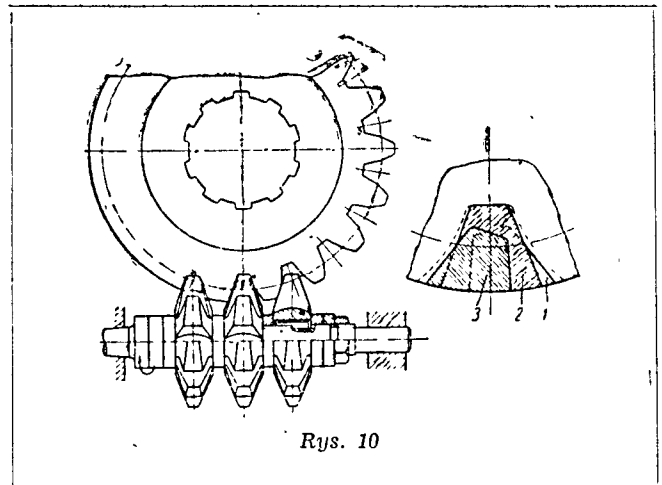


kół jednocześnie (rys. 9). Daje to oszczędność czasu przy wcinaniu i odsuwaniu freza. Sposób ten skraca czas obróbki 2 — 2,5 razy w porównaniu z nacinaniem tylko frezem ślimakowym oraz pozwala na zmniejszenie zużycia freza ślimakowego do obróbki wykończającej, który dzięki temu musi skrawać tylko warstwę metalu z bocznej strony zęba obrabianego koła, pozostałą po obróbce frezami tarczowymi (około 10%).

Przy nacinaniu dużych kół zębatach o małej liczbie zębów Ponomarow używa trzech frezów



Rys. 9



Rys. 10

tarczowych (1, 2, i 3), osadzonych na wspólnym trzpieniu frezarskim, jak przedstawiono na rys. 10 (obrabiane koło posiada:  $m = 26$  mm, 12 zębów i skrócony profil korygowany). Frezy są rozmieszczone tak, iż frez środkowy nacina zęby na całej głębokości, a dwa frezy boczne poszerzają wręb koła przy główkach zębów, ułatwiając przez to skrawanie wykończające.

(Wiestnik Maszynostrojenija nr 6/1952)

W. A. KORENKOW (ZSRR)

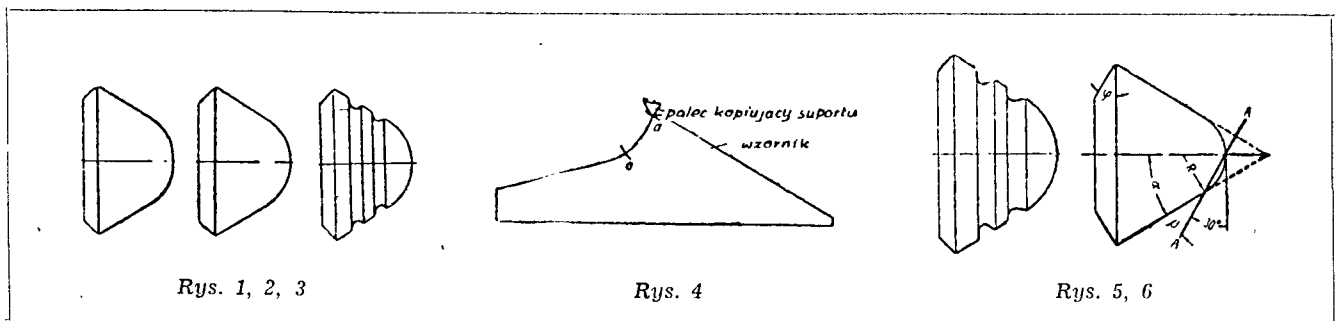
## RADZIECKA KONSTRUKCJA PÓŁAUTOMATU DO KOPIOWANIA

Wzorem podstawowym przy wyrobie półautomatów 18K2 był wielonożowy półautomat 118B, w którym wprowadzono szereg zmian konstrukcyjnych. Dzięki tym zmianom można jednocześnie kopiować na nim powierzchnię kulistą i toczyć powierzchnię stożkową o kącie zbieżności do  $45^\circ$  i średnicy do 300 mm.

Przez rozwiązanie kłopotliwego zagadnienia technicznego, dotyczącego sposobu kopiowania po-

wierzchni przedmiotu o skomplikowanym kształcie na tokarkach wielonożowych, udało się obniżyć liczbę niezbędnych tokarek do jednej trzeciej, a równocześnie znacznie powiększyć wydajność pracy.

Do wykonania operacji, uwidocznionych na rys. 1, 2 i 3, zgodnie z procesem technologicznym narzuconym zakładom przez zamawiającego, należało wyprodukować trzy oddzielne tokarki.



Rys. 1, 2, 3

Rys. 4

Rys. 5, 6

Operacji, przedstawionej na rys. 1, nie można było przeprowadzić na zwykłych tokarkach wielonożowych, ponieważ nóż, na skutek niekorzystnego położenia względem przedmiotu, wbijał się w obrabiany materiał lub palec kopiujący suportu oddalał się od wzornika, co uniemożliwiało uzyskanie odpowiedniego profilu obrabianego przedmiotu. Wada powyższa była wywołana tym, że na odnośnych wzornikach występują nad-

mierne nachylenia krawędzi roboczej, co powoduje przerywanie styku między wzornikiem i kopiałem suportu.

Na rys. 4 uwidoczniono wzornik i kopiał suportu tokarki 118B. Na wzorniku jest oznaczony łuk  $a - a$ , na którym kopiał nie współpracuje z wzornikiem, uniemożliwiając kopiowanie profilu kształtowego. Niemożliwe jest również cofnięcie suportu do położenia wyjściowego ze względu na

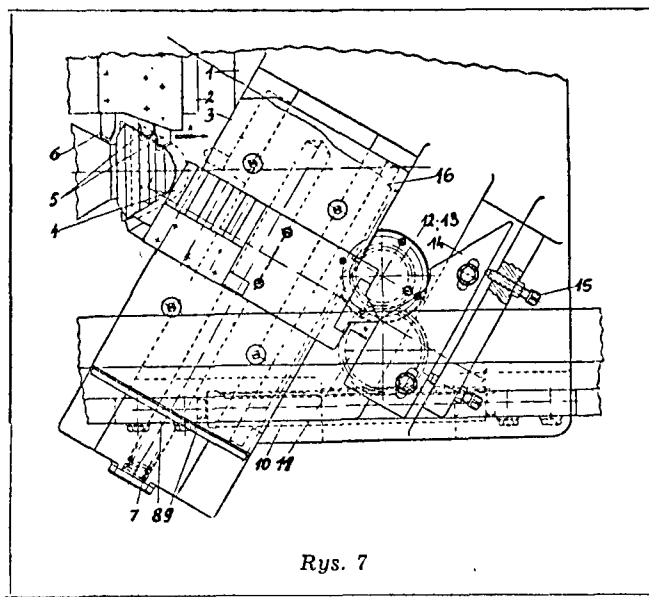
zbyt duży kąt nachylenia krawędzi roboczej wzornika.

Autor niniejszego artykułu zaprojektował nowy proces technologiczny, umożliwiający wykonanie wszystkich trzech operacji na jednej tokarce (18K2).

Na rys. 5 przedstawiony jest przedmiot, obróbiony według nowego procesu technologicznego.

Specjalny płaski suport kopiujący, ustawiony zamiast suportu podłużnego i konika, umożliwił korzystne położenie wzornika, w którym zostały obecnie wyeliminowane strome odcinki krawędzi roboczej na określonych częściach profilu.

Na rys. 6 prosta A - A określa najkorzystniejsze położenie wzornika przy kopiowaniu. W oparciu o tę prostą podstawową zaprojektowano całą konstrukcję suportu kopiującego.



Rys. 7

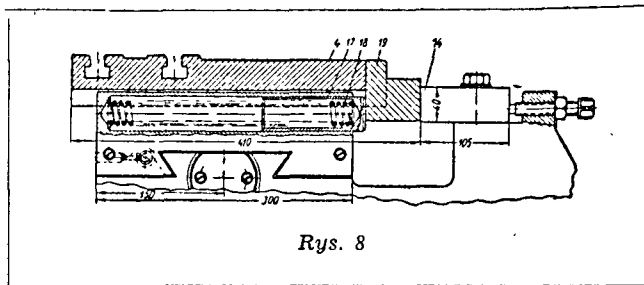
Suport kopiujący, którego widok ogólny jest przedstawiony na rys. 7, posiada prostą konstrukcję i składa się z trzech głównych części. Obejmuje mianowicie płytę podstawową (1), spoczywającą na łożu i niosącą na sobie środkowe sanie (3), wykonujące główny posuw roboczy w czasie obróbki, oraz górne sanie (4), które są osadzone na saniach środkowych i niosą imak nożowy do zamocowania narzędzia skrawającego.

Posuw górnych sań jest sterowany wzornikiem (14), umieszczonym na płycie podstawowej. Położenie wzornika można regulować za pośrednictwem podłużnych wydrzeń na śruby mocujące wzornik oraz śrubami bocznymi (15).

Sanie środkowe są dociskane sprężyną (7), która eliminuje wszelkie luzy w układzie ruchomym. Posuw sań środkowych jest uzależniony od ruchu wzdłużnego suportu tokarki, na którym znajdują się dwa występy (8). W wystęпах tych są osadzone czopy (9), zabezpieczone kołkami, które w przypadku przecięcia zostają ścięte, chroniąc mechanizm suportu kopiującego przed uszkodzeniem.

Między czopami (9) osadzony jest wałek (10), połączony z saniami podłużnymi o ruchu zwrotnym. Od wałka (10) ruch przenoszony jest za pośrednictwem kół zębatych (11, 12, 13) na zębatkę

(16), przymocowaną do sań środkowych suportu kopiującego, które są napędzane w ten sposób w czasie obróbki.

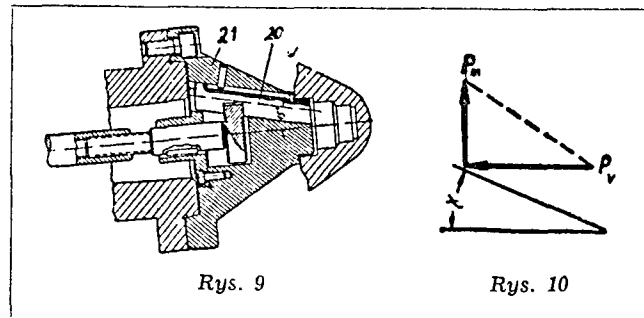


Rys. 8

Na rys. 8 uwidoczniony jest przekrój górnych sań (4), które przeprowadzają właściwe kopiowanie. Palec kopiujący (19), zamocowany na górnych saniach, ślizga się przy ruchu przednich sań wzdłuż krawędzi roboczej wzornika (14). Sprężyna (18), osadzona wewnątrz sań, dociska palec kopiujący za pośrednictwem tłoka (17) do krawędzi wzornika i cofa górne sanie przy skrajnym położeniu wyjściowym.

Opisana tokarka jest zaopatrzona w dwa suporty. Suport 1 jest typu płaskiego i przeznaczony jest do toczenia przedniego stożka  $\alpha$  i powierzchni kulistej. Suport 2 jest przeznaczony do toczenia tylnego stożka  $\varphi$  i dwóch żłobków obwodowych (rys. 7).

Boczny suport pomocniczy odznacza się ruchem złożonym, stanowiącym wypadkową posuwu podłużnego  $S_{pod.}$  i posuwu poprzecznego  $S_{pop.}$ . Dzięki tej okoliczności można toczyć tylny stożek pod żądanym kątem  $\varphi$ . Kąt nachylenia  $\varphi$  równa się kątowi ścięcia przedmiotu. Po obtoczeniu tylnego stożka nożem (6) dosuwa się dwa noże kształtowe (5), które wytaczają żłobki obwodowe. Noże te pracują jako boczne noże zataczakowe.



Rys. 9

Rys. 10

Na rys. 9 przedstawione jest urządzenie do zamocowania przedmiotu na tokarce. Jest to pneumatyczny chwyt trójściskowy, rozporowy. Ponieważ przedmiot jest obrabiany przy zamocowaniu jednostronnym, bez podparcia od strony konika, przeto w celu uzyskania większej niezawodności osadzenia należy zastosować większą siłę mocującą chwytu. Z tego względu na tokarce zainstalowany jest podwójny cylinder o średnicy 300 mm, który przy ciśnieniu powietrza, panującym w przewodach doprowadzających, równym  $4 \text{ kg/cm}^2$ , zapewnia siłę osiową:

$$P_v = 2 \cdot \frac{\pi \cdot d^2}{4} \cdot p \cdot k$$

gdzie  $d$  — średnica tłoka,  
 $p$  — ciśnienie powietrza w przewodach  
doprowadzających,  
 $P_v$  — siła osiowa w kg,  
 $k$  — współczynnik sprawności cylindra.

W danym przypadku:

$$P_v = 2 \cdot \frac{3,14 \cdot 900}{4} \cdot 4 \cdot 0,9 = 5100 \text{ kg}$$

Powyższa siła działa na szczęki (20) uchwytu, pochylone pod kątem  $15^\circ$ . Stąd siła mocująca (rys. 10) wyniesie:

$$P_m = P_v \cdot (\operatorname{tg} \gamma + \mu)$$

gdzie  $P_m$  — siła mocująca w kg,  
 $\gamma$  — kąt nachylenia szczęki w stopniach,  
 $\mu$  — współczynnik tarcia.

W naszym przypadku:

$$P_m = 5100 \cdot (0,268 + 0,15) = 2140 \text{ kg}$$

Trójszczekowe uchwyty opisanego typu są bardzo wytrzymałe, produkcja ich jest nader prosta, a przy tym okazały się niezawodne w działaniu. Przy zamocowywaniu przedmiotu nasadza się go na uchwyt aż do płaszczyzny oporowej (kadłub uchwytu oznaczono liczbą 21), co daje pewność, że oś zewnętrznej powierzchni nie będzie odchyłona względem osi obrotu.

Przez uruchomienie seryjnej produkcji opisanego tokarki można będzie rozwiązać problem wysoko-wydajnej obróbki przedmiotów o kształtach skomplikowanych, co ma ogromne znaczenie dla różnych gałęzi przemysłu.

(Technicka Prace nr 6/1952)

B. VOLLRATH

## ELEKTROTECHNIKA NA X OGÓLNEJ WYSTAWIE CHEMICZNEJ WE FRANKFURCIE NAD MENEM

„Dechema“, niemieckie towarzystwo aparatury chemicznej, urządziło we Frankfurcie nad Menem X ogólną wystawę aparatury chemicznej. Ścisłe powiązanie elektrotechniki z dziedziną aparatury chemicznej uwidoczniło się wyraźnie również na tej wystawie.

Z wielkiej liczby wystawionych eksponatów należy wymienić z dziedziny napędów elektrycznych, jako wykazujący postęp, trójfazowy silnik asynchroniczny SSW, który jako napęd pompy obiegowej może być wbudowany bezpośrednio w rurę układu wysokiego ciśnienia. Silnik jest przede wszystkim przeznaczony do instalacji syntezy amoniaku i jest zaopatrzony w izolację specjalną, odporną na amoniak gazowy.

Większe, a przede wszystkim mniejsze silniki elektryczne napędzają najprzeróżniejsze przyrządy, np. wirówki, urządzenia przenośnikowe, pompy, sita wstrząsowe, wstrząsaki, urządzenia do wytwarzania emulsji i mieszadła. Bardzo praktyczne są mieszadła magnetyczne (np. IKA Jahnke & Kunkel). W mieszadłach tych silnik o regulowanej liczbie obrotów obraca magnesy trwałe; nad magnesem na elektrycznym przyrządzie grzejnym jest umieszczone naczynie z cieczą, która ma być mieszana. Do cieczy tej wkłada się pręcik żelazny, wtopiony w rurkę szklaną; obraca się on jak zwora magnesu trwałego, więc umożliwia również mieszanie bez dostępu powietrza oraz w próżni. Jeszcze przy 5—7 cm odległości naczynia z mieszadłem od magnesu można osiągnąć intensywne działanie mieszające.

Mieszadło wibracyjne firmy Bopp & Reuther, odwrotnie do poprzedniego mieszadła, pracuje za pomocą drgających narządów mieszających, które są napędzane przez elektromagnes na prąd zmienny 50-okresowy. Amplituda drgań może być przedstawiana magnetycznie lub elektrycznie. Pobór mocy przez takie mieszadło wynosi 1 . . . . 1,6 W/1. Stosuje się je do wytwarzania emulsji, jak również do zapoczątkowania reakcji, do rozpuszczania farb, do przemycania gazu, do homogenizowania roztworów lepkich, do procesów zmydlania, a wreszcie nawet do materiałów sproszkowanych.

Liczba pokazanych na wystawie elektrycznych przyrządów do pomiaru mechanicznych i innych wielkości fizycznych była bardzo duża. Zasady, na których podstawie zbudowano te przyrządy pomiarowe, nie różnią się znacznie od zasad budowy przyrządów ogólnie stosowanych w elektrotechnice. Należy więc stwierdzić, że liczne znane wytwórnie elektrycznych aparatów pomiarowych bez znacznej zmiany swego programu zaopatrują w aparaty pomiarowe również przemysł chemiczny (B. Hartmann & Braun, Elektro-Spezial, Maihak, AEG, Siemens, Bopp & Reuther, Atlas, Heraeus, Metrohm, Frieske & Hoepfner, Mangels). Bardzo rozpowszechnione są zapisujące, zliczające i całkujące przyrządy pomiarowe.

Tak samo jak technika pomiarowa, duże znaczenie w przemyśle chemicznym ma również technika elektrycznego sterowania i regulacji. Firma Hartmann & Braun wystawiła duże i małe regulatory, zbudowane na zasadzie czysto elektrycznej i elektropneumatycznej. Firma Schoppe & Faeser zademonstrowała regulatory, zbudowane na zasadzie regulacji indukcyjnej z elektrycznymi wzmacniakami regulacyjnymi i silnikami indukcyjnymi o małej bezwładności. Firma GST, Schellhase & Co. wytwarza regulatory elektropneumatyczne z wbudowanym rysikiem linii; poza tym — prosty, niezawodny regulator elektronowy z mikroczujnikiem wysokopróżniowym, który jest tak mały, jak paznokieć, i tak cienki, jak zapałka.

Poza tym elektrotechnika dostosowuje się do potrzeb przemysłu chemicznego, zwłaszcza w dziedzinie przyrządów łącznikowych (np. Voigt & Haeffner), gdzie bardzo ważne jest okapturzenie oraz zabezpieczenie przed korozją, jak również w dziedzinie przewodów, gdzie stawiane są zwiększone wymagania izolacyjne.

Na omawianej X ogólnej wystawie chemicznej były również wystawione przyrządy do badania sposobami, nie powodującymi niszczenia badanego materiału, np. za pomocą ultradźwięków i promieni Roentgena (C.H.F. Müller, Rich, Seifert i inne firmy), a poza tym mikroskopy elektronowe.

(ETZ nr 12/1952, str. 412)

Inż. SEWERYN KRZYŻANOWSKI

## ŚWIADECTWA SPRAWNOŚCI OBRABIAREK

Prezydent Bolesław Bierut w referacie wygłoszonym na VII plenarnym posiedzeniu KC PZPR formułował aktualne wytyczne rozwoju Polski Ludowej. Między innymi w podsumowaniu drugiej części referatu w punkcie 5-ym sformułował hasło: „Postawić i rozwiązać zagadnienie pełnego wykorzystania mocy produkcyjnych”. Rozwinięcie tego hasła w drugiej części referatu Prezydenta Bieruta stanowi najlepsze wprowadzenie do zagadnień, poruszonych w poniższym artykule. Opisana w nim metoda organizacyjno-techniczna, nazwana „metodą świadectw sprawności obrabiarek”, jest próbą realizacji powyższego hasła na odcinku przemysłu, stosującego obróbkę metali skrawaniem.

### 1. Pełne wykorzystanie środków produkcji a ruch racjonalizatorski

Dzięki inwestycjom planu sześcioletniego, realizowanym wysiłkiem całej klasy pracującej, powstają i wznoszą warsztaty pracy. Zakresu inwestycji nie da się dowolnie rozszerzać. Zależy on od ogólnej sytuacji gospodarczej i jest regulowany przez najwyższe czynniki kierownictwa i planowania państwowego. Inicjatywa wszystkich pracowników może z wielkim pożytkiem koncentrować się na zagadnieniu jak najlepszego wykorzystania stworzonych środków produkcji i to jest właściwe pole do osiągnięcia ruchu racjonalizatorskiego.

W większości przypadków wysiłek racjonalizatora zmierza do podniesienia wydajności produkcji lub polepszenia jej jakości bez znaczniejszych nakładów inwestycyjnych, a więc bez rozbudowania warsztatu pracy. Tak popularne obecnie hasło skracania terminów planu i uzyskania produkcji ponad plan może być realizowane głównie przez zwiększenie wydajności. Dlatego też zawsze aktualne jest poszukiwanie ukrytych rezerw zdolności produkcyjnej.

Celem niniejszego artykułu jest przedstawienie pewnych środków organizacyjno-technicznych, które powinny włączyć do produkcji znaczne ukryte rezerwy, przede wszystkim w przemyśle stosującym obróbkę metali. Środki te zmierzają do usprawnienia pracy obrabiarek. Jeśli z powodzeniem zastosuje się je na oddziale będącym wąskim przejściem produkcji zakładu, to korzyści wystąpią najwyraźniej w sensie skutecznej akcji osiągnięcia lub przekroczenia planu.

### 2. Wykorzystanie urządzeń produkcyjnych a szybkość we skrawaniu

W przemyśle ciężkim do podstawowych procesów technologicznych należy obróbka skrawająca. Poważny wzrost wydajności można osiągnąć między innymi przez skrócenie czasu maszynowego czyli czasu skrawania.

Od kilkudziesięciu lat metody skrawania metali są stale ulepszone. Osiągnięty w tej dziedzinie ogromny postęp stał się podwaliną wzrostu i znaczenia współczesnego przemysłu. Postęp ten prze-

jawia się głównie w zwiększeniu szybkości skrawania. Rozpowszechnienie szybkościowego skrawania natrafia jednak na duże trudności, polegające głównie na konieczności unowocześnienia narzędzi i obrabiarek oraz przyswojenia nowych metod pracy.

Najtrudniejszym zagadnieniem jest modernizacja obrabiarek. Przystarzały park obrabiarkowy jest uważany za najważniejszą przeszkodę w rozpowszechnianiu szybkościowego skrawania.

Pogląd ten jest niewątpliwie słuszny, jednakże bardzo często wpływa hamująco na postęp techniczny. Trudności związane z modernizacją obrabiarek są często pretekstem do zaniechania prób wprowadzenia szybkościowego skrawania. Zdarza się, iż kierownictwo warsztatu poprzestaje na stwierdzeniu, że posiadane obrabiarki są nieodpowiedniej, przestarzałej konstrukcji, i łatwo rezygnuje z kłopotliwych przygotowań, koniecznych do zastosowania szybkościowej technologii.

Jeżeli istniejący poziom konstrukcji narzędzi, gospodarki narzędziowej i obsługi stanowiska pracy wystarcza na potrzeby dotychczas stosowanej technologii, to brak podniety do unowocześnienia tych dziedzin techniczno-organizacyjnych. W konsekwencji nie można stworzyć bazy, niezbędnej do rozpowszechnienia technologii szybkościowej, i wszelka inicjatywa w tym kierunku może skończyć się jedynie indywidualnymi osiągnięciami. Poważniejszy efekt gospodarczy może być uzyskany tylko przez masowe zastosowanie zdobyczy technicznych.

### 3. Trudności związane z utrzymaniem właściwego obciążenia obrabiarek

Mimo że zdobycie obrabiarek dla rozwijającej się fabryki jest połączone z dużymi trudnościami, to jednak wykorzystanie tych cennych maszyn bardzo często jest niedostateczne.

Dobrze jest, gdy obrabiarki nie mają zbyt długich przestojów i sprawnie włączane są do produkcji. Jednakże jeśli obrabiarka nawet bez przerwy pracuje dla produkcji, to fakt ten wcale nie daje gwarancji jej stuprocentowego obciążenia. Często widzi się maszyny pracujące ułamkiem swej mocy napędowej i wtedy wysokie wskaźniki czasowego obciążenia nie dają obrazu rzeczywistego ich wykorzystania. Na pełne wykorzystanie wydajności obrabiarki kładzie się jeszcze zbyt mały nacisk.

Najgorzej sprawa ta przedstawia się w okresie uruchamiania produkcji oraz przy produkcji małoseryjnej, ulegającej częstym zmianom. Doświadczony, wykwalifikowany rzemieślnik w takich trudnych warunkach da sobie radę z szybkim opanowaniem nowej roboty i może osiągnąć niezłą wydajność. Znacznie gorsza jest sytuacja pracownika młodego, niewykwalifikowanego. Nie wyczuje on stopnia „wysiłku” obrabiarki, będzie ją obciążał zbyt mało i nie potrafi wykorzystać jej możliwości produkcyjnej.

Zmiana obciążenia może być dokonana przez zmianę warunków skrawania. Warunki skrawa-

nia takie, jak głębokość skrawania, posuw, ilość wiórów, są przeważnie określone planem operacyjnym. Jeśli moc nie jest wykorzystana, to bez naruszania planu operacyjnego można podnieść moc skrawania przez zwiększenie szybkości skrawania, o ile oczywiście mechanizm napędowy pozwoli zwiększyć obroty wrzeciona.

Dopuszczalne obciążenie obrabiarki powinno być jasno określone i łatwe do sprawdzenia. Poleganie jedynie na wycuciu obsługującego może łatwo doprowadzić do przeciążenia, a nawet do awarii. Takie objawy przeciążenia jak drgania, grzanie się silnika i łożysk są spóźnionym sygnałem alarmowym.

Chroniąc obrabiarkę przed uszkodzeniem lub nadmiernym zużyciem, trudno uniknąć drugiej ostateczności — niedociążenia. Trudności te mogą być pokonane przez ciągłą kontrolę i pomiar obciążenia.

#### 4. Obliczenie i pomiar danych do ustalenia „świadectwa sprawności obrabiarki“

Opracowanie świadectwa sprawności obrabiarki polega na obliczeniu dopuszczalnego obciążenia dla całego zakresu jej pracy, dla całego zakresu obrotów wrzeciona.

Jak każdy mechanizm, obrabiarka obliczona jest na przyjęcie określonych sił roboczych i danię określonej pracy w jednostce czasu. Podstawą do znalezienia tych wielkości jest obliczenie wytrzymałościowe ważniejszych elementów konstrukcyjnych, jak wrzeciona, napędu, łożysk itp., przy założeniu szybkości ich zużycia. Ponadto musi być sprawdzona dokładność obróbki przy pełnym obciążeniu, związana ze sztywnością i odpornością na drgania.

Na podstawie teoretycznej analizy lub przez pomiary można ustalić optymalne obciążenie obrabiarki jako wytyczne do jej eksploatacji. Najczęściej dla wyższych obrotów wrzeciona miarą dopuszczalnego obciążenia będzie maksymalna moc napędowa obrabiarki. Dla niższych obrotów pełna moc napędowa może już być niemożliwa do wykorzystania, ponieważ byłyby przekroczone dopuszczalne siły i momenty skręcające w elementach napędu.

Łatwo przeliczyć można dla tych niższych obrotów, na podstawie dopuszczalnych sił, dopuszczalne moce napędowe. Przyjmijmy następujące oznaczenia:

- $N_{KM}$  — moc napędowa
- $P_{kg}$  — siła występująca w badanym elemencie
- $r_m$  — ramię skręcającej siły  $P$
- $M_{kg \cdot m}$  — moment skręcający
- $v_{m/sek}$  — szybkość punktu przyłożenia siły  $P$  w kierunku działania tej siły
- $n$  — obroty na minutę odpowiadające szybkości  $v$
- $\eta$  — współczynnik sprawności mechanizmu od miejsca działania siły  $P$  aż do silnika napędowego
- $\eta_{el}$  — sprawność silnika napędowego przy mocy  $N$

$$N = \frac{P \cdot v}{75 \cdot \eta \cdot \eta_{el}} \quad \text{dla ruchu prostoliniowego}$$

$$N = \frac{P \cdot r \cdot \pi \cdot n}{75 \cdot 30 \cdot \eta \cdot \eta_{el}} \quad \text{dla ruchu obrotowego}$$

Podstawiając  $P \cdot r = M$

$$N = \frac{M \cdot n}{716 \cdot \eta \cdot \eta_{el}}$$

Obliczoną moc  $N$  w KM można przeliczyć na kilowaty według  $1 \text{ KW} = 1,36 \text{ KM}$ . W ten sposób dla szeregu obrotów obrabiarki można wyliczyć dopuszczalne moce napędu i ująć w tabelkę, którą można nazwać „świadectwem sprawności obrabiarki“:

Ilość obrotów wrzeciona $n$ obr/min	Moc dopuszczalna $N_{max}$ w KW	Natężenie dopuszczalne prądu $I_{max}$ w amp.
$n_1 =$		
$n_2 =$		
$n_3 =$		
$n_4 =$		
$n_5 =$		
$n_6 =$		

Należy teraz do silnika napędowego przyłączyć watomierz, a uzyskamy prosty sposób kontroli obciążenia obrabiarki.

Ze względu na trudności i koszt uzyskania watomierzy można z wystarczającą dokładnością posłużyć się amperomierzami według wzoru dla silników trójfazowych:

$$N = U \cdot I \sqrt{3} \cdot \cos \varphi$$

Należy obliczyć dla każdej wielkości obrotów wrzeciona  $n$  dopuszczalne natężenie prądu silnika napędowego  $I_{max}$  w amperach, przy założeniu, że wartość napięcia  $U$  jest znana i prawie niezmienna, a  $\cos \varphi$  łatwo określić w zależności od  $N$ .

Jak z tego wynika, do wykorzystania „świadectwa sprawności obrabiarki“ potrzebne są: tania tabelka i droższy od niej elektryczny przyrząd pomiarowy.

Dla wypróbowania metody można wykorzystać jeden przyrząd pomiarowy dla kilku obrabiarek, a przy produkcji wielkoseryjnej taki stosunek można przyjąć za wystarczający na stałe. Jedynie przy produkcji jednostkowej lub małoseryjnej wobec częstych zmian warunków skrawania kontrola obciążenia obrabiarki powinna być częsta lub stała.

Z kolei należy przeanalizować, jakie korzyści można osiągnąć przez wprowadzenie „świadectw sprawności obrabiarek“ oraz przez zorganizowanie kontroli ich obciążenia.

#### 5. „Świadectwa sprawności obrabiarek“ środkiem ujawnienia ukrytych rezerw zdolności produkcyjnej

Przez pomiar obciążenia obrabiarki w bieżącym procesie obróbkowym i przez porównanie go z obciążeniem dopuszczalnym, ujętym w „świadectwa sprawności“, sprawa możliwości zwiększenia wydajności drogą unowocześnienia skrawania przedstawia się zupełnie jasno.

Jeżeli przy niedociążeniu obrabiarki dysponujemy wyższymi obrotami, to przez powiększenie szybkości skrawania niewątpliwie można skrócić czas maszynowy danej operacji. Jeżeli w przypadku niedociążenia obrabiarki nie ma możliwości zwiększenia obrotów, to można jeszcze prze-

analizować plan operacyjny, czy przez inne zaprojektowanie obróbki nie da się zwiększyć obciążenia i skrócić czasu skrawania. Często w obróbce zgrubnej można będzie zwiększyć przekrój wióra. Szeroka dziedzina możliwości, niezależnie od skrawania szybkościowego, zawiera się w skrawaniu wielonożowym.

Niezależnie od tego, jaką drogą pójdzie usprawnienie, podstawę do wprowadzenia go stanowi fakt wyjaśnienia sytuacji oraz ściśle określenie stopnia wykorzystania obrabiarki. Mimo że wprowadzenie „świadectw sprawności obrabiarek” jeszcze nie jest lepszym wykorzystaniem ich, to jednak wywiera duże działanie mobilizujące. Ujawniając niedociągnięcia, pobudza do ich usunięcia.

#### 6. Stworzenie podstaw planowego postępu w unowocześnieniu technologii obróbki wiórowej

Wprowadzenie „świadectw sprawności obrabiarek” ułatwia kierownictwu jasną odpowiedź na pytanie, jaki poziom techniczny przedstawia park obrabiarkowy zakładu.

Odnosnie nowszych obrabiarek to przy ustalaniu ich sprawności, czyli zdolności produkcyjnej, można oprzeć się na danych katalogu, bądź na informacjach firmy wytwarzającej. Odnosnie starszych obrabiarek, a w ogóle w razie gdy dane katalogowe są niedostępne, należy je określić przez obliczenie wytrzymałościowe ważniejszych elementów konstrukcji, przez próby i pomiary. Niejednokrotnie okaże się, że napęd obrabiarki nie jest zgrany z jej możliwościami (np. wskutek przypadkowego doboru silnika).

Po określeniu zdolności produkcyjnej obrabiarek, w oparciu o metodę kontrolną „świadectw sprawności”, należy dążyć do utrzymania obciążenia ich przez czas dłuższy na najwyższym dopuszczalnym poziomie.

Przez pomiary grzania łożysk, zużycia kół zębatach, przez sprawdzanie dokładności wrzeciona, prowadnic i innych ważnych elementów można uzyskać podstawę do rewizji dotychczas obowiązujących „świadectw sprawności”. W odniesieniu do całej grupy jednakowych maszyn taka rewizja może przynieść znaczne podniesienie zdolności produkcyjnej zakładu.

Kierownictwo, poznawszy dokładnie możliwości posiadanego parku maszynowego, może poczynić szereg posunięć w kierunku racjonalnego jego wykorzystania. Obrabiarki dokładne, ale nie umożliwiające skrawania szybkościowego, można przenieść z korzyścią do działu remontowego lub do narzędziowni, gdzie przy produkcji jednostkowej znajdują właściwe zastosowanie. Plan inwestowania nowych maszyn produkcyjnych o wysokiej wydajności uzyska bardziej realne podstawy. Wymiana obrabiarek przestanie opierać się na zawodnej metodzie szacunkowej. Kierownictwo uzyska wymierzalną podstawę do planowego podciągania i wyrównania poziomu wyposażenia zakładu. Okaże się w wielu przypadkach, że wyrównanie to da się wykonać przez modernizację obrabiarki, mianowicie przez przeróbkę, zmierzającą do wzmocnienia słabych elementów jej konstrukcji<sup>1)</sup>.

<sup>1)</sup> Modernizacja obrabiarek stanowi oddzielne szerokie zagadnienie i w ramach artykułu nie może być omówiona wyczerpująco.

Omawiane na tym miejscu ulepszone metody kontroli każdemu zakładowi, stosującemu skrawanie metali, ułatwiają świadome podciągnięcie parku maszynowego do poziomu, umożliwiającego szerokie zastosowanie skrawania szybkościowego. Wysiłek i koszty, związane z przygotowaniem organizacyjno-technicznej bazy unowocześnienia technologii, napewno nie pójdą na marne. Ulepszenie konstrukcji narzędzi, unowocześnienie gospodarki narzędziowej i organizacji obsługi stanowiska roboczego oraz intensywny instruktaż nowych metod pracy zmierzają będą do wykorzystania ściśle określonych możliwości powiększenia wydajności.

#### 7. Możliwości wykorzystania metody kontrolnej „świadectw sprawności obrabiarek” do ożywienia pewnych społecznych zagadnień zakładu pracy

Kontrola rzeczywistego wykorzystania zdolności produkcyjnej obrabiarek może stać się podstawą do zainicjowania współzawodnictwa w dążeniu do pełnego wykorzystania maszyn dla przedterminowego wykonania planu.

Wskazania przyrządu mierzącego moc wykorzystaną w zestawieniu z wartościami maksymalnymi, ujętymi tabelą „świadectw sprawności”, stanowią stałe wytknięcie niewykorzystanych możliwości produkcyjnych. Takie sprecyzowanie możliwości dokonania usprawnienia posiada dużą siłę mobilizującą. Po linii wykorzystania sygnalizowanych możliwości otwiera się szerokie pole współpracy robotników z kadra techniczną. Zespoły racjonalizatorów, złożone z robotników i techników, mają możność realizacji pomysłów racjonalizatorskich, zmierzających przez zmianę planu operacyjnego, zastosowanie obróbki wielonożowej itp. do pełnego obciążenia obrabiarek. Oddzielną dziedziną pomysłów racjonalizatorskich może stać się modernizacja obrabiarek. Dla zorganizowanego podjęcia usprawnień, opisanych w niniejszym artykule, mogą one wejść do planu pracy zakładowego klubu racjonalizatorów. Użytkane pozytywne wyniki powinny być udostępnione wszystkim działom zakładu, jak również podane do szerszej wiadomości przez biuletyny lub prasę techniczną.

Na koniec należy wspomnieć o korzyściach, jakie daje kontrola obciążenia obrabiarek w akcji szkoleniowej. Pracownik młody lub przyuczony, bez oparcia o wieloletnie doświadczenie, obsługując mało znaną maszynę, czuje się bardzo niepewnie. Wskazania przyrządu pomiarowego częstoowo zastępują trudne do zdobycia doświadczenie i pomagają szybko dogonić w wydajności pracownika wykwalifikowanego.

#### 8. Możliwość osiągnięcia korzyści ubocznych

Głównym celem pomysłu organizacyjno-technicznego, opisanego w niniejszym artykule, jest wykrycie i wykorzystanie ukrytych rezerw zdolności produkcyjnej obrabiarek. Jednakże nasuwa się przy tym możliwość uzyskania pewnych korzyści ubocznych nie bez znaczenia.

Po pierwsze, ulepszenie kontroli obciążenia maszyn ułatwia uniknięcie przeciążenia ich. Przeciążenie, jeśli nawet nie doprowadzi do awarii, to na pewno spowoduje nadmierne zużycie maszyny

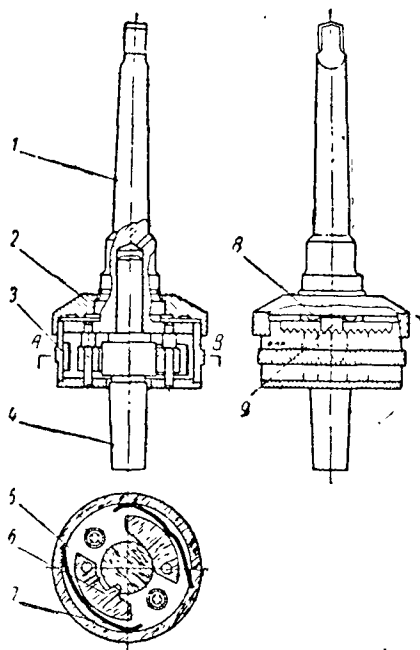
i szybkie zmniejszenie jej dokładności, co równałoby się gospodarce rabunkowej. Przypadki takie zdarzają się między innymi przy nieostrożnych próbach skrawania szybkościowego.

Drugi rodzaj korzyści to oszczędność energii napędowej. Wiadomą jest rzeczą, że silnik elektryczny prawidłowej konstrukcji ma najwyższą sprawność wtedy, gdy daje moc nominalną. Pracując na obrabiarce niedociążonej, nie tylko tracimy niewyzyskane zdolności obróbkowe, lecz ponosimy również straty energii wskutek gorszej sprawności silnika.

Jeżeli przewidywania, zawarte w artykule okażą się prawdziwe, to wprowadzenie metody kontroli obciążenia obrabiarek, nazwanej „świadectwami sprawności obrabiarek“, przyczyni się do szybszego wykonania planów produkcyjnych oraz do wzrostu poziomu technicznego naszego przemysłu.

## OCHRONNY UCHWYT WIERTARSKI

(t) Uchwyt ochronny służy do uprzedzenia obsługującego wiertarkę o stąpieniu się wiertła lub o tym, że ostrze wiertła zostało zaostrome niewłaściwie. Uchwyt posiada wałek (4), na który ruch obrotowy jest przenoszony od wrzeciona frezarki przez trzonek (1), sztyft (5) i klocek (6). Górny koniec cylindryczny wałka (4) jest osadzony luźno w wydrążeniu trzonka (1), a dolny koniec ma kształt skróconego stożka Morse'a do zamocowania na nim uchwytu z wiertłem. Dolny koniec może również mieć postać gniazda stożkowego do bezpośredniego zamocowania w nim wiertła. Przy stąpieniu się wiertła obciążenie wiertła zwiększa się tak bardzo, iż ząb klocka (6) zostaje wysunięty z rowka wałka (4), a płaska sprężynka (7) odgięta, wskutek czego wiertło wraz z wałkiem (4) zostaje zatrzymane i uchwyt zaczyna wydawać trzaski.



Uchwyt może być użyty do wiertel o różnych średnicach. Średnice wiertel są zaznaczone na zewnętrznej powierzchni pierścienia (3). Takie uchwyty nadają się do celowego zastosowania przy produkcji wielkoseryjnej, gdyż dzięki ostrzeniu wiertel we właściwym czasie przedłuża się znacznie czas ich pracy i zapobiega się ich złamaniu.

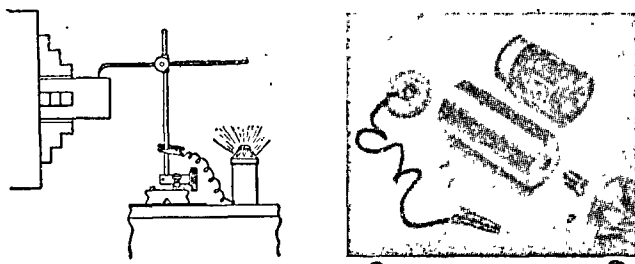
(Stanki i Instrument nr 5/1952)

## NOWY SPOSÓB ŚRODKOWANIA PRZEDMIOTÓW NA TOKARCE

W przypadku produkcji jednostkowej, zwłaszcza w narzędziowniach, oraz wszędzie tam, gdzie mała liczba wyrabianych przedmiotów czyni nieopłacalnym wykonanie kosztownego przyrządu do jednoczesnego mocowania i środkowania, zachodzi konieczność środkowania obrabianego przedmiotu po zamocowaniu go na tokarce.

Środkowanie za pomocą kosztownego indykatora elektronowego jest niepraktyczne. Większość tokarzy pomaga sobie w takich przypadkach kawałkiem kredy, trzymanej w ręce, podpartej na saniach posuwowych. Przedmiotowi nadaje się ruch obrotowy, przy czym kreda dotyka wówczas miejsc położonych ekscentrycznie. W miejsca te uderza się delikatnie młotkiem tak długo, aż kreda przy obracaniu przedmiotu dotyka równomiernie całej jego powierzchni.

Jest rzeczą oczywistą, że tego rodzaju środkowanie odznacza się nader małą dokładnością. W związku z tym zaproponowano zastosowanie prostego indykatora baterijkowego. Składa się on z normalnej baterijki kieszonkowej, małej żaróweczki, osłony na baterijkę, wykonanej z tubki aluminiowej, oraz z zamykającej osłonę płytki drewnianej, zaopatrzonej w sprężynkę, współpracującą z jednym biegunem baterijki. Do sprężynki przymocowany jest przewód, zaopatrzony na końcu w szczypczyki.



Środkowany przedmiot zostaje zamocowany w uchwycie. Następnie ustawia się na tokarce zwykły konik do trasowania i obraca się jego ostrze tak, żeby dotykało lekko najwyższego punktu zamocowanego przedmiotu. Do konika dołącza się szczypczyki, połączone z baterijką umieszczoną obok, bezpośrednio na saniach tokarki. Przy obracaniu uchwytu ostrze konika styka się stale w najwyższym punkcie z przedmiotem, wskutek czego prąd z baterijki może wówczas przepływać przez niego i kadłub tokarki, powodując zaświecanie się żaróweczki. Konik winien być przy tym odizolowany od tokarki podkładką, wykonaną z gumy lub pertinaksu.

Owo kolejne zaświecanie się i gaśnięcie żaróweczki określa z dużą dokładnością ekscentryczność zamocowania przedmiotu, umożliwiając w ten sposób łatwe jego wyśrodkowanie; towarzyszy mu stałe świecenie się żaróweczki przy obracaniu przedmiotu, do którego ostrze konika winno dotykać z niewielką siłą. Przy zbyt silnym dociskaniu ostrza dokładność wyników kontroli centryczności obniża się.

Sposób ten jest znacznie szybszy i dokładniejszy, niż dotychczasowa metoda środkowania przy użyciu kredy. (mt)

(Technicka Prace nr 7—8/1952)

# O CZYM PISZĄ INNI

## NOWA LOKOMOTYWA KANDO-GANZ

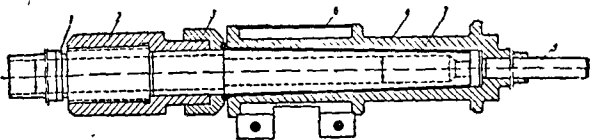
(at) Znana lokomotywa Kando-Ganz na prąd jednofazowy 50-okresowy (patrz ETZ 55/1934, str. 552) charakteryzowała się wirującą przetwornicą fazową, umieszczoną na lokomotywie i przetwarzającą prąd jednofazowy na prąd trójfazowy. Ten ostatni służy do zasilania trójfazowego silnika napędowego, którego regulacja odbywała się przez przełączanie biegunów i za pomocą opornika ślizgowego. Ten układ połączeń został obecnie zmieniony, przy czym między przetwornicę i silnik napędowy włączono wirujący przetwornik częstotliwości, który przez uskutecznienie prostych łączy może dostarczać prądu wtórnego o częstotliwości 25, 50, 75, 100 i 125 herców. Odpada przez to niewygodne przełączanie biegunów w silniku napędowym. W związku z tym można przewidzieć większą liczbę silników napędowych i wykonać je jako napędy poszczególnych osi. Silniki otrzymują wspólny, stosunkowo mały opornik ślizgowy, żeby umożliwić praktycznie bezstopniową regulację i osiągnąć możliwie równomierny rozdział obciążenia. Nowy układ połączeń pozwala na podwyższenie mocy dawnej lokomotywy z 2500 KM na 3500 KM i na obniżenie całkowitego ciężaru z 98 t na 86 t. Wprawdzie zużycie energii przez nową lokomotywę jest wyższe o 8—9% niż dawniej, lecz jest równoważone przez osiągnięcie oszczędności na dozorze i naprawach.

W uzupełnieniu należy jeszcze nadmienić, że według notatki w czasopiśmie *Electrical Engineering* (1949, str. 92) na głównej trasie węgierskich kolei państwowych o długości 190 km pracują od 1932 r. 32 lokomotywy Kando, które w ruchu zachowują się bardzo dobrze. System Kando czyni zadość wszelkim wymaganiom ruchu kolejowego. Przewiduje się elektryfikację dalszych 185 km, przy czym ma być zastosowany opisany nowy układ połączeń.

Jedną z głównych zalet układu połączeń Kando jest, jak wiadomo, bardzo dobry współczynnik mocy lokomotywy, który znacznie ułatwia utrzymanie napięcia w sieci. (ETZ nr 12/1952, str. 412 wg *Elektrotechnický Obzor* nr 40/1951, str. 78).

## MATRYCA OGRZEWANA ELEKTRYCZNIE

(t) Do kształtowania z rurek duraluminiowych wydrążonych przedmiotów stożkowych o brzegach wywiniętych przy jednym końcu zastosowano w Związku Radzieckim urządzenie kształtujące ogrzewane elektrycznie. Składa się ono z wytłoczni i matrycy. Na wytłoczni (1) jest osadzona nakrętka (2) i zakończenie (3) do odwijania brzegów końca kształtowanej rurki. W wytłoczni jest zamontowany grzejnik elektryczny w postaci spirali niklowo-chromowej, osadzonej na rurce porcelanowej o średnicy 13 mm. W matrycy (4) osadzony jest podpęczacz (5), a w jej płaszczu (6) są rozmieszczone elektryczne elementy grzejne.



Temperaturę roboczą urządzenia reguluje się za pomocą oporników, przy czym wytłocznik ogrzewa się do temperatury 460—485°C, a matrycę do temperatury 275—300°C. Rurki przed kształtowaniem płucze się w nafcie, a ich końce po opilowaniu oczyszcza się starannie. Następnie wyraża się rurki w piecu mufowym w temperaturze 360—380°C w ciągu 50—60 minut. Tak obróbką rurkę (7) o średnicy 24 mm, długości 250 mm i grubości ścianek 1 mm umieszcza się jednym końcem w stożkowym otworze matrycy (4), a drugim końcem na stożkowym zakończeniu wytłoczni (1). Przed rozpoczęciem kształtowania wytłocznik smaruje się olejem rycynowym, zmieszany ze sproszkowanym grafitem. Po uruchomieniu urządzenia matryca przesuwa kształtowaną rurkę na wytłocznik przy jednoczesnym ogrzewaniu jej do temperatury 450—475°C. Po dojściu końca rurki do zakończenia (3) wy-

konuje się odgięcie jego brzegów. Po zakończeniu kształtowania zatrzymuje się urządzenie, a gotowy przedmiot zdejmuje się przez obrót nakrętki (2). Wydajność takiego urządzenia wynosi 500—550 sztuk w ciągu zmiany. (*Stanki i Instrument* nr 5/52, str. 33).

## NARZĘDZIA ZAOPATRZONE W PŁYTKI SKRAWAJĄCE Z WĘGLIKA KRZEMU

(t) W ostatnich latach zbadano możliwości zastosowania noży tokarskich, wiertel i frezów o ostrzach z węgla krzemu. Doświadczenia wykazały, że nadają się one szczególnie dobrze do obróbki stali twardych. Jako przykład wydajności takich noży autor podaje, że na trzech tokarkach specjalnych obrabiano znanymi narzędziami tylko 31 przedmiotów, natomiast przy zastosowaniu narzędzi o ostrzu z węgla krzemu wydajność tylko jednej z tych obrabiarek wzrosła w takich samych warunkach obróbki do 58 przedmiotów obrabionych, przy czym wydajność ta w razie potrzeby może wzrosnąć nawet do 73 przedmiotów. Autor opisuje warunki pracy takich narzędzi. (*Technische Rundschau* nr 1—2/52, str. 29).

## PRZYRZĄD DO POMIARU STOPNIA ZUŻYCIA TARCZY SZLIFIERSKIEJ

(t) Ostatnio zastosowano łatwy i prosty przyrząd optyczny do określania stopnia zużycia tarcz szlifierskich o średnicy 150 mm i większej. Jest on znacznie dokładniejszy niż używane dotychczas inne podobne przyrządy, np. mikrometry, indykatory itd. Działanie przyrządu polega zasadniczo na pomiarze szerokości szczeliny między punktem przecięcia kresok krzyża okularu przyrządu a obwodem badanej tarczy szlifierskiej. Autor opisuje konstrukcję takiego przyrządu. (*Podszypnik*, nr 1/52, str. 26).

## ŁOŻYSKO HYDRAULICZNE

(t) Łożysko ma szereg komór, połączonych wzajemnie małymi otworkami, które grają rolę dławnic przy przepływie oleju z jednej komory do drugiej. Ułożyskowany w nim wał obrotowy lub nieruchomy prawie zupełnie nie styka się podczas pracy z metalem łożyska dzięki odpowiedniemu dobraniu średnic otworków i wytworzeniu odpowiedniego ciśnienia krążącego oleju. Autor przedstawia graficznie zależność ruchu wału względem łożyska od stopnia obciążenia go przy różnych ciśnieniach włączanego oleju. (*Revue Générale de Mécanique* nr 38/52, str. 72).

## NOWE TWARDE TWORZYWO

(t) Zastosowano nowe tworzywo w postaci węgla chromu, które wykazuje znacznie lepsze właściwości fizyczne niż węgiel wolframu, np. jest bardziej odporne na zużycie i na korozję oraz ma mniejszy ciężar właściwy. Posiada ono współczynnik rozszerzalności cieplnej taki sam, jak stal, i jest zupełnie niemagnetyczne. Próbkę takiego tworzywa nie zmieniają swych właściwości przy ogrzewaniu ich w temperaturze 1010°C w ciągu 24 godzin; nawet nie tracą połysku. Natomiast próbki ze stali nierdzewnej i z węgla wolframu ulegają przy takiej obróbce zniszczeniu. Tworzywo szczególnie dobrze nadaje się do wyrobu przyrządów pomiarowych. (*Technische Rundschau* nr 5/52, str. 5).

## NOWY ŚRODEK CHŁODZĄCY DO HARTOWANIA SZABLONÓW

(t) Hartowanie szablonek o grubości 3,5 mm, o kształtach skomplikowanych, poddanych uprzednio nawęglaniu powierzchniowemu, sprawia znaczne trudności. Przy hartowaniu ich w wodzie następuje zbyt nagłe chłodzenie, powodujące ich paczanie. Natomiast przy hartowaniu w oleju nie uzyskuje się żądanej twardości, która winna odpowiadać 56—64 według Rockwella. Ostatnie badania wykazały, że uzyskuje się dobre wyniki przy hartowaniu takich szablonek w cieczy, składającej się z 55%  $KNO_3$  i 45%  $NaNO_3$  o temperaturze 150—170°C.



Ma ona właściwości chłodzące lepsze niż olej, a gorsze niż woda. Przy hartowaniu szablonów w takiej cieczy ok. 80% austenitu ulega przekształcaniu na martenzyt, a dalsze przekształcanie austenitu następuje podczas chłodzenia szablonów w powietrzu. Hartowane szablony najlepiej ogrzewać do temperatury 800°C w kąpeli stopionych soli, np. w kąpeli stopionej saletry. (*Stanki i Instrument* nr 4/52, str. 37).

#### NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE „POLILIT“

(t) Badania przeprowadzone z narzędziami skrawającymi zaopatrzonymi w płytki skrawające z twardego stopu „Polilit“, dały bardzo dobre wyniki. Płytki takie, umocowane mechanicznie na kadłubie narzędzia, mają postać wkładki o kształcie okrągłym, trójkątnym lub prostokątnym. Mają one tę zaletę, że po stępieniu się krawędzi skrawającej można taką wkładkę obrócić inną krawędzią skrawającą bez konieczności zdejmowania narzędzia z obrabiarki. Daje to oszczędność czasu zużywanego na częste zdejmowanie i ostrzenie narzędzia. Okrągłe wkładki skrawające nadają się najlepiej do obróbki wykończającej, wkładki kwadratowe do obróbki zgrubnej, a wkładki trójkątne do podcinania pod kątem prostym i toczenia długich wałów i rur cienkościennych. (*Machinery* t. 80, nr 2044/52, str. 107).

#### AUTOMAT DO OBRÓBK DŁUGICH PRZEDMIOTÓW O MAŁEJ ŚREDNICY

(t) Do obróbki długich przedmiotów, np. o długości 550 mm i średnicy 60 mm, zastosowano ulepszony automat jednowrzecionowy o posuwie głowicy nożowej 230 mm. Po dokonaniu obróbki przedmiotu na długości 230 mm luzuje się uchwyt, mocujący obrabiany przedmiot, przesuwa się głowicę nożową do jej położenia początkowego i obrabiany przedmiot ponownie zamocowuje się do dalszej obróbki. Autor przytacza kilka przykładów obróbki na takim automacie, podając jego konstrukcję. (*La Machine Moderne* nr 506/51, str. 29).

#### OGRZEWANIE POTRAW PRĄDAMI WIELKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI

(at) Autor omawia zagadnienie ogrzewania potraw w polu elektrycznym wielkiej częstotliwości, powstającym między okładzinami kondensatora, i wskazuje na trudności z tym związane. Potrawy zawierają zawsze dużo wody, która osiada na okładzinach kondensatora wskutek odparowania w polu elektrycznym. To zjawisko, znane z przebiegu suszenia, odgrywa tutaj specjalną rolę, ponieważ silnie zmieniony rozkład pola elektrycznego wywołuje w wielu miejscach potrawy wyładowania elektryczne. Takie przebicia mogą doprowadzić do zepsucia potrawy. Poza tym przygotowanie potraw w polu wielkiej częstotliwości jest możliwe za pomocą fal decymetrowych i centymetrowych. Energia falowa jest absorbowana w potrawie w tym przypadku tak samo, jak pomiarowe fale radiowe (fale radarowe) są absorbowane przez roślinność. W wyniku musi nastąpić ogrzanie potraw.

Droga ta, teoretycznie prawidłowa, napotyka w praktyce na liczne trudności. Firma *General Electric Co*, ogrzewając falami o długości 3 dm, stwierdziła, że w potrawie występuje maksimum i minimum napięcia w odległości 7,5 cm. W wyniku następuje nierównomierne ogrzewanie potrawy. Nadanie potrawie ruchu w czasie ogrzewania wytworzyło trudności w dopasowaniu generatora do ogrzewanej potrawy. Poza tym potrawa ogrzewała się więcej na powierzchni niż w części wewnętrznej; tu również występuje tzw. „głębokość przenikania“, która w miarę trwania zabiegu wzrasta. Poza tym nie tworzy się skórka na pieczywie ani na mięsie. Potrawy nie mają należytego wyglądu, tak że staje się nieuniknione dodatkowe postępowanie w myśl dawnych sposobów.

Dotychczas nie ma oznak, aby ogrzewanie potraw prądami wielkiej częstotliwości miało wyprzeć obecnie stosowane sposoby gotowania. Przypuszczalnie znajdą przypadki specjalne, w których sposób ogrzewania prądami wielkiej częstotliwości wykáže zalety. Dotychczasowe badania są w stadium początkowym. Ważnym zagadnieniem będzie zaopatrzenie przyrządu w komplet lamp. (*Biuletyn Elektrotechników Szwajcarskich* nr 42/51, str. 76).

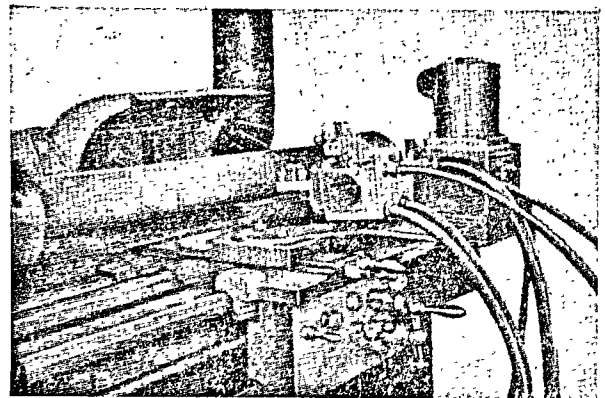
#### ŁOŻYSKOWY STOP CYNKOWY

(t) W Związku Radzieckim zastąpiono babbitt i brązy łożyskowe nowym stopem cynkowym, zawierającym 0,8—1,1% Cu i 4—5% Al. Posiada on wytrzymałość na rozrywanie 16—20 kg/mm<sup>2</sup>, wydłużenie 1,5—2,4% i twardość 95—100 HB. Stop taki posiada taki sam współczynnik tarcia, jak babbitt i brązy łożyskowe, i dlatego nadaje się do łożysk, pracujących przy dużym obciążeniu i szybkości.

Do zalet stopu można zaliczyć łatwość obróbki i odporność na działanie pary wodnej. Został on wypróbowany przy dwuletniej pracy w łożyskach gwinciarek i frezarek uniwersalnych z dobrym wynikiem. Ponieważ współczynnik rozszerzalności stopu cynkowego jest stosunkowo duży, przeto luz w łożyskach z takiego stopu winien być o 20—30% większy niż w łożyskach z brązów ołowiwych, a temperatura robocza takich łożysk nie może przekraczać 100°C. Łożyska ze stopu cynkowego mogą pracować przy obciążeniu 70 kg/mm<sup>2</sup> przy szybkości poślizgu do 2,5 m/sek lub przy obciążeniu 150 kg/mm<sup>2</sup> przy szybkości poślizgu 1 m/sek. (*Stanki i Instrument* nr 6/52, str. 28).

#### APARAT TYPU EM-6 DO METALIZACJI

(t) Aparat typu EM-6 to aparat typu obrabiarkowego, przystosowany do metalizacji dużych przedmiotów o powierzchni obrotowej. Zamocowuje się go na podporcie torkarki, a do topienia rozpylanego metalu stosuje się łuk elektryczny, wytworzony między drutami natryskiwanego metalu, rozpylanego strumieniem sprężonego powietrza. Aparat jest przystosowany do rozpylania drutu ze stali lub innych metali trudnotopliwych o średnicy 1,5—2,5 mm i może być zasilany prądem stałym lub zmiennym; uzyskuje się jednak lepsze wyniki przy użyciu prądu stałego.



Aparat składa się zasadniczo z trzech części: 1) z napędu elektrycznego, zaopatrzonego w przekładnię redukcyjną; 2) z mechanizmu posuwu rozpylanych drutów, napędzanego małym silnikiem elektrycznym, wmontowanym w korpusie aparatu; 3) z głowicy rozpylającej, składającej się z układu kierownic rolkowych do zasilania prądem rozpylanych drutów oraz z dyszy rozpylającej, posiadającej odpowiednie wkładki, zapobiegające szybkiemu zużyciu dyszy.

Silnik i łuk elektryczny włącza się za pomocą wyłączników, zmontowanych na tabliczce, zamocowanej z tyłu korpusu aparatu w pobliżu regulatora szybkości posuwu rozpylanych drutów.

Aparat jest pewny w działaniu, prosty w obsłudze i bardzo wydajny. Ma następujące charakterystyki techniczne:

ciężar aparatu w kg	21
prężność robocza sprężonego powietrza w kg/cm <sup>2</sup>	4—5
zużycie sprężonego powietrza w m <sup>3</sup> /min	0,8—0,9
szybkość posuwu rozpylanych drutów w m/min	0,7—4,5
średnica rozpylanych drutów w mm	1,5—2,5
maksymalna wydajność w kg/godz (prąd stały i zmienny)	12—7

(*Stanki i Instrument* nr 7/52, str. 39)



K. Maziarski) uzyskał patent na sposób wytwarzania blachy platerowanej stalą kwasoodporną.

Jeden z najbardziej korzystnych znanych sposobów platerowania blachy stalą kwasoodporną polega na walcowaniu pakietu blach ze stali węglistej i kwasoodpornej ułożonych tak, że każda para blach węglistej i kwasoodpornej jest przedzielona izolacją. Taki jednak sposób nie zapewnia trwałego połączenia dwóch łączonych arkuszy blachy.

Sposób według wynalazku umożliwia wytwarzanie blach platerowanych jedno lub dwustronnie, składających się z warstwy stali węglistej i jednej lub dwóch warstw bocznych ze stali kwasoodpornej, przez walcowanie. Nowość tego sposobu stanowi uprzednie przygotowanie łączonych powierzchni blachy węglistej, polegające na pasywacji przez działanie środkami silnie utleniającymi.

Blachy ze stali węglistej wytrawia się kwasem siarkowym, a następnie pasywuje się w kąpeli, zawierającej kwas chromowy i azotowy, zwłaszcza w wodnym roztworze, zawierającym 20%  $\text{CrO}_3$  i 3,5%  $\text{HNO}_3$ . Między zabiegiem wytrawiania i pasywacji działa się na blachę kąpielą pośrednią, zawierającą np. objętościowo 2 cz.  $\text{H}_2\text{SO}_4$ , 2 cz.  $\text{HNO}_3$  i 10 cz. wody. Taka obróbka powierzchni blachy zapewnia ścisłe ich połączenie wzajemne. Jako izolację przy walcowaniu pakietu takich blach zastosowano warstwę szlamowanego kaolinu, zarobionego wodą, przy niewielkim dodatku pyłu glinowego, który utleniając się wiąże resztki tlenu, zawartego wewnątrz pakietu.

#### Patent nr 35470 (kl. 21 h, 30/16)

Huta Baildon (wynalazcy: inż. J. Pilch, inż. W. Czyrski i inż. K. Pawlik) uzyskała patent na elektrodę do spawania żeliwa.

Dotychczas do spawania żeliwa używa się zwykle elektrod z kosztownych stopów metali nieżelaznych, np. ze stopu Monela lub elektrod stalowych, zaopatrzonych w odpowiednie otuliny, w celu uzyskania spoiny dającej się obrabiać skrawaniem. Takie elektrody są zbyt kosztowne lub nie dają wyników zadowalających. Np. dodatek do otuliny elektrody węgla w postaci grafitu lub sadzy nie dajeżądanego nawęglania spoiny spawalniczej, a dodanie do otuliny krzemu w postaci krzemianu lub żelazokrzemu nie zapewnia wprowadzenia do spoiny potrzebnej ilości krzemu.

Elektroda według wynalazku składa się z rdzenia stalowego i otuliny, zawierającej 10—60% węgla krzemu. Daje spoinę o właściwościach i składzie chemicznym odpowiadającym żeliwu. Ponadto jest tania i łatwa w wykonaniu oraz daje spoinę łatwo obrabialną skrawaniem, która może zawierać np. 3,1% C, ok. 3,7% Si i inne składniki zawarte w rdzeniu stalowym.

#### Patent nr 35495 (kl. 20 c, 8)

Centralne Biuro Konstrukcyjne Nr 1 Przemysłu Taboru Kolejowego (wynalazca inż. W. Wystonek) uzyskało patent na uniwersalny wagon głębokiego ładowania do ciężkich ładunków.

Wagon według wynalazku posiada dwa pasy nośne (1, 2), na których bezpośrednio spoczywa ładunek, połączone końcami z belkami poprzecznymi (3, 4), opartymi na czopach nośnych (13, 14). Każda z belek połączona jest z pasami (1, 2) za pomocą rozpór skoś-

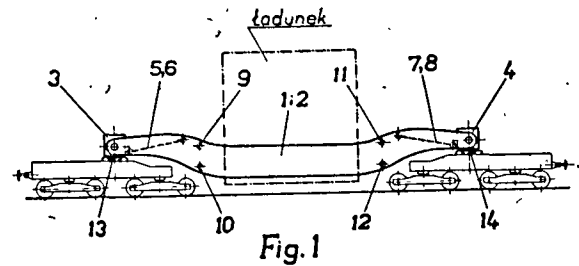


Fig. 1

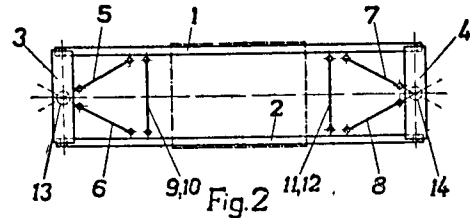


Fig. 2

nych (5, 6 i 7, 8). Pasy są usztywnione dwiema parami ściągaczy (9, 10 i 11, 12), przy czym wszystkie części pomostu wagonu są połączone sworzniami.

#### Patent nr 35519 (kl. 7 b, 21)

Huta „Jedność“ (wynalazcy: inż. T. Zdziennicki i inż. T. Mazanek) uzyskała patent na sposób wyrobu dwuwarstwowych rur stalowych bez szwu.

Dotychczas rury do doprowadzania gazów i cieczy nadżerających wyrabia się przeważnie ze stali chromo-niklowych, odpornych na nadżeranie, takie stale są jednak dość kosztowne. Według wynalazku rury do takich celów wyrabia się ze stali węglistej i zaopatruje się w wewnętrzną warstwę ze stali kwasoodpornej. Sposób wyrobu takich rur polega na tym, że rurę ze stali węglistej o zawartości 0,2% C zaopatruje się od wewnątrz w warstwę w postaci osobnej tulejki ze stali kwasoodpornej, zawierającej np. 18% Cr i 8% Ni, z ewentualnym dodatkiem molibdenu lub wanadu, dającej się walcować na gorąco. Po osadzeniu takiej tulejki w rurze ze stali węglistej łączy się je wzajemnie przez zgrzewanie i walcowanie, nadając gotowej rurze żądaną grubość ścianek.

#### Patent nr 35536 (kl. 22 h, 7/01)

„Smolopap“, Fabryka Papy i Smarów (wynalazca J. Mach), uzyskała patent na masę zalewaną do szczelin dylatacyjnych.

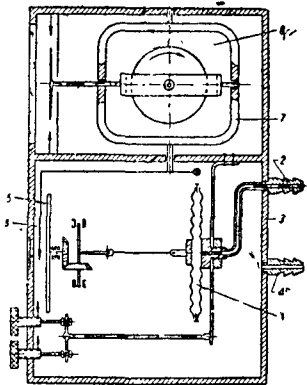
Znane podobne masy nie są trwałe i często wykruszają się już po upływie trzech lat. Masa według wynalazku nie posiada tych wad. Składa się z 31—40% substancji wiążących rozpuszczalnych w  $\text{SO}_2$ , np. 26—34% asfaltu drogowego, 4,5—5% kalafonii i 0,5—1,5% oleju oraz z 60—69% materiałów wypełniających, składających się z 90% wełny żuźlowej i 51—60% mielonej kredy technicznej. Masa taka jest elastyczna, dobrze przyczepna, wodoodporna i niewrażliwa na wpływy atmosferyczne.

#### Patent nr 35544 (kl. 49 h, 27)

Instytut Spawalnictwa (wynalazca Z. Pufal) uzyskał patent na proszek do twardego lutowania. Proszek składa się z 70 wagowych cz. kwasu borowego i 30% cz. boraksu, przy czym użyty boraks (99,5%) wypraża się uprzednio przed zmieszaniem go z kwasem borowym. Taki proszek zapewnia trwałe połączenie, wolne od por i pęcherzy.

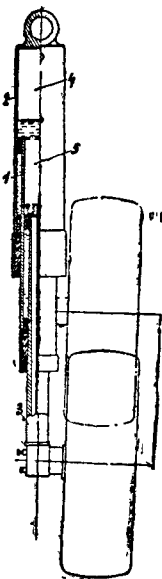
## CIEKAWSZE WYNAŁAZKI ZAGRANICZNE

**Pat. ZSRR nr 73125. Kl. 62 c. Urządzenie do określania najkorzystniejszego położenia samolotu podczas startu** posiada dwa czułe elementy, z których jeden służy do regulowania szybkości wznoszenia się samolotu, a drugi do nastawiania żądanego kąta startu.



Pierwszy element ma postać pudełka aneroidu (1), osadzonego w osłonie (3), na które wywiera się ciśnienie dynamiczne i statyczne za pośrednictwem rurek Pitota (2, 4). Przesunięcie środka tego pudełka powoduje obrót podziałki (5) tangentów kątów dla najkorzystniejszej szybkości startu. Drugi element ma postać trzystopniowego żyroskopu astatycznego (6). Ós zewnętrznego pierścienia (7) żyroskopu jest równoległa do osi poprzecznej samolotu. Wskazówka (8), zamocowana na pierścieniu (7) żyroskopu, wskazuje rzeczywiste położenie osi samolotu względem poziomu.

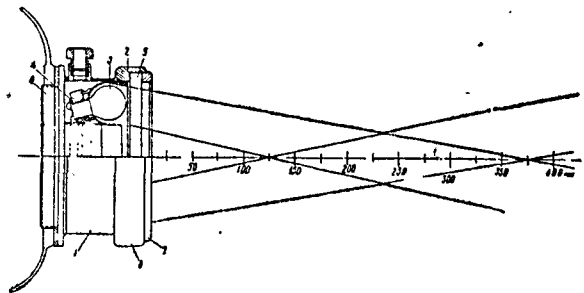
**Pat. ZSRR nr 73596. Kl. 62 b. Amortyzator olejowo - pneumatyczny, zwłaszcza do samolotów, posiada trzon teleskopowy (1), którego środkowa część służy jako tłok dla części górnej (2) i jako cylinder dla części dolnej (3). Amortyzator ma dwie niezależne od siebie komory (4, 5), zapewniające dogodnie wyrównywanie wstrząsów.**



**Pat. ZSRR nr 73950. Kl. 67 c. Sposób wyrobu porowatych tarcz szlifierskich o lepiszczy bakelitowym** polega na tym, że mieszaninę 100 cz. ałunu o żądanej ziarnistości, 9—10 cz. ciekłego bakelitu i 10—15 cz. soli kuchennej prasuje się w postaci gotowych tarcz pod ciśnieniem 200—250 kg/cm<sup>2</sup>, zależnie od żądanej twardości. Następnie poddaje się tarczę polimeryzacji w sposób znany. W celu usunięcia wydzielonych kryształów soli zanurza się tarczę do gorącej wody, zmienianej 2 lub 3-krotnie. Następnie suszy się ją i nasycy 75%-wym roztworem bakelitu w celu nadania jej gładkiej powierzchni, po czym poddaje się ponownej polimeryzacji. Gotową tarczę nasycy się parafiną, ogrzaną do temperatury 120—130°C.

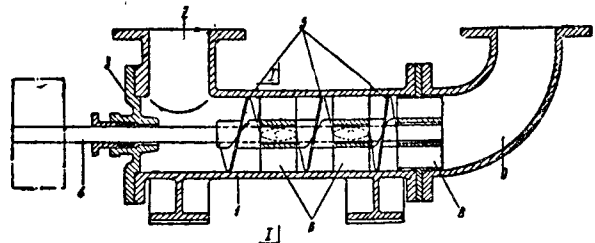
**Pat. ZSRR nr 74337. Kl. 67 c. Sposób wyrobu ścierniwa.** Wiadomo, że jednym z najtwardszych ścierniw jest węgiel boru. Wytwarzanie jednak z niego ściernego materiału ściernego związane jest z dużymi trudnościami wskutek powstawania dużych kryształów węgla boru, co zwiększa jego kruchość. Np. węgiel boru, spiekany w znany sposób w temperaturze 2000°C i pod ciśnieniem 100 kg/cm<sup>2</sup>, daje materiał ścierny gruboziarnisty i kruchy. Sposób według wynalazku polega na tym, że do sproszkowanego węgla boru dodaje się objętościowo 20% sproszkowanego tlenku trudno topliwego, np. tlenku berylu o temperaturze topnienia ok. 2500°C, który zapobiega wzrostowi kryształów węgla boru podczas spiekania. W celu nieznacznego obniżenia temperatury topnienia takiego tlenku dodaje się do niego do 25% innych tlenków trudno topliwych, np. tlenków cyrkonu i toru lub berylanu.

**Pat. ZSRR nr 74718. Kl. 65 b. Urządzenie do podwodnego oświetlenia elektrycznego** posiada reflektor pierścieniowy (2), umieszczony w oprawie (1) i zaopatrzonej w dziewięć żarówek elektrycznych (3), zasilanych prądem ze źródła, znajdującego się na statku lub na brzegu. Żarówki są rozmieszczone pod żądanym kątem w odpowiednim pierścieniu ebonitowym (4). Reflektor (2) i szybka szklana (5) są zamocowane w oprawie (1) za pomocą pierścieni (6, 7). Urządzenie zamocowuje się na hełmie skafandra.



silanych prądem ze źródła, znajdującego się na statku lub na brzegu. Żarówki są rozmieszczone pod żądanym kątem w odpowiednim pierścieniu ebonitowym (4). Reflektor (2) i szybka szklana (5) są zamocowane w oprawie (1) za pomocą pierścieni (6, 7). Urządzenie zamocowuje się na hełmie skafandra.

**Pat. ZSRR nr 75523. Kl. 59 l. Wielostopniowa pompa śrubowa do cieczy** posiada kadłub cylindryczny (1), zaopatrzonej w króciec (2) i łapy do zamocowania pompy na podstawie. Od strony króćca (2) kadłub jest zamknięty pokrywką (3), posiadającą otwór do wału (4) pompy. Wał ten posiada zwoje śrubowe (5)



o coraz mniejszym skoku w kierunku otworu wyjściowego. Między zwojami (5) rozmieszczone są kierownice (6) w postaci tulejek uźebrowanych. Za ostatnim zwojem śrubowym znajduje się kierownica (8), zamocowana między kołnierzami kadłuba (1) i kolana wyjściowego (9). Tulejka tej kierownicy służy jednocześnie jako łożysko wału (4). Pompowana ciecz jest chwyтана pierwszym zwojem (5) i przekazywana zwojom następnym. Kierownice rozmieszczone mię-

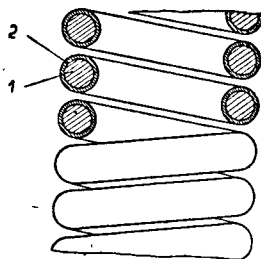
dzy zwojami służą do kierowania strumienia cieczy pod żądanym kątem, zapobiegając przez to wprawianiu w ruch obrotowy pompowanej cieczy.

**Pat. ZSRR nr 75766. Kl. 55 b. Sposób wyrobu celulozy ze słomy** polega na tym, że siewkę gotuje się w otwartym naczyniu w ciągu 6 godzin w temperaturze 90—95°C w 1/2-proc. roztworze kwasu solnego, zawierającego 1/2-proc. roztwór chlorku żelaza lub magnezu jako katalizatora. Następnie po oddzieleniu cieczy gotuje się siewkę ponownie w 20/0-wym roztworze kwasu azotowego w temperaturze 80—90°C w ciągu 3—5 godzin. Otrzymaną celulozę płucze się w wodzie i działa się na nią słabym roztworem ługu sodowego o temperaturze 80°C w ciągu 3 godzin, po czym płucze się ponownie i odbarwia.

**Pat. NRD nr 530. Kl. 39 b. Sposób otrzymywania roztworów nitrocelulozy.** Przy przeróbce nitrocelulozy przeprowadza się ją w masy, pasty lub roztwory o najrozmaitszym składzie. Stosuje się różne środki zmiękczające i rozpuszczalniki, zawsze jednak konieczna jest obecność rzeczywistego rozpuszczalnika nitrocelulozy w dużym procencie. Rozpuszczalnik taki, np. octan butylu, przy dalszej przeróbce ulatnia się. Stwierdzono, że można otrzymać roztwory nitrocelulozy bez użycia rzeczywistego rozpuszczalnika, stosując chloropochodne węglowodorów, o momencie dipolowym równym zeru, zwłaszcza czterochlorek węgla lub 1,2-dwuchloroetan, które nie są rozpuszczalnikami nitrocelulozy. Do chloropochodnych tych należy dodać produktów kondensacji cykloheksanonu samego lub z formaldehydem. Dodatek tych produktów, znanych jako żywice twarde, do chloropochodnych węglowodorów aktywuje te ostatnie tak, że można następnie w takim roztworze rozpuścić nitrocelulozę, jak w rzeczywistym rozpuszczalniku. Zjawisko to jest zastanawiające, zważywszy, że inne substancje, nie będące rozpuszczalnikami nitrocelulozy, z momentem dipolowym równym zeru lub bardzo niewielkim, np. benzen lub toluen, nie dają się w ten sposób aktywować żywicą.

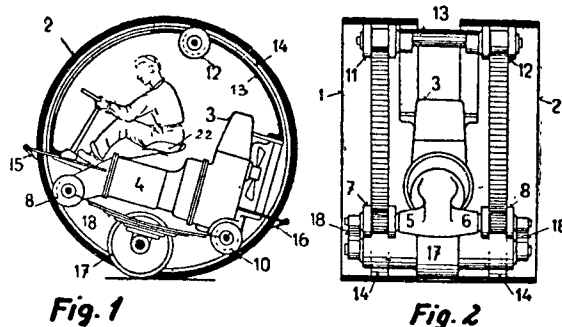
**Pat. NRD nr 549 i 550. Kl. 30 h. Namiastka masła kakaowego.** Masło kakaowe, stały tłuszcz o temperaturze topnienia niższej niż temperatura ciała ludzkiego, ma duże zastosowanie w medycynie i w kosmetyce, toteż starano się ten nieraz trudno dostępny tłuszcz zastąpić kompozycją innych substancji. Próby pozostawały bez większego rezultatu. Patent podaje kompozycję, która pod względem wszystkich właściwości zastępuje masło kakaowe. Namiastka masła kakaowego według wynalazku zawiera alkohole tłuszczowe o najmniej 14, a najwyżej 22 atomach węgla, lub ich mieszaniny, estry nienasyconych tworzących mydła kwasów tłuszczowych i wyżejcząsteczkowych nienasyconych alkoholi, zwłaszcza estry występujące w naturze, utwardzone oleje pochodzenia roślinnego lub zwierzęcego oraz częściowe estry alkoholi dwu- lub więcej wodorotlenowych, zwłaszcza pentaerytrytu lub dwupentaerytrytu, z kwasami karbonowymi tworzącymi mydła. Zamiast alkoholi tłuszczowych o 14 — 22 atomach węgla można stosować jednoetery otrzymane z alkoholi tłuszczowych o 8 — 18 atomach węgla i niskocząsteczkowych wielowodorotlenowych alkoholi alifatycznych lub fenoli.

**Pat. CSR nr 80675. Kl. 47 a. Sposób tłumienia drgań sprężyny śrubowej zaworu.** Przy znacznej liczbie obrotów silnika i dużym przesuwie grzybka zaworu nie można często zapobiec drganiom sprężyny zaworowej, wywołującym niebezpieczne zmęczenie materiału sprężyny, a wreszcie jej pęknięcie. W myśl wynalazku tłumienie drgań przeprowadza się przez zaopatrzenie drutu (1) sprężyny w otulinę (2) z tworzywa sztucznego, np. z gumy, nylonu, silikonu itp.



**Pat. CSR nr 80703. Kl. 47 f. Sposób wykonania ochronnej powłoki cementowej,** nanoszonej na gorąco na rury żeliwne. Znane powłoki cementowe, nanoszone na przewody rurowe w podwyższonej temperaturze, odznaczają się wprawdzie dobrymi właściwościami izolacyjnymi, są jednak kruche, a ponadto wykonanie ich nastęrcza poważną trudności. W myśl wynalazku zaprawę cementową nanosi się bezpośrednio na formę odlewniczą rury, przy czym wytworzenie powłoki następuje jednocześnie z odlewaniem rury. Powłoka zostaje wypalona ciepłem krzepnięcia odlewu, w związku z czym przylega silnie do podłoża. W celu ewentualnego dalszego polepszenia właściwości ochronnych powłoki wzmacnia się ją następnie szkłem wodnym i nasycy się asfaltem.

**Pat. CSR nr 80954. Kl. 19 b. Bezosiowa walcarka szosowa,** znamienna tym, że składa się z dwóch współosiowych walców roboczych (1, 2), oddzielonych od siebie szczeliną, wewnątrz których osadzony jest wychylnie agregat napędowy, którego moment obrotowy jest przenoszony oddzielnie na każdy z wymienionych walców, przy czym wahania tego agregatu są w czasie jazdy w obu kierunkach tłumione walcem



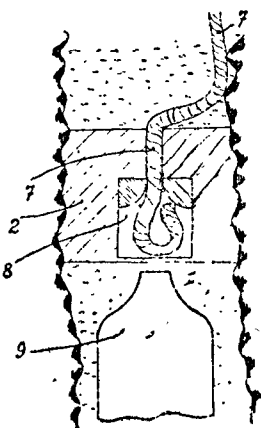
stabilizacyjnym (17). Agregat napędowy jest osadzony w walcach roboczych za pomocą co najmniej trzech par krążków podporowych (7—8, 9—10, 11—12), stanowiących jednocześnie szkielet walców, przy czym co najmniej jedna z tych par (7, 8) ma postać kół zębatach, współpracujących z wieńcami zębatymi (14) o użębieniu wewnętrznym w celu ich napędzania. Jedna z obu osi agregatu napędowego jest rozdzielona na dwie niezależne półosie (5, 6), zaopatrzone w sprzęgła cierne z hamulcami lub w specjalny dyferencjał i napędzane silnikiem Diesla (3) za pośrednictwem skrzynki przekładniowej (4). Na półosiach (5, 6) są zaklinowane koła (7, 8).

**Pat. szwajcarski nr 279 092. Kl. 116 b. Sposób uwalniania protez dentystycznych od przywierającej do nich masy gipsowej.** Wiadomo, że przy wyrobieniu protez dentystycznych jest rzeczą kłopotliwą uwalnianie ich od przywierającej masy gipsowej. Przy odbijaniu gipsu następuje często uszkodzenie samej protezy. Stwierdzono, że można łatwo uwolnić protezę od stwardniałego gipsu przez działanie roztworem, zawierającym związki amonowe takie, jak siarczan, węglan, dwuwęglan lub karbaminian amonu. Po zanurzeniu protezy z przylegającym do niej stwardniałym gipsem na 15 minut do roztworu, np. 30%-go siarczanu amonu, gips traci swoją spoistą strukturę i daje się łatwo oddzielić od protezy.

**Pat. szwajcarski nr 278 967, Kl. 49 b. Trwała emulsja fotograficzna chlorowcosrebrowa.** Wiadomo, że emulsje fotograficzne chlorowcosrebrowe, zwłaszcza emulsje uczulone przez dodatek barwnych środków uczulających, wykazują skłonność do tworzenia w czasie wywoływania osadu srebra, powodującego zamglenie obrazu. Stwierdzono, że można uniknąć tej niedogodności przez dodatek do emulsji niewielkiej ilości haloidku rutenu, zwykłego lub zespolonego. Najkorzystniejsze okazały się związki typu  $R_2$  ( $RuX_6$ ),  $R_2$  ( $RuX_4$ ) lub  $R_3$  ( $RuX_6$ ), gdzie R oznacza jednowartościowy kation, np. H,  $NH_4$ , Na, K, a X — chlorowec. Wspomnianych związków, np.  $NH_4_2(RuCl_6)$ , dodaje się 0,01 — 0,15 g na litr wilgotnej emulsji.

**Pat. szwajcarski nr 278 943. Kl. 37 b. Sposób otrzymywania nowego barwnika indolilodwufenylometanowego.** Przez kondensację kwasu 4,4'-dwuchlorobenzofenono-3,3'-dwusulfonowego z 1-metylo-2-fenylindolem, wziętych w stosunku molowym, i następną reakcją produktu kondensacji z nadmiarem aniliny otrzymano barwnik, mający postać fiołkowego błyszczącego proszku, który barwi wełnę i jedwab na czyste niebieskie odcienie, trwale na światło.

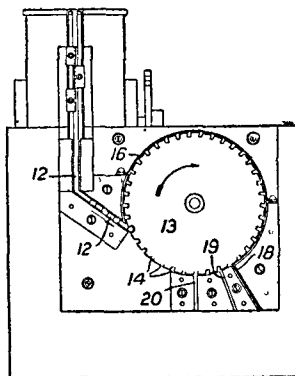
**Pat. francuski nr 994 963. Gr. 14, kl. 3. Uszczelniacz otworów minerskich,** wykonany z masy plastycznej, składa się z żywicy naturalnych lub sztucznych i krzemianów lub trocin. Taka masa jest elastyczna i łatwo daje się dopasować do kształtu otworu. Sposób zakładania uszczelniacza (2) w otworze minerskim przed ładunkiem (9) przedstawia rysunek. Uszczelniacz uniemożliwia odrzut gazów wybuchowych i przypadkowe uszkodzenie spłonki oraz ułatwia założenie lontu (7) i właściwy jego docisk w przypadku używania jako ładunku wybuchowego ciekłego powietrza lub dwutlenku węgla.



**Pat. francuski nr 999 281. Gr. 14, kl. 5. Nowe zastosowanie torfu jako składnika tworzyw wytwarzanych z użyciem kauczuku,** zastępującego stosowanie sadzy, polega na tym, że rozdrobniony i przesiany torf ogrzewa się do temperatury powyżej jego temperatury destylacji, po czym miesza się go w odpowiedniej proporcji z kauczukiem naturalnym, rege-

nerowanym lub sztucznym, i wulkanizuje się. Wytworzone w ten sposób tworzywo jest bardzo gęste i nie wymaga dodatku barwników mineralnych ani organicznych. Sporządzone z niego podeszwy nie czernią i mają wygląd naturalnej lub sztucznej skóry o budowie włóknistej.

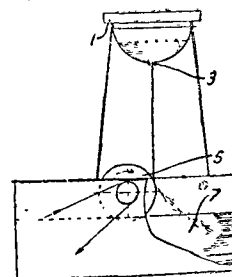
**Pat. brytyjski nr 566 623. Urządzenie do sortowania nitów według ich średnicy** posiada tarczę (13), osadzoną obrotowo na osi poziomej i zaopatrzoną na obwodzie w szereg wycięć (14). Sortowane nity, przesuwając się do tarczy (13) wzdłuż korytka (12), zostają uchwycone przez wycięcie (14) i przeniesione pod osłoną (16) do szczelin (18, 19, 20), przez które spadają do osobnych zbiorników. Szczeliny te posiadają



różną szerokość, co umożliwi sortowanie nitów na kilka rodzajów. Urządzenie takie może być przystosowane do sortowania nitów według ich długości.

**Pat. brytyjski nr 567 489. Sposób wytwarzania proszku metalowego,** wyróżniający się tym, że w celu łatwiejszego proszkowania metali dodaje się do nich czynnika zwiększającego kruchość. Sposób polega na wstępnym rozdrabnianiu proszkowanych metali z dodatkiem wspomnianego czynnika, na prasowaniu mieszaniny w temperaturze jej plastyczności oraz na chłodzeniu i następnym proszkowaniu. Np. przy proszkowaniu stopu, składającego się z 78,5% niklu i 21,5% żelaza, rozdrabnia się go wstępnie i miesza się z siarką w ilości 0,1% jako czynnikiem zwiększającym kruchość. Następnie mieszaninę prasuje się pod ciśnieniem 400—2000 kg/cm<sup>2</sup> i utrzymuje w temperaturze 1100°C przez 4 godziny, po czym chłodzi się i proszkuje.

**Pat. brytyjski nr 569 236. Sposób granulowania metali i ich stopów** polega na doprowadzaniu cienkim strumieniem roztopionego metalu na szybko przesuwającą się wilgotną powierzchnię, przy czym strumień doprowadza się tak, aby krople metalu spadały bezpośrednio do wody, wykonując drogę jak najkrótszą. Jako powierzchnię wilgotną zastosowano szybko obracający się wałek (5), częściowo zanurzony w wodzie w zbiorniku (7). Nad tym zbiornikiem znajduje się zbiornik (1) z roztopionym metalem, posiadający w dnie mały otwór (3). Przez ten otwór doprowadza się cienki strumień granulowanego metalu na powierzchnię walca (5) w pobliżu jego zanurzenia do wody. Krople metalu spadają z tego walca bezpośrednio do wody. Stopień granulowania metalu można regulować przez odpowiednie regulowanie temperatury strumienia roztopionego metalu.



# ODPOWIEDZI Z DZIEDZINY WYNAŁAZCZOŚCI i ZNAKÓW TOWAROWYCH

*Pytanie 27. Jakie przepisy prawne normują wykonywanie przez jednostki gospodarki uspołecznionej niepracowniczych wynalazków i wzorów, będących własnością innych osób?*

**Odpowiedź.** Przepisy prawne, normujące wykonywanie przez jednostki gospodarki uspołecznionej wymienionych w pytaniu wynalazków i wzorów, są zawarte w następujących aktach prawnych: 1) w rozporządzeniu Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3.1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. z 1928 r. Nr 39, poz. 384 z późniejszymi zmianami; *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 3, poz. 30); 2) w ustawie z dnia 18.7.1950 r. o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych (Dz. U. z 1950 r. Nr 36, poz. 331; *Wiad. Urz. Pat.* z 1950 r. Nr 5/6, poz. 60); 3) w zarządzeniu Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 316 z dnia 8.8.1951 r. w sprawie wykorzystania opatentowanych wynalazków (*Biuletyn PKPG* z 1951 r. Nr 22, poz. 232 i Nr 29, str. 397; *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 5, poz. 60) oraz 4) w piśmie okólnym Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 6 z dnia 20.3.1952 r. w sprawie niepracowniczych wynalazków i wzorów użytkowych, mających znaczenie dla gospodarki narodowej (*Biuletyn PKPG* z 1952 r. Nr 11, poz. 71; *Wiad. Urz. Pat.* z 1952 r. Nr 3/4, poz. 31).

Rozporządzenie o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych, ustawa o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych oraz zarządzenie Przewodniczącego PKPG w sprawie wykorzystania opatentowanych wynalazków zawierają przepisy, dotyczące wykonywania jedynie opatentowanych wynalazków i zarejestrowanych wzorów. Pismo okólnie Przewodniczącego PKPG dotyczy również nieopatentowanych wynalazków i niezarejestrowanych wzorów użytkowych. Przepisów tych aktów prawnych nie stosuje się do wynalazków i wzorów użytkowych, dotyczących obrony Państwa, unormowanych w ustawie z dnia 20.12.1949 r. o wynalazkach i wzorach użytkowych, dotyczących obrony Państwa (Dz. U. z 1949 r. Nr 63, poz. 496; *Wiad. Urz. Pat.* z 1950 r. Nr 1, poz. 2).

Ponieważ przepisy wymienionego zarządzenia i pisma okólnego dotyczą bezpośrednio wykonywania przez jednostki gospodarki uspołecznionej niepracowniczych wynalazków i wzorów oraz nakładają na te jednostki pewne obowiązki w przedmiocie tego wykonywania, należy więc pokrótce omówić wzmiankowane przepisy.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z 1951 r. zostało wydane „w celu zapewnienia jak najszybszego wykorzystania w poszczególnych gałęziach gospodarki narodowej“ opatentowanych w Polsce wynalazków, mających znaczenie dla tej gospodarki. Ustaliło ono tryb stałego przesyłania przez Urząd Patentowy PRL do Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego oraz do właściwych ministerstw i centralnych urzędów opisów patentowych, wydawanych drukiem przez Urząd Patentowy i dotyczących niepracowniczych wynalazków, mających znaczenie dla gospodarki narodowej.

Po otrzymaniu opisu patentowego ministerstwo lub centralny urząd jest obowiązany przeprowadzić badania co do przydatności wynalazku. Decyzję o przydatności wy-

nalazku dla gospodarki narodowej wydaje minister lub kierownik centralnego urzędu. W razie wydania takiej decyzji ministerstwo lub centralny urząd, albo podległa jednostka organizacyjna, ustala z właścicielem patentu warunki nabycia patentu lub uzyskania licencji na wykonywanie opatentowanego wynalazku. Umowę o nabycie patentu lub umowę licencyjną zawiera na polecenie ministra lub kierownika centralnego urzędu ten zakład pracy, który pierwszy będzie wykonywał wynalazek. Przy zawieraniu umowy należy przestrzegać przepisów art. 19 i 21 cyt. rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej oraz przepisów ustawy o licencjach na wykonywanie wynalazków i wzorów użytkowych. Przed uzyskaniem zgody właściciela patentu lub zawarciem z nim umowy jednostki gospodarki uspołecznionej nie mogą wykonywać w sposób przemysłowy i handlowy wynalazków niepracowniczych, opatentowanych na rzecz innych osób. W braku porozumienia z właścicielem patentu jednostki te mogą postąpić zgodnie z przepisami § 6 omawianego zarządzenia.

Inne przepisy zarządzenia z 1951 r. dotyczą sporządzania planów wykorzystania wynalazków, odpowiedzialności za należyte wykorzystanie wynalazków oraz sprawozdań co do wykorzystania tych wynalazków.

Pismo okólnie z 1952 r. ustaliło, że jednostki gospodarki uspołecznionej mogą podejmować kroki, zmierzające do zawarcia z właścicielem opatentowanego wynalazku niepracowniczego umowy o nabycie patentu lub umowy licencyjnej, również przed otrzymaniem opisu patentowego w trybie określonym w omówionym wyżej zarządzeniu z 1951 r. Może to mieć miejsce np. wówczas, gdy jednostka gospodarki uspołecznionej otrzyma wiadomość o interesującym ją opatentowanym wynalazku przed wydrukowaniem dotyczącego opisu patentowego, albo gdy opis patentowy został wydrukowany w czasie, kiedy Urząd Patentowy PRL nie był obowiązany przysłać opisów patentowych do ministerstw i centralnych urzędów. Jednostki gospodarki uspołecznionej mogą również zawierać umowy o nabycie wynalazków, zgłoszonych dopiero do opatentowania.

Pismo okólnie wyjaśniło, że jeżeli jednostka gospodarki uspołecznionej otrzyma w jakikolwiek sposób wiadomość o interesującym ją wynalazku niepracowniczym, zgłoszonym w Urzędzie Patentowym PRL do opatentowania lub opatentowanym przez ten Urząd, może ona po uzyskaniu zezwolenia właściwego ministra lub kierownika centralnego urzędu zawrzeć z właścicielem umowę o nabycie lub umowę licencyjną o wykonywanie tego wynalazku. Przy zawieraniu umowy o nabycie wynalazku, zgłoszonego dopiero do opatentowania, należy brać za podstawę opis i rysunki wynalazku, złożone w Urzędzie Patentowym PRL.

Pismo okólnie stwierdziło ponadto, że przepisy zarządzenia z 1951 r. oraz postanowienia tego pisma należy stosować odpowiednio do niepracowniczych wzorów użytkowych, zgłoszonych w Urzędzie Patentowym PRL do rejestracji lub zarejestrowanych przez ten Urząd. Przy zawieraniu umowy o nabycie prawa z rejestracji wzoru użytkowego należy przestrzegać przepisów art. 105 i 107 cyt. rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej.

Należy dodać, że Urząd Patentowy PRL nie ogłasza drukiem opisów zarejestrowanych wzorów użytkowych.

Blizsze informacje w sprawie opłat licencyjnych są podane w odpowiedzi na pytanie 15, zamieszczonej w *Wiad. Urz. Pat.* z 1952 r. Nr 1, str. 175, a informacje w sprawie uprawnień do wykonywania w Polsce wynalazków, opatentowanych przez Urząd Patentowy P.R.L. na rzecz innych osób — w odpowiedzi na pytanie 3, zamieszczonej w *Wiad. Urz. Pat.* z 1951 r. Nr 4, str. 608. (bb)

*Pytanie 28. Co to jest klasyfikacja patentowa i jakie jest jej znaczenie?*

**Odpowiedź:** Klasyfikacja patentowa to uporządkowany, systematyczny podział wszystkich dziedzin techniki na klasy, dokonany według zasad technologii specjalnej i uwzględniający różne właściwości oraz cechy tych dziedzin. Stanowi ona niezbędny środek pomocniczy przy badaniu przez zgłaszających lub Urząd Patentowy Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej nowości zgłaszanych lub zgłoszonych do tego Urzędu wynalazków, wzorów użytkowych, udoskonaień technicznych i usprawnień oraz przy korzystaniu ze znajdujących się w Urzędzie Patentowym niezmiernie bogatych zbiorów opisów opatentowanych wynalazków oraz opisów udoskonaień technicznych i usprawnień. Oddaje ona również wielkie usługi tym osobom, które dla tych czy innych celów przeglądają ogłaszane w *Wiadomościach Urzędu Patentowego* lub w oddzielnych broszurach wykazy tytułów opatentowanych lub zarejestrowanych projektów wynalazczych. Klasyfikacja patentowa jest więc kluczem, ułatwiającym odnalezienie opisów lub tytułów projektów wynalazczych z określonych dziedzin techniki.

Przy tworzeniu klasyfikacji patentowej jako kryterium podziału przyjęto zasady technologii specjalnej, a nie technologii ogólnej lub technologii porównawczej. Były więc przy opracowaniu tej klasyfikacji wzięte w rachubę istniejące w praktyce technologiczne dziedziny specjalne przemysłu i rzemiosła, tj. ściśle odgraniczone branżowe dziedziny specjalne, a nie ogólne, naukowe założenia technologiczne np. tego samego sposobu działania, celu, konstrukcji, składu, procesu lub nadawania kształtu. Klasa np. 3 dotyczy odzieży. Zagadnienia jednak z dziedziny odzieżownictwa nie należą wyłączenie do klasy 3. Gdy wchodzi one w skład lub wywierają wpływ na inne dziedziny techniki, wówczas znajdują się w klasach obejmujących te dziedziny. Kapelusze więc należą do klasy 41 (kapelusznictwo i pilśnienie), obuwie — do klasy 71 (obuwie i jego wyrób), dzianie, plecenie, wyrób koronek, pasmanterii i dywanów oraz wiązanie sieci — do klasy 25 (splatanie, wyrób koronek, dzianie i wyrób pasmanterii, obicia i wiązania sieci), szycie i haftowanie — do klasy 52 (szycie i haftowanie), tkanie — do klasy 86 (tkactwo). Podobnie przedstawia się sprawa z innymi klasami. Przytoczone informacje, wskazujące inne klasy, są podane w klasyfikacji w nawiasach w każdej klasie.

W klasyfikacji patentowej wszystkie dziedziny techniki, które w klasyfikacji dziesiętnej należą do jednego z dziesięciu podstawowych działów tej klasyfikacji (nauki stosowane), są podzielone na 89 klas, z których niemal każda dzieli się dalej na podklasy, a te z kolei na grupy i podgrupy. Klasy są oznaczone liczbami, podklasy zaś małymi literami,

Po zgłoszeniu przez jednostki gospodarki uspołecznionej lub osoby indywidualne do Urzędu Patentowego PRL projektów wynalazczych Urząd ten na podstawie wstępnego badania zalicza te projekty do właściwych klas i podklas, a jeżeli chodzi o wynalazki — również do grup

i podgrup, wchodzących w skład poszczególnych klas i podklas. Umożliwia to stwierdzenie, czy zgłoszone projekty wynalazcze są nowe, tj. czy takie same projekty wynalazcze nie były już uprzednio opublikowane albo znane i stosowane w Polsce lub za granicą.

Po opatentowaniu każdego wynalazku albo zarejestrowaniu udoskonalenia technicznego lub usprawnienia Urząd Patentowy wydaje drukiem opisy patentowe (opisy opatentowanych wynalazków) oraz opisy mających szersze zastosowanie udoskonaień technicznych i usprawnień, jak również ogłasza w *Wiadomościach Urzędu Patentowego* i w oddzielnych wydawnictwach wykazy tytułów wszystkich opatentowanych wynalazków oraz zarejestrowanych wzorów użytkowych, udoskonaień technicznych i usprawnień. Na każdym opisie oraz przed każdym tytułem projektu wynalazczego zamieszcza się oznaczenia wskazujące, do jakiej klasy i podklasy, a przy wynalazkach również do jakiej grupy i podgrupy, został zaliczony ten projekt. We wspomnianych wykazach tytuły projektów wynalazczych są zamieszczane kolejno nie według numeru rejestru ale według klas. Jedyny wyjątek jest uczyniony dla usprawnień, których tytuły są grupowane kolejno według 14 serii. Umożliwia to osobom zainteresowanym szybkie wyszukanie tytułów projektów wynalazczych z potrzebnych gałęzi techniki.

W Bibliotece Urzędu Patentowego PRL znajduje się około 5 milionów opisów patentowych polskich i zagranicznych (różne tytuły), zebranych po ostatniej wojnie. Ponadto co roku ukazuje się drukiem na całym świecie około 200 tys. nowych opisów patentowych, stanowiących prawdziwą kopalnię różnorodnych rozwiązań technicznych.

Opisy patentowe wraz z opisami udoskonaień technicznych i opisami usprawnień to niewyczerpane źródło informacji technicznej dla wynalazców i racjonalizatorów oraz dla wszystkich innych osób, interesujących się rozwiązaniami nowych problemów technicznych i zagadnieniami postępu technicznego. Skutecznym środkiem pomocniczym, ułatwiającym tym osobom oraz biurom studiów i projektów, biurom konstrukcyjnym, instytutom naukowo-badawczym, klubom techniki i racjonalizacji, jak również wszystkim innym zakładom pracy rychłe dotarcie do tego niezmiernie cennego dla nich materiału informacyjnego, jest klasyfikacja patentowa. Według tej klasyfikacji bowiem są ułożone w Bibliotece Urzędu Patentowego PRL opisy patentowe oraz opisy udoskonaień technicznych i opisy usprawnień.

Klasyfikacja patentowa jest więc pożytecznym narzędziem, umożliwiającym dotarcie do tych źródeł oraz zapoznanie się z myślą techniczną, zawartą w wymienionych opisach. Opisy te stanowią wyraz osiągnięć technicznych polskich i zagranicznych, poznanie ich skraca prace badawcze i doświadczalne, oszczędza czas, zmniejsza koszty i chroni przed rozczarowaniami, a ponadto zapładnia nowymi pomysłami. Należyte wykorzystanie dorobek techniczny, zawarty w opisach projektów wynalazczych, przyczynia się niewątpliwie do rozwoju wynalazczości i racjonalizacji, a tym samym postępu technicznego, jednym zaś ze środków warunkujących właściwe wykorzystanie tego dorobku jest klasyfikacja patentowa.

Obowiązująca obecnie w Polsce klasyfikacja patentowa, zmieniona ostatnio i dostosowana do współczesnego stanu techniki, została ogłoszona w *Wiad. Urz. Pat.* z 1952 r. Nr 1, poz. 7, oraz wydana w osobnej broszurce, którą można otrzymać w Administracji Wydawnictw Urzędu Patentowego (cena 1 zł 50 gr.). (bb)



## Do naszych korespondentów

Niejednokrotnie już na łamach „Przeglądu Wynalazczości” jako stałego specjalnego dodatku do „Wiadomości Urzędu Patentowego”, poświęconego sprawom wynalazczości i racjonalizacji, zwracaliśmy się do naszych korespondentów z prośbą o żywszą, aktywniejszą współpracę z naszym czasopisem, wskazując jej formy i podając tematykę. Niezaprzeczenie, wezwania nasze nie pozostały bez echa, czego dowodem coraz liczniejsze artykuły z terenu, zamieszczane w „Przeglądzie Wynalazczości”, coraz liczniejsze zapytania, a nawet rady i wskazówki, nadsyłane do redakcji. Kontakt ten pozwala wprawdzie żywić jak najlepsze nadzieje na przyszłość, istota jednak zagadnienia — rozwój ruchu wynalazczej, jej znaczenie i wpływ na przebieg realizacji planu 6-letniego — wymaga kontaktów szybszych i rozleglejszych, inicjatyw masowych, wymaga po prostu upowszechnienia zainteresowania sprawami postępu technicznego, wynalazczości i racjonalizacji.

Dążeniem naszym jest, aby „Przegląd Wynalazczości” stał się w tej dziedzinie informatorem i przewodnikiem, niezbędnym w pracy wszystkich ludzi produkcji. Dlatego staramy się o wzbogacenie i urozmaicenie jego treści, otwieramy nowe działy i apelujemy o współpracę do jak najszerszych kół.

Niniejszym ponawiamy nasz apel do Ministerstw, Centralnych Zarządów, Zakładów Produkcyjnych, do Aktywistów, Przewodników Pracy, Wynalazców i Racjonalizatorów, do Organizacji Partyjnych, Rad Zakładowych, Komórek i Komisji Wynalazczości, Klubów Techniki i Racjonalizacji, do Instytutów Naukowo-Badawczych, Naukowców i całej Inteligencji Technicznej i prosimy o nadsyłanie artykułów, notatek, opracowań i wszelkiego rodzaju informacji z zakresu wynalazczości pracowniczej, w szczególności:

- ◆ dotyczących organizacji i rozwoju ruchu racjonalizatorskiego w Polsce, jego zalet i braków;
- ◆ zawierających projekty usprawnienia zauważonych niedomagań;
- ◆ obejmujących koncepcje jak najlepszego wykorzystania racjonalizacji jako najbardziej celowego, słusznego i właściwego czynnika zwiększenia wydajności pracy, podniesienia jakości produkcji, zmniejszenia kosztów własnych, polepszenia warunków bezpieczeństwa i higieny pracy itd.;
- ◆ dotyczących zakładowej i oddziałowej tematyki wynalazczej pod kątem widzenia usuwania trudności produkcyjnych;
- ◆ dotyczących różnego rodzaju metod współzawodnictwa;
- ◆ obejmujących zagadnienia propagandy ruchu racjonalizatorskiego, pracy komórek i komisji wynalazczości, pracy klubów techniki i racjonalizacji;
- ◆ dotyczących współpracy naukowców z racjonalizatorami, pracy brygad robotniczo-inżynierskich, sposobu załatwiania oraz ewent. uproszczenia i skrócenia trybu postępowania w sprawach związanych z wynalazczością pracowniczą;
- ◆ dotyczących sprawy realizacji i rozpowszechniania projektów racjonalizatorskich oraz
- ◆ sprawy wydawanych przez Urząd Patentowy PRL publikacji z zakresu wynalazczości pracowniczej (czasopisma, opisów patentowych, opisów udoskonaleń technicznych i usprawnień, wykazów rocznych), a wreszcie
- ◆ artykułów ściśle technicznych, dotyczących nowych projektów wynalazczych i racjonalizatorskich.

Oczywiście, nie są to wszystkie tematy, jakie mogą być poruszane na łamach „Przeglądu Wynalazczości”. Rzeczywiste potrzeby naszego ruchu wynalazczego, odczuwane w zakładach pracy, zrodzą niewątpliwie inne jeszcze, liczne koncepcje twórcze, myśli, uwagi, spostrzeżenia, które — ujęte w formie konkretnych projektów czy artykułów dyskusyjnych — chętnie zamieszczają będziemy na łamach naszego „Przeglądu Wynalazczości”.

Apel niniejszy kierujemy zwłaszcza do wszystkich racjonalizatorów, techników i inżynierów naszych zakładów pracy, aby dzielili się z nami wszelkimi spostrzeżeniami z zakresu racjonalizatorstwa, informowali nas o przebiegu, o stronach dodatnich i ujemnych, o warunkach technicznych ich prac racjonalizatorskich — aby stali się rzeczywistymi naszymi korespondentami.

Tam, gdzie istnieją już zakładowe kluby korespondentów, niechaj i nasi korespondenci zrzeszą się w tych klubach, co znacznie ułatwi im pracę, a jednocześnie wpłynie na umasowienie propagandy naszego ruchu, na twórczą współpracę wszystkich ludzi produkcji w zakładzie, na jak najlepsze wyniki w walce o twórczość wynalazczą, o nową technikę, o nowe drogi i nowe koncepcje.

Chętnie również będziemy odpowiadali naszym korespondentom na ich konkretne zapytania, udzielając odpowiedzi listownie lub na łamach czasopisma.

Przesłane nam artykuły, notatki, informacje itd., które będą nadawały się do zamieszczenia w „Przeglądzie Wynalazczości”, będziemy wynagradzali według obowiązujących stawek honorarium autorskiego.

Rękopis autorski powinien odpowiadać następującym wymaganiom:

- 1) powinien być przepisany na maszynie, tylko po jednej stronie arkusza, z należytyimi odstępami między wierszami, na papierze umożliwiającym redakcji czynienie poprawek (kopia spod kalki do druku nie nadaje się);
- 2) strony rękopisu — kolejno ponumerowane;
- 3) litery obce oraz formuły chemiczne i matematyczne — wpisane ręcznie, w sposób wyraźny (przy literach greckich podać na marginesie nazwę litery);
- 4) rysunki i tabele — kolejno ponumerowane;
- 5) części rękopisu, które trzeba składać pismem odmiennym od tekstowego, winny być dołączone oddzielnie, np. tabele, zestawienia cyfrowe, formuły matematyczne i chemiczne, uwagi i notki zamieszczane u dołu kolumny, podpisy pod klisze, cytaty — jeśli mają być złożone innym pismem itd.;
- 6) rysunki oraz te części tekstu (np. niektóre formuły chemiczne), z których trzeba sporządzać klisze, winny być wykonane czarnym tuszem;
- 7) napisy na rysunkach zaczerpniętych z czasopism obcojęzycznych należy zakleić i wpisać tuszem tekst polski.

Pod względem treści należy zwracać baczną uwagę na przejrzyste, ściśle i jasne opracowywanie artykułów oraz na język, który winien być poprawny i zrozumiały.

Powyższe wymagania nie odnoszą się, oczywiście, w całości do prostych i krótkich informacji, które jednak prosimy nadsyłać — wedle możliwości — również przepisane na maszynie, w dwóch egzemplarzach.

Do nadsyłanych tłumaczeń pożądane jest załączanie (za zwrotem) tych wydawnictw, z których dokonano tłumaczenia.

Zaznacza się, że redakcja nie przyjmuje artykułów, które zostały już złożone w innych redakcjach lub już gdzie indziej opublikowane.

Jest w przygotowaniu i ukaże się w formie książkowej wydawnictwo Urzędu Patentowego P. R. L. pt.

### PRZEPISY PRAWA WYNAŁAZCZEGO i PRAWA O ZNAKACH TOWAROWYCH

Teksty i objaśnienia opracowane przez mgra B. BULWICKIEGO i mgra J. DALEWSKIEGO

Jest do nabycia patent udzielony w Polsce za nr 31697 p. Kai Patersen, Soborg (Szwecja) na wynalazek pt. „Sposób tworzenia ciepłych inspektów i ogrzewanie ich przy zastosowaniu śmieci ewentualnie przy domieszaniu innych odpadków jako materiału wytwarzającego ciepło oraz sposób wytwarzania takiego materiału“ lub do udzielenia licencji na wykonywanie tego wynalazku.

**Wiadomość:**

**Kolegium Rzeczników Patentowych  
Warszawa, Al. Niepodległości 188**

Jest do nabycia patent udzielony w Polsce za nr 33646 f-mie Schweizerische Lokomotiv- und Maschinenfabrik w Winterthur (Szwajcaria) na wynalazek pt. „Urządzenie do rozciągania przegubowego podwozia pojazdów jeżdżących po szynach“ lub do udzielenia licencji na wykonywanie tego wynalazku.

**Wiadomość:**

**Kolegium Rzeczników Patentowych  
Warszawa, Al. Niepodległości 188**

Jest do nabycia patent udzielony w Polsce za nr 34094 f-mie Portmann Corporation r. T. w Vaduz (Liechtenstein) na wynalazek pt. „Urządzenie do napędu wrzecion znanych przedzarek i niciarek“ lub do udzielenia licencji na wykonywanie tego wynalazku.

**Wiadomość:**

**Kolegium Rzeczników Patentowych  
Warszawa, Al. Niepodległości 188**

Jest do nabycia patent udzielony w Polsce za nr 33769 f-mie Kockums Mekaniska Verkstads Aktiebolag, Malmö (Szwecja) na wynalazek pt. „Wibrator“ lub do udzielenia licencji na wykonywanie tego wynalazku.

**Wiadomość:**

**Kolegium Rzeczników Patentowych  
Warszawa, Al. Niepodległości 188**

Jest do nabycia patent udzielony w Polsce za nr 33855 f-mie Leje & Thurne Aktiebolag, Sztokholm (Szwecja) na wynalazek pt. „Sposób oddzielania włókien zawieszonych w cieczy oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu“ lub do udzielenia licencji na wykonywanie tego sposobu.

**Wiadomość:**

**Kolegium Rzeczników Patentowych  
Warszawa, Al. Niepodległości 188**

## PRENUMERATA na rok 1953

W związku z pismem okólnym Nr 4 Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Departament Techniki, z dnia 24 marca 1952 r. (TE5D-00-51), zalecającym wszystkim zakładom pracy i centralnym zarządom prenumerowanie „WIADOMOŚCI URZĘDU PATENTOWEGO“

**Administracja Wydawnictw przedłuża automatycznie wysyłkę czasopisma na rok 1953 wszystkim tegorocznym odbiorcom w dotychczasowej liczbie egzemplarzy**

Finansowanie prenumeraty czasopisma winno odbywać się na podstawie zarządzenia Ministra Finansów z dnia 27 lipca 1951 r. § 2 pkt. 8

**Administracja Wydawnictw  
Urzędu Patentowego P. R. L.**

### TREŚĆ CZĘŚCI III: PRZEGLĄD WYNAŁAZCZOŚCI

35 lat walki . . . . .	777
II Kongres Inżynierów i Techników . . . . .	778
<i>Mgr Aleksander Paszyński</i> : W oparciu o doświadczenia radzieckie . . . . .	780
<i>Konrad Witkowski</i> : Zmiany w metodologii opracowywania planu w zakresie rozwoju techniki na rok 1953 . . . . .	781
<i>Inż. Jerzy Nazarewski</i> : Metody skrócenia czasokresów załatwiania projektów racjonalizatorskich . . . . .	787
<i>Mgr Aleksander Paszyński i mgr Jerzy Rebzda</i> : Analiza rozwoju ruchu racjonalizatorskiego w resorcie przemysłu chemicznego . . . . .	791
<i>Inż. Łukasz Terczyński</i> : Wymiana doświadczeń i rozpowszechnianie projektów racjonalizatorskich treścią prac KTiR oraz komórek wynalazczości w przemyśle ciężkim . . . . .	795
<i>B. Juchniewicz</i> : Pomoc propagandy poglądowej w akcji wynalazczości . . . . .	797
<i>Wiesław W. Michałowski</i> : O usprawnienie opieki nad wynalazczością pracowniczą . . . . .	802
<i>Mgr Jerzy Rebzda</i> : Finansowanie wynalazczości pracowniczej . . . . .	803
<i>Mgr B. Bulwicki</i> : Wynalazczość pracowniczą — wynagradzanie i premiowanie . . . . .	806
<i>Mgr inż. Karol Szerłag</i> : Ujednolicone druki w służbie komórek wynalazczości . . . . .	819
<i>Inż. K. P. Matyszkin i inż. K. N. Murawjow (ZSRR)</i> : Doświadczenia nowatora W. T. Ponomarowa w dziedzinie obróbki kół zębatach . . . . .	827
<i>W. A. Korenkow (ZSRR)</i> : Radziecka konstrukcja półautomatu do kopiowania . . . . .	831
<i>B. Vollrath</i> : Elektrotechnika na X ogólnej wystawie chemicznej we Frankfurcie nad Menem . . . . .	833
<i>Inż. Seweryn Krzyżanowski</i> : Świadectwa sprawności obrabiarek . . . . .	834
Ochronny uchwyt wiertarki . . . . .	837
Nowy sposób środkowania przedmiotów na tokarce . . . . .	837
O czym piszą inni . . . . .	838
Ciekawsze wynalazki opatentowane w Polsce . . . . .	840
Ciekawsze wynalazki zagraniczne . . . . .	842
Odpowiedzi z dziedziny wynalazczości i racjonalizacji . . . . .	845
Do naszych korespondentów . . . . .	847

# СОДЕРЖАНИЕ

## ЧАСТЬ I

**Положения, постановления, извещения:** 52. Постановление Председателя Государственной Плановой Комиссии от 14.7 1952 г. о назначении технических представителей в Клубы Техники и Рационализации и о оказывании помощи этим клубам. 53. Циркуляр Технического Департамента Государственной Плановой Комиссии от 30.7 1952 г. № 14 о вознаграждении авторов трудовых изобретений, технических усовершенствований и рационализаторских предложений. 54. Циркуляр Технического Департамента Государственной Плановой Комиссии от 30.7 1952 г. № 15 о неуместной работе хозяйственной администрации ответственной за развитие трудового изобретательства. 55. Постановление № 458 Совета Министров от 4.6 1952 г. о точном разграничении договоров и платежей в заграничных оборотах в виду компетенции властей по утверждению договоров и выдачи девизных разрешений (извлечение). 56. Указатель постановлений по польскому изобретательскому законодательству и о товарных знаках.

**Заграница:** 57. Чехословакия. Постановление Министра — Председателя Государственного Планового Управления от 15.4 1952 г. об исполнении устава № 8/1952 о охранных знаках и образцах. 58. Германская Демократическая Республика. Первое постановление от 20.3 1952 г. об исполнении положения о патентах.

## ЧАСТЬ II

59. **Изобретения** — выдача свидетельств (от № 35 319 до № 35 574); изменения в реестре; исключения из реестра. 60. **Описания изобретений**. 61. **Промышленные и художественные образцы** — выдача свидетельств (от № 9 692 до № 9 711 и № 7 141); исключения из реестра. 62. **Технические усовершенствования** — выдача свидетельств (№ 742 и от № 1 502 до № 1 800). 63. **Описания технических усовершенствований**. 64. **Рационализаторские предложения** — выдача свидетельств (от № 41 001 до № 45 000). 65. **Описания рационализаторских предложений**. 66. **Административные рационализаторские предложения** (от № 299 до № 447). 67. **Товарные знаки** — выдача свидетельств (от № 35 766 до № 35 876); 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.

# INHALT

## I. TEIL

**Gesetze, Verordnungen, Bekanntmachungen:** 52. *Verordnung des Vorsitzenden der Staatlichen Kommission für Wirtschaftsplanung vom 14.7 1952 betr. die Ernennung der technischen Repräsentanten für die Technik- und Rationalisierungsklubs und über die Unterstützung dieser Klubs.* 53. *Rundschreiben des Technischen Departaments der Staatlichen Kommission für Wirtschaftsplanung vom 30.7 1952 Nr. 14 über die Vergütung von Urhebern der betrieblichen Erfindungen, technischen Verbesserungen und Rationalisierungsvorschlägen.* 54. *Rundschreiben des Technischen Departaments der Staatlichen Kommission für Wirtschaftsplanung vom 30.7 1952 Nr. 15 betr. die ungenaue Arbeit der für die Entwicklung des betrieblichen Erfindungswesens verantwortlichen Wirtschaftsverwaltung.* 55. *Beschluss des Ministerrats vom 4.6 1952 Nr. 458 über die eingehende Abgrenzung von Verträgen und Zahlungen im Verkehr mit dem Ausland mit Rücksicht auf die Zuständigkeit der Behörde für die Genehmigung von Verträgen und Erteilung von Devisengenehmigungen.* 56. *Verzeichnis der in Polen geltenden Vorschriften auf dem Gebiete des Erfinder- und Warenzeichenrechts.*

**Ausland:** 57. *Tschechoslowakei. Durchführungsverordnung des Ministers — Präsidenten des Staatlichen Planamts vom 15.4 1952 zum Gesetz Nr. 8/1952 über Schutzmarken und geschützte Muster.* 58. *Deutsche Demokratische Republik. Erste Durchführungsverordnung vom 20.3 1952 zum Patentgesetz.*

## II. TEIL

59. **Erfindungen** — Erteilung von Patenten (von Nr. 35 319 bis Nr. 35 574); Aenderungen im Register; Streichungen aus dem Register. 60. **Veröffentlichte Patentschriften**. 61. **Muster** — Eintragung von Gebrauchsmustern (von Nr. 9 692 bis Nr. 9 711) und von Geschmacksmustern (Nr. 7 141); Streichungen aus dem Register. 62. **Technische Verbesserungen** — Eintragung (Nr. 742 u. von Nr. 1 502 bis Nr. 1 800). 63. **Veröffentlichte Druckschriften der technischen Verbesserungen**. 64. **Rationalisierungsvorschläge** — Eintragung (von Nr. 41 001 bis Nr. 45 000). 65. **Veröffentlichte Druckschriften der Rationalisierungsvorschläge**. 66. **Administrative Rationalisierungsvorschläge** — Eintragung (von Nr. 299 bis Nr. 447). 67. **Warenzeichen** — Eintragung (von Nr. 35 766 bis Nr. 35 876); Schutzverlängerung; Aenderungen im Register; Wiederherstellung des Registers; Streichungen aus dem Register.

*Berichtigungen.*

## III. TEIL

Übersicht des Erfindungswesens.

# SOMMAIRE

## 1-e PARTIE

**Législation, informations:** 52. Ordonnance du Président de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 14.7 1952 concernant la désignation des représentants techniques pour les Cercles techniques et de rationalisation ainsi qu'en matière d'assistance à ces Cercles. 53. Circulaire du Département Technique de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 30.7 1952 No. 14 concernant la rétribution des employés, auteurs des inventions, des perfectionnements techniques et des projets de rationalisation. 54. Circulaire du Département Technique de la Commission d'Etat pour le Planement Economique du 30.7 1952 No. 15 relative au travail inexact de l'administration économique responsable du développement de l'inventivité ouvrière. 55. Arrêté No. 458 du Conseil des Ministres du 4.6 1952 portant la délimitation détaillée des contrats et des paiements concernant les opérations avec l'étranger par égard à la compétence des autorités pour approuver des contrats et accorder des permis de devise (extrait). 56. L'index des règlements du droit polonais sur les inventions et du droit sur les marques de fabrique ou de commerce.

**Etranger:** 57. Tchécoslovaquie. Ordonnance du Ministre — Président de l'Office d'Etat de Planement du 15.4 1952 concernant l'exécution de la loi No. 8/1952 sur les marques et modèles. 58. République Démocratique Allemande. Première ordonnance du 20.3 1952 concernant l'exécution de la loi sur les brevets.

## 2-me PARTIE

59. **Inventions** — délivrance de brevets (du No. 35 319 au No. 35 574); changements dans le registre; radiations dans le registre. 60. Brevets imprimés. 61. **Modèles** — enregistrement des modèles d'utilité (du No. 9 692 au No. 9 711) et du modèle d'ornement (No. 7 141); radiations dans le registre. 62. **Perfectionnements techniques** — enregistrement (No. 742 et du No. 1 502 au No. 1 800). 63. Exposés de perfectionnements techniques. 64. **Projets de rationalisation** — enregistrement (du No. 41 001 au No. 45 000). 65. Exposés de projets de rationalisation. 66. **Projets de rationalisation administratifs** (du No. 299 au No. 447). 67. **Marques de fabrique ou de commerce** — enregistrement (du No. 35 766 au No. 35 876); renouvellements de marques; changements dans le registre; reconstruction du registre; radiations dans le registre.

Rectifications.

## 3-me PARTIE

Revue d'Inventivité.

# SUMMARY

## 1-st PART

**Legislation, information:** 52. Disposition of the President of the State Commission for Economic Planning of the 14.7 1952 concerning appointment of technical representatives to the technics and rationalization clubs, and rendering aid to those clubs. 53. Circular letter No. 14 of the State Commission for Economic Planning, Department of Technics, of the 30.7 1952 concerning rewarding authors of workers' inventions, technical improvements and rationalization projects. 54. Circular letter No. 15 of the State Commission for Economic Planning, Department of Technics, of the 30.7 1952 concerning the improper work of the economic administration, responsible for the development of the workers' inventiveness. 55. Resolution No. 458 of the Ministers' Council of the 4.6 1952 concerning a detailed delimitation of agreements and payments in turnover with foreign countries in consideration of the fitness of authorities to confirm agreements, and to grant licences for foreign drafts in payments (extract). 56. Index of prescriptions of the polish invention law and the trade mark law.

**Foreign countries:** 57. Czechoslovakia. Order of the Minister — President of the State Office for Planning of the 15.4 1952 concerning execution of the law Nr. 8/1952 regarding marks and models. 58. The German Democratic Republic. The first executive order (of the 20.3 1952) to the patent law.

## 2-nd PART

59. **Inventions** — granting patents (from No. 35 319 to No. 35 574); changes in the register; cancellations from the register. 60. Patent specifications. 61. **Models** — registration of utility models (from No. 9 692 to No. 9 711) and of a design (No. 7 141); cancellations from the register. 62. **Technical improvements** — registration (No. 742 and from No. 1 502 to No. 1 800). 63. Descriptions of technical improvements. 64. **Rationalization projects of technical character** — registration (from No. 41 001 to No. 45 000). 65. Descriptions of rationalization projects. 66. **Rationalization projects of administrative character** — registration (from No. 299 to No. 447). 67. **Trade marks** — registration (from No. 35 766 to No. 35 876); renewal of trade-marks; changes in the register; restoration of the register; cancellations from the register.

Amendments.

## 3-rd PART

Inventional Revue.

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 P.R.L.”

WYDAWNICTWO URZĘDU PATENTOWEGO POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

REDAGUJE KOMITET

Redakcja i Administracja: Urząd Patentowy P.R.L., Warszawa, Al. Niepodległości 188, tel. 6-26-67 (wewn. 5)

Cena 10 zł

Druk. LSW. W-wa. Zam. 720a z dn. 2.IX.1952 r.  
Pap. druk. sat. V kl. A1/60 g. 3-B-25119