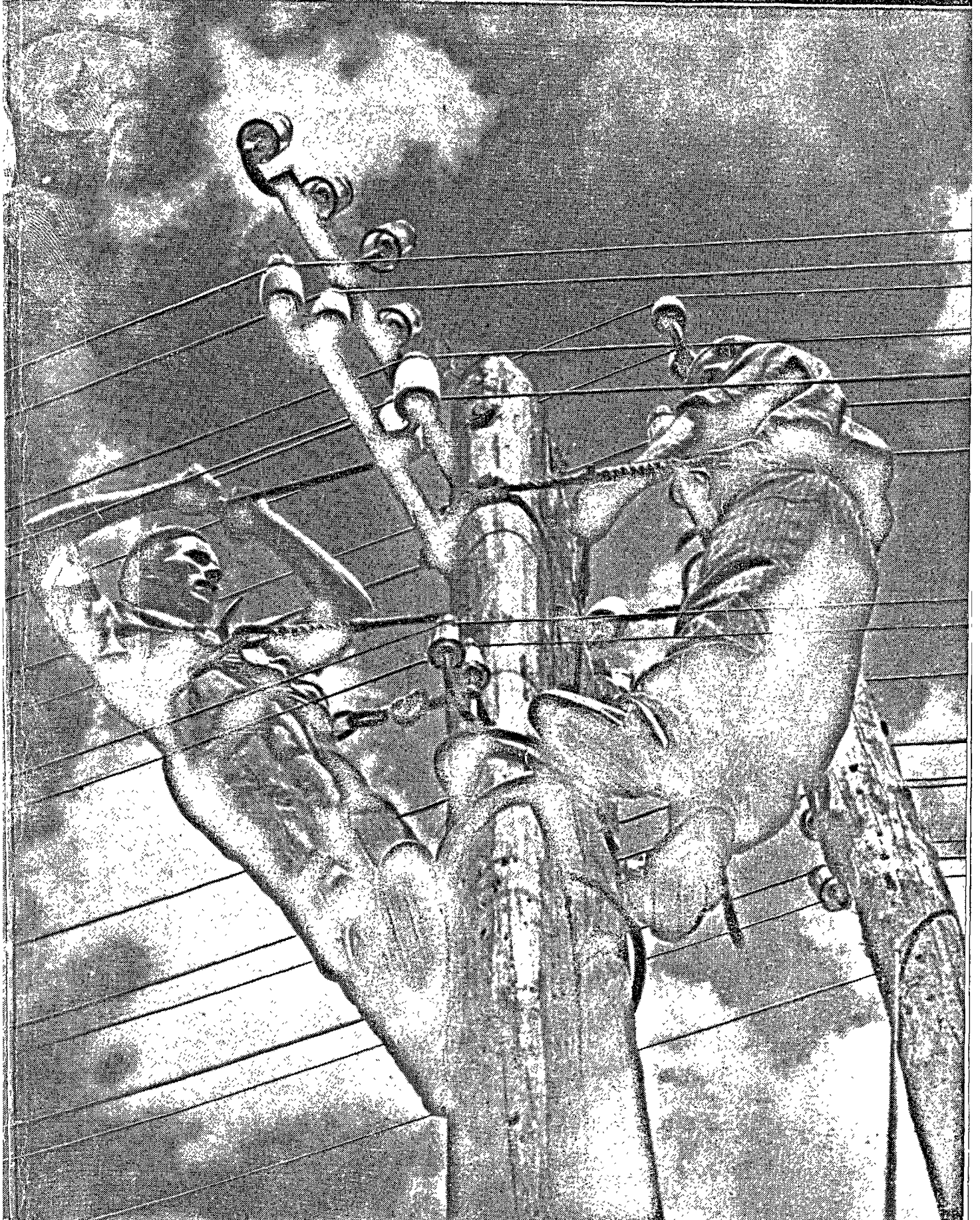


WIADOMOŚCI
Nr 2 URZĘDU PATENTOWEGO
Z DODATKIEM »PRZEGLĄD WYNAŁAZCZOŚCI«

MARZEC - KWIECIEŃ
1953



W związku z zamknięciem konta w PKO

wpłaty na prenumeratę

» Wiadomości Urzędu Patentowego «

oraz wszelkie wpłaty za inne wydawnictwa Urzędu

należy przekazywać

na rachunek Urzędu Patentowego PRL
w Narodowym Banku Polskim
VIII Oddział Miejski w Warszawie
Nr B-69-412-319 cz. 6 dz. 5 rozdz. 17

TREŚĆ ZESZYTU

CZĘŚĆ I

Ustawy, rozporządzenia, komunikaty: 12. Zarządzenie Ministra Finansów z dnia 10 lutego 1953 r. zmieniające zarządzenie z dnia 6 czerwca 1951 r. w sprawie całkowitego lub częściowego zwolnienia niektórych kategorii wynagrodzeń od podatku od wynagrodzeń.

Zagranica: 13. Czechosłowacja. Ustawa z dnia 28 marca 1952 r. Zb. nr 7 o zarządzeniach przejściowych w sprawach patentowych.

Międzynarodowy Związek Ochrony Własności Przemysłowej: 14. Stan na dzień 1 stycznia 1953 r.

CZĘŚĆ II

15. **Wynalazki** — udzielenie patentów (od n-ru 35 930 do n-ru 36 136); zmiany w rejestrze; wykreślenie wpisu; wykreślenia z rejestru. 16. **Opisy patentowe**. 17. **Wzory** — rejestracja wzorów użytkowych (od n-ru 9 747 do n-ru 9 787); wykreślenia z rejestru. 18. **Udoskonalenia techniczne** — świadectwa (n-ry 2074 — 2076 oraz od n-ru 2241 do n-ru 2400). 19. **Usprawnienia z zakresu techniki** — zaświadczenia (od n-ru 53 002 do n-ru 58 000). 20. **Opisy udoskonaleń technicznych i usprawnień z zakresu techniki**. 21. **Usprawnienia administracyjne** — rejestracja (od n-ru 448 do n-ru 528). 22. **Znaki towarowe** — rejestracja (od n-ru 35 989 do n-ru 36 021).

CZĘŚĆ III

PRZEGLĄD WYNALAZCZOŚCI (szczegółowy spis artykułów na str. 328)



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

ŚLUBOWY

Warszawa, 30 kwietnia 1953

Nr 2

Poz. 12-22

C Z Ę Ś C I

USTAWY, ROZPORZĄDZENIA, KOMUNIKATY

12

ZARZĄDZENIE MINISTRA FINANSÓW

z dnia 10 lutego 1953 r.

zmieniające zarządzenie z dnia 6 czerwca 1951 r. w sprawie całkowitego lub częściowego zwolnienia niektórych kategorii wynagrodzeń od podatku od wynagrodzeń

Na podstawie art. 5 ust. 3 ustawy z dnia 4 lutego 1949 r. o podatku od wynagrodzeń (Dz. U. Nr 7, poz. 41) zarządza się, co następuje:

§ 1. W § 2 zarządzenia Ministra Finansów z dnia 6 czerwca 1951 r. w sprawie całkowitego lub częściowego zwolnienia niektórych kategorii wynagrodzeń od podatku od wynagrodzeń¹⁾ (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-49, poz. 648 i z 1952 r. Nr A-44, poz. 626 oraz Nr A-93, poz. 1444) dodaje się punkty 14 — 16 w brzmieniu:

„14) premie i wynagrodzenia za pomoc techniczną, przewidziane w §§ 2 i 3 zarządzenia 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);

15) wynagrodzenia i premie dla robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich za wykonanie zadania racjonalizatorskiego, przewidziane w § 7 ust. 3 i § 12 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 15 grudnia 1951 r. w sprawie robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich (Monitor Polski Nr A-104, poz. 1513);

16) premie za współudział w realizacji projektów, przewidziane w §§ 36—38 uchwały nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień (Monitor Polski Nr A-36, poz. 446)“.

§ 2. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

(Monitor Polski z dn. 6.3.1953 r. Nr A-22, poz. 276)

Z A G R A N I C A

Czechosłowacja

13

USTAWA

z dnia 28 marca 1952 r. Zb. nr 7

o zarządzeniach przejściowych w sprawach patentowych

§ 1. (1) Patenty, udzielone przez Urząd Patentowy w Pradze i przez Urząd Ochrony Własności Przemysłowej w Preszburgu, są ważne na całym czechosłowackim obszarze państwowym. Odnosi się to również do praw wykorzystywania wynalazków, które zostały udzielone na cały obręb mocy obowiązującej tych patentów.

(2) Jeżeli urzędy, wymienione w ust. 1, udzieliły patentów na ten sam wynalazek, wówczas patent z późniejszym pierwszeństwem traci ważność. Jeżeli takim patentom, należącym do tych samych właścicieli, przysługuje jednakowe pierwszeństwo, wówczas traci ważność patent, udzielony na skutek zgłoszenia dokonanego później.

¹⁾ Paragraf 2 tego zarządzenia stanowi: „Zwalnia się od podatku od wynagrodzeń następujące świadczenia pieniężne (następuje ich wyliczenie). — Red.

(3) Postanowienia ust. 1 i 2 mają analogiczne zastosowanie także do patentów, udzielonych na podstawie ustawy Zb. nr 146/1942 o niektórych zarządzeniach dla ochrony wynalazków.

§ 2. Licencję na wykonywanie patentu, który stosownie do § 1 ust. 2 utracił ważność, uważa się za licencję na wykonywanie tego patentu, który pozostał ważny; jeżeli jednak patenty takie należały do różnych właścicieli, wówczas tego, komu została udzielona licencja na wykonywanie patentu wygasającego, uważa się nadal za użytkownika uprzedniego.

§ 3. Patent na wynalazek, udzielony przez Urząd Patentowy w Pradze lub przez Urząd Ochrony Własności Przemysłowej w Preszburgu tylko na pewną część czechosłowackiego terytorium państwowego, jest bezskuteczny wobec tego, kto do dnia 31 marca 1952 r. wykonywał wynalazek na pozostałym obszarze niezależnie od twórcy lub poczynił wszelkie przygotowania, konieczne do wykonywania wynalazku.

§ 4. Zgłoszenia, dokonane w Urzędzie Patentowym w Pradze albo w Urzędzie Ochrony Własności Przemysłowej w Preszburgu, które przez te Urzędy nie zostały jeszcze rozpatrzone, załatwia się na podstawie ustawy o wynalazkach i ulepszeniach. Urząd do Spraw Wynalazków i Ulepszeń za

pomocą obwieszczenia w dzienniku urzędowym wzywa poszczególnych zgłaszających do uzgodnienia w przeciągu trzech miesięcy swych zgłoszeń z przepisami cytowanej ustawy; jeżeli nie uczynią tego na czas, przyjmuje się, że rezygnują z dalszego traktowania ich zgłoszeń.

§ 5. (1) Jeżeli ten sam zgłaszający dokonał zgłoszenia tego samego wynalazku z jednej strony w Urzędzie Patentowym w Pradze, z drugiej zaś w Urzędzie Ochrony Własności Przemysłowej w Preszburgu, i jeżeli na jedno z tych zgłoszeń udzielony już został ważny jeszcze patent, to postępowanie odnośnie drugiego zgłoszenia zawieszają się. Jeżeli jednak zgłoszenie, co do którego postępowanie zostało zawieszone, miało pierwszeństwo wcześniejsze, natenczas patent uważa się za udzielony po tym zgłoszeniu.

(2) Jeżeli zgłoszenia tego samego wynalazku zostały dokonane przez różnych zgłaszających i jeżeli na zgłoszenie z późniejszym pierwszeństwem został udzielony patent, wówczas patent ten traci moc; jego właścicielowi jednak przysługuje prawo użytkownika uprzedniego wobec tego, kto dokonał zgłoszenia, które dotychczas nie zostało załatwione.

§ 6. (1) Do patentów, udzielonych na podstawie dotychczasowych przepisów, stosuje się przez pozostały czas ich ważności przepisy ustawy o wynalazkach i ulepszeniach, przy czym patenty uznane za zależne uważa się nadal jako patenty zależne według ustawy o wynalazkach i ulepszeniach, a patenty dodatkowe w dalszym ciągu jako patenty samostanne, o ile zależność ich nie została zaznaczona w myśl niniejszej ustawy.

(2) Przepisy ustawy o wynalazkach i ulepszeniach odnoszą się również do praw wykonywania wynalazków i do praw użytkownika uprzednich, które zostały uzyskane na podstawie dotychczasowych przepisów. Jeżeli tego rodzaju prawa wykonywania pewnego wynalazku nie tracą swego znaczenia przedmiotowego, wówczas mają moc tylko wtedy, gdy najpóźniej do dnia 31 grudnia 1952 r. zostaną wpisane do rejestru patentów.

(3) Ważność patentu udzielonego na wynalazek, co do którego według dotychczasowych przepisów nastąpiły tymczasowe skutki patentu, rozpoczyna się z dniem nastania tych skutków; jeżeli skutki te nie nastąpiły, ważność patentu zaczyna się od dnia wejścia w życie niniejszej ustawy.

§ 7. Przy patencie, udzielonym na podstawie dotychczasowych przepisów, ocenia się nadal według tych przepisów, czy patent został prawidłowo udzielony innej osobie niż twórcy i czy chodzi o nowy wynalazek. Jeżeli udzielenie patentu nie odpowiada pozostałym przepisom ustawy o wynalazkach i ulepszeniach, mianowicie przepisom o osobach, którym patent może być udzielony, lub przepisom o nowości wynalazku, wówczas Urząd do Spraw Wynalazków i Ulepszeń ogłasza, że patent ten traci swą ważność.

§ 8. Sprzeciw przeciwko udzieleniu patentu, wniesiony na podstawie przepisów dotychczasowych, Urząd do Spraw Wynalazków i Ulepszeń traktuje jako wskazówkę na ważne dla rozstrzygnięcia okoliczności.

§ 9. Zażalenie przeciw udzieleniu patentu, wniesione na podstawie przepisów dotychczasowych, Urząd do Spraw Wynalazków i Ulepszeń przedkłada tylko wtedy Kolegium Patentowemu do rozstrzygnięcia, gdy patent nie traci ważności stosownie do § 7 zdanie drugie. Kolegium Patentowemu przedkłada się do rozstrzygnięcia na podstawie ustawy o wynalazkach i ulepszeniach także inne zażalenia wniesione według dotychczasowych przepisów z wyjątkiem tych, które na podstawie niniejszej ustawy utraciły znaczenie przedmiotowe.

§ 10. (1) Wnioski o cofnięcie lub uznanie nieważności patentu, które nie zostały dotychczas prawomocnie rozstrzygnięte, uważa się w postępowaniu dotyczącym odebrania lub umorzenia patentu, zgodnie z ustawą o wynalazkach i ulepszeniach, za wskazówki na ważne dla rozstrzygnięcia okoliczności. Przepis § 7 pozostaje nienaruszony.

(2) Postępowanie nad wnioskiem o udzielenie licencji przymusowej zawieszają się.

§ 11. Jeżeli właściciel patentu nie jest ani twórcą wynalazku ani jego następcą prawnym, a według dotychczasowych przepisów nie może być uważany za twórcę lub jego następcę prawnego, twórca lub jego spadkobierca może prosić o przepisanie patentu, udzielonego zgodnie z dotychczasowymi przepisami. O przepisanie można prosić do dnia 31 grudnia 1952 r. Odnośnie skutków przepisania obowiązują analogicznie przepisy ustawy o wynalazkach i ulepszeniach.

§ 12. Wdrożone na podstawie dotychczasowych przepisów postępowanie w przedmiocie cofnięcia patentu zostanie zawieszane w przypadku, gdy nie istnieje podstawa do dalszego prowadzenia postępowania w sprawie przepisania patentu.

§ 13. Zawieszają się załatwianie złożonych na podstawie dotychczasowych przepisów wniosków o przywrócenie do poprzedniego stanu albo o wznowienie postępowania.

§ 14. Wnioski o uznanie praw użytkownika uprzedniego na podstawie § 9 ustawy patentowej oraz wnioski o ustalenie według § 111 tejże ustawy, które dotychczas nie zostały prawomocnie rozstrzygnięte, będą traktowane w dalszym ciągu jako podania o ustalenie w myśl § 39 ustawy o wynalazkach i ulepszeniach. Wnioski o uznanie zależności patentu, które dotychczas nie zostały prawomocnie rozstrzygnięte, będą traktowane w dalszym ciągu jako podania o zanotowanie zależności patentu według § 40 ustawy o wynalazkach i ulepszeniach.

§ 15. (1) Prawa zastawu na patentach, udzielonych do dnia wejścia w życie niniejszej ustawy, gasną bez odszkodowania; Urząd do Spraw Wynalazków i Ulepszeń wykreśla je z powołaniem się na niniejszą ustawę. Zobowiązania, dla których prawo zastawu było ustanowione, pozostają nienaruszone.

(2) Urząd do Spraw Wynalazków i Ulepszeń wykreśla z powołaniem się na niniejszą ustawę również adnotacje sporu, które nie odpowiadają przepisom ustawy o wynalazkach i ulepszeniach oraz przepisom wydanym na jej podstawie.

§ 16. Wynalazki mogą być zaofiarowane Państwu także przez właścicieli takich patentów, które zostały udzielone do dnia wejścia w życie niniejszej ustawy.

§ 17. (1) Kto do dnia wejścia w życie niniejszej ustawy nabył prawo wykonywania wynalazku, może do dnia 31 grudnia 1952 r. odstąpić od dalszego trwania zawartej w tej mierze umowy, jeżeli tego rodzaju prawo straciło w całości lub w części znaczenie przedmiotowe.

(2) Do dnia 31 grudnia 1952 r. właściciel patentu może odstąpić od umowy, w której twórca (spadkobierca) wyraził zgodę na zgłoszenie wynalazku albo na nabycie patentu. Jeżeli to nastąpi, Urząd do Spraw Wynalazków i Ulepszeń przepisuje ważny patent na twórcę lub jego spadkobiercę w razie, gdy proszą o to w ciągu 30 dni; inaczej patent gasnie. Jeżeli chodzi o wynalazek, co do którego obowiązują jeszcze przepisy § 13 ustawy o wynalazkach i ulepszeniach, właściciel patentu może prosić do dnia 31 grudnia 1952 r. Urząd do Spraw Wynalazków i Ulepszeń, aby warunki pow-

stałego z takiej umowy stosunku uregulował według analogii do przepisów o wynalazkach przyjętych przez Państwo.

§ 18. Prawa pierwszeństwa wynalazków przyjętych na wystawę do dnia wejścia w życie niniejszej ustawy, którym zostało przyznane prawo czasowej ochrony, pozostają nienaruszone.

§ 19. Patenty na wynalazki, które rozciągają się na obszar Republiki Czechosłowackiej i zostały udzielone przez Urząd nie mający siedziby na tym obszarze, nie mają mocy od dnia, w którym zostały udzielone lub na ten obszar rozciągnięte.

§ 20. (1) Prawo pierwszeństwa ze zgłoszeń, które w czasie od dnia 1 sierpnia 1940 r. do dnia 4 maja 1945 r. zostały dokonane w Berlinie przez obywateli czechosłowackich, może być przez tychże obywateli lub przez osoby prawne, mające siedzibę na obszarze Republiki Czechosłowackiej, dochodzone za pomocą zgłoszeń, dokonanych do dnia 30 czerwca 1952 r. Jeżeli zgłoszenie zostało już dokonane, prawo pierwszeństwa może być dochodzone dodatkowo w tym samym terminie.

(2) Jeżeli zgłaszający nie może przedłożyć przepisanej potwierdzenia Urzędu, w którym pierwotne zgłoszenie zostało dokonane, wówczas w przypadkach przytoczonych w ust. 1 prawo pierwszeństwa może być wykazane w inny wiarogodny sposób.

(3) Prawo pierwszeństwa, dochodzone w myśl ust. 1, nie szkodzi użytkownikowi uprzedniemu, którego prawo powstało do dnia zgłoszenia w Republice Czechosłowackiej.

§ 21. Wpisy dotyczące patentów, wciągniętych do dotychczasowego rejestru patentowego, będą dokonywane w dalszym ciągu w tym rejestrze na podstawie ustawy o wynalazkach i ulepszeniach.

§ 22. (1) Znosi się uprawnienia rzeczników patentowych.

(2) Odnosnie spraw, które były im powierzone, rzecznicy patentowi, po uchyleniu ich uprawnień, obowiązani są zachować milczenie, o ile Urząd do Spraw Wynalazków i Ulepszeń nie zwolni ich od tego obowiązku.

(3) Urząd do Spraw Wynalazków i Ulepszeń ustanowi likwidatorów dla rzeczników patentowych.

§ 23. Kto na terytorium Republiki Czechosłowackiej nie ma miejsca zamieszkania ani siedziby, jest obowiązany w ciągu trzech miesięcy poczynić starania o swoje prawidłowe zastępstwo według ustawy o wynalazkach i ulepszeniach. Do tego czasu działa za niego kurator, ustanowiony przez Urząd do Spraw Wynalazków i Ulepszeń.

§ 24. Znosi się Urząd Patentowy w Pradze i Urząd Ochrony Własności Przemysłowej w Preszburgu. Uregulowanie ich stosunków, w szczególności w odniesieniu do kompetencji i pracowników, porucza się Państwowemu Urzędowi Planowania w porozumieniu z Ministerstwem Finansów.

§ 25. W sprawach unormowanych niniejszą ustawą rozstrzyga Urząd do Spraw Wynalazków i Ulepszeń, o ile nic innego nie postanowiono.

§ 26. Uchyła się przepisy normujące sprawy, do których odnosi się ustawa o wynalazkach i ulepszeniach.

Są to mianowicie:

1. ustawa Dz. U. P. Nr 30/1897 o ochronie wynalazków w brzmieniu przepisów zmieniających i uzupełniających tę ustawę,

2. ustawa Zb. Nr 305/1919 o tymczasowych zarządzeniach

w celu ochrony wynalazków w brzmieniu przepisów zmieniających i uzupełniających tę ustawę,

3. rozporządzenie Dz. U. P. Nr 152/1898, którym w wykonaniu ustawy patentowej powzięto bliższe postanowienia o organizacji Sądu Patentowego, postępowaniu przed tymże oraz o wykonywaniu jego rozstrzygnięć i zarządzeń,

4. rozporządzenie Dz. U. P. Nr 189/1900, dotyczące odwołań do Sądu Patentowego i ich traktowania w Urzędzie Patentowym,

5. obwieszczenie Dz. U. P. Nr 156/1917, w którym ogłoszono regulamin dla Sądu Patentowego,

6. rozporządzenie rządowe Zb. Nr 73/1923 o organizacji Urzędu Patentowego,

7. rozporządzenie rządowe Zb. Nr 199/1923, dotyczące ochrony wynalazków na wystawach krajowych,

8. rozporządzenia rządowe Zb. Nr 69/1924 o popieraniu w sprawach patentowych osób niezamożnych i robotników posiadających tylko wynagrodzenia za swą pracę,

9. rozporządzenie rządowe Zb. Nr 208/1924 o wymaganiach dotyczących zgłoszeń patentowych i pełnomocnictw w sprawach patentowych,

10. rozporządzenie rządowe Zb. Nr 273/1924, dotyczące regulaminu Urzędu Patentowego,

11. rozporządzenie rządowe Zb. Nr 80/1925 o zawodowym wykonywaniu wynalazków,

12. rozporządzenie rządowe Zb. Nr 6/1926 o zawodowo uprawianym zastępstwie stron w sprawach patentowych przez rzeczników patentowych i urzędowo autoryzowanych techników cywilnych,

13. rozporządzenie rządowe Zb. Nr 29/1933, dotyczące załączników, wymaganych w celu udowodnienia prawa pierwszeństwa przy zgłoszeniach patentowych,

14. §§ 44 do 48 ustawy Zb. Nr 131/1936 o obronie Państwa,

15. rozporządzenie rządowe Zb. Nr 156/1936 o wynalazkach i patentach ważnych dla obrony Państwa (II rozporządzenie wykonawcze do ustawy o obronie Państwa),

16. rozporządzenie rządowe Zb. Nr 246/1939 o nie uiszczonych w pełni opłatach w sprawach patentowych,

17. rozporządzenie rządowe Zb. Nr 97/1940 o zmianie ustawy patentowej oraz o nadzwyczajnych zarządzeniach w dziedzinie ochrony wynalazków,

18. ustawa (słowac.) Zb. Nr 16/1942 o Urzędzie Ochrony Własności Przemysłowej,

19. ustawa (słowac.) Zb. Nr 146/1942,

20. rozporządzenie rządowe (słowac.) Zb. Nr 37/1943 o organizacji Urzędu Ochrony Własności Przemysłowej,

21. obwieszczenie Ministra Gospodarki (słowac.) Zb. Nr 38/1943 o wydaniu regulaminu dla Urzędu Ochrony Własności Przemysłowej,

22. ustawa (słowac.) Zb. Nr 14/1944 o nadzwyczajnych zarządzeniach w dziedzinie ochrony własności przemysłowej — o ile ustawa ta traktuje o ochronie wynalazków,

23. rozporządzenie Ministra — Przewodniczącego Państwowego Urzędu Planowania Zb. Nr 122/1950 o składaniu i załatwianiu projektów racjonalizatorskich.

§ 27. Ustawa niniejsza wchodzi w życie z dniem 1 kwietnia 1952 r.; rozporządzenia wykonawcze wyda Minister — Przewodniczący Państwowego Urzędu Planowania w porozumieniu z zainteresowanymi członkami Rządu.

(Tłumaczenie z tekstu niemieckiego zamieszczonego w *Osterreichisches Patentblatt* z dnia 15.9.1952 r. Nr 9)

MIĘDZYNARODOWY ZWIĄZEK OCHRONY WŁASNOŚCI PRZEMYSŁOWEJ

14

STAN NA DZIEŃ 1 STYCZNIA 1953 r. ¹⁾

ZWIĄZEK OGÓLNY

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

Związek ogólny obejmuje 44 następujące kraje:

Australia ²⁾	od 5 sierpnia 1907
Terytorium Papua i Terytorium pod mandatem Nowej Gwinei	od 12 lutego 1933
Terytorium Wyspy Norfolk i Terytorium pod mandatem Nauru	od 29 lipca 1936
Austria ²⁾ (19.8 1947) ³⁾	od 1 stycznia 1909
Belgia (24.11 1939)	od początku (7 lipca 1884)
Brazylia	od początku (7 lipca 1884)
Bułgaria ²⁾	od 13 czerwca 1921
Ceylon	od 29 grudnia 1952
Czechosłowacja	od 5 października 1919
Dania i Wyspy Färöer (1.8 1938)	od 1 października 1894
Dominikańska Republika	od 11 lipca 1890
Egipt	od 1 lipca 1951
Finlandia	od 20 września 1921
Francja, Algeria i Kolonie (25.6 1939); Sara	od początku (7 lipca 1884)
Grecja	od 2 października 1924
Hiszpania	od początku (7 lipca 1884)
Protectorat hiszpański Maroka	od 27 lipca 1928
Kolonie hiszpańskie	od 15 grudnia 1947
Holandia (5.8 1948)	od początku (7 lipca 1884)
Nowa Gwinea (5.8 1948)	od 1 października 1888
Antyle Holenderskie (5.8 1948)	od 1 lipca 1890

¹⁾ Patrz *Wiad. Urz. Pat.* z 1952 r. Nr 3/4, str. 398—400; Nr 6, str. 962—965. — *Red.*

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

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

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

³⁾ Data wejścia w życie tekstu londyńskiego.

Surinam (5.8 1948)	od 1 lipca 1890
Indonezja (5.8 1948) ⁴⁾	od 1 października 1888
Irlandia	od 4 grudnia 1925
Izrael (Państwo) ⁵⁾	od 24 marca 1950
Japonia (1.8 1938)	od 15 lipca 1899
Korea, Formoza, Sachalin	
Pldn. ⁶⁾ (1.8 1938)	od 1 stycznia 1935
Jugosławia ⁷⁾	od 26 lutego 1921
Kanada (30.7 1951)	od 1 września 1923
Kuba	od 17 listopada 1904
Liban (30.9 1947)	od 1 września 1924
Liechtenstein (Księstwo) (28.1 1951)	od 14 lipca 1933
Luksemburg (30.12 1945)	od 30 czerwca 1922
Maroko (Strefa francuska) (21.1 1941)	od 30 lipca 1917
Meksyk	od 7 września 1903
Niemcy (1.8 1938)	od 1 maja 1903
Norwegia (1.8 1938)	od 1 lipca 1885
Nowa Zelandia (14.7 1946)	od 7 września 1891
Samoa Zachodnie (14.7 1946)	od 29 lipca 1931
Polska	od 10 listopada 1919
Portugalia z Azorami i Madagaskarem (7.11 1949)	od początku (7 lipca 1884)
Rumunia	od 6 października 1920
Stany Zjednoczone Ameryki (1.8 1938)	od 30 maja 1887
Syria (30.9 1947)	od 1 września 1924
Szwajcaria (24.11 1939)	od początku (7 lipca 1884)
Szwecja	od 1 lipca 1885
Tanger (Strefa) (13.6 1939)	od 6 marca 1936
Tunis (4.10 1942)	od początku (7 lipca 1884)
Turecja	od 10 października 1925
Unia Południowo-Afrykańska	od 1 grudnia 1947
Węgry	od 1 stycznia 1909
Wielka Brytania i Irlandia	
Północna (1.8 1938)	od początku (7 lipca 1884)
Terytorium Tanganiki (28.1 1951)	od 1 stycznia 1938
Trynidad i Tobago	od 14 maja 1908
Singapur	od 12 listopada 1949
Włochy	od początku (7 lipca 1884)

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

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

⁶⁾ Sytuacja nie wyjaśniona.

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

ZWIĄZKI OGRANICZONE

W ramach Związku ogólnego powstały trzy Związki ograniczone stałe:

1. Związek ograniczony, dotyczący zwalczania fałszywych oznaczeń pochodzenia

Związek ten, utworzony Porozumieniem Madryckim z dnia 14 kwietnia 1891 r., które weszło w życie dnia 15 lipca 1892 r. i zostało zmienione ostatnio w Londynie dnia 2 czerwca 1934 r.²⁾, obejmuje 26 następujących krajów:

Brazylia ²⁾	od 3 października 1896
Ceylon ²⁾	od 29 grudnia 1952
Czechosłowacja	od 30 września 1921
Dominikańska Republika	od 6 kwietnia 1951
Egipt	od 1 lipca 1952
Francja, Algieria i Kolonie (25.6 1939) ³⁾ ; Sara	od początku (15 lipca 1892)
Hiszpania	od początku (15 lipca 1892)
Protectorat hiszpański Maroka	od 5 listopada 1928
Kolonie hiszpańskie	od 15 grudnia 1947
Irlandia ²⁾	od 4 grudnia 1925
Izrael (Państwo) ⁵⁾	od 24 marca 1950
Kuba	od 1 stycznia 1905
Liban (30.9 1947)	od 1 września 1924
Liechtenstein (Księstwo) (28.1 1951)	od 14 lipca 1933
Maroko (Strefa francuska) (21.1 1941)	od 30 lipca 1917
Niemcy (1.8 1938)	od 12 czerwca 1925
Nowa Zelandia (17.5 1947)	od 20 czerwca 1913
Samoa Zachodnie	od 17 maja 1947
Polska	od 10 grudnia 1928
Portugalia z Azorami i Madery (7.11 1949)	od 31 października 1893
Syria (30.9 1947)	od 1 września 1924
Szwajcaria (24.11 1939)	od początku (15 lipca 1892)
Szwecja	od 1 stycznia 1934
Tanger (Strefa) (13.6 1939)	od 6 marca 1936
Tunis (4.10 1942)	od początku (15 lipca 1892)
Turcja	od 21 sierpnia 1930
Węgry	od 5 czerwca 1934
Wielka Brytania i Irlandia	
Północna (1.8 1938)	od początku (15 lipca 1892)
Trynidad i Tobago	od 1 września 1913
Włochy	od 5 marca 1951

2. Związek ograniczony, dotyczący międzynarodowej rejestracji znaków fabrycznych i handlowych

Związek ten, utworzony Porozumieniem Madryckim z dnia 14 kwietnia 1891 r., które weszło w życie dnia 15 lipca 1892 r. i zostało zmienione ostatnio w Londynie dnia 2 czerwca 1934 r.²⁾, obejmuje 20 następujących krajów⁶⁾:

Austria ²⁾ (19.8 1947) ⁸⁾	od 1 stycznia 1909
Belgia (24.11 1939)	od początku (15 lipca 1892)
Czechosłowacja ²⁾	od 5 października 1919
Egipt	od 1 lipca 1952

Francja, Algieria i Kolonie

(25.6 1939); Sara	od początku (15 lipca 1892)
Hiszpania	od początku (15 lipca 1892)
Protectorat hiszpański Maroka	od 5 listopada 1928
Kolonie hiszpańskie	od 15 grudnia 1947
Holandia (5.8 1948)	od 1 marca 1893
Antyle Holenderskie (5.8 1948)	od 1 marca 1893
Surinam (5.8 1948)	od 1 marca 1893
Jugosławia	od 26 lutego 1921
Liechtenstein (Księstwo) (28.1 1951)	od 14 lipca 1933
Luksemburg (1.3 1946)	od 1 września 1924
Maroko (Strefa francuska) 21.1 1941)	od 30 lipca 1917
Niemcy (13.6 1939)	od 1 grudnia 1922
Portugalia z Azorami i Madery (7.11 1949)	od 31 października 1893
Rumunia ²⁾	od 6 października 1920
Szwajcaria (24.11 1939)	od początku (15 lipca 1892)
Tanger (Strefa) (13.6 1939)	od 6 marca 1936
Tunis (4.10 1942)	od początku (15 lipca 1892)
Turcja	od 10 października 1925
Węgry	od 1 stycznia 1909
Włochy	od 15 października 1894

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

Związek ten, utworzony Porozumieniem Haskim z dnia 6 listopada 1925 r., które weszło w życie dnia 1 czerwca 1928 r. i zostało zmienione w Londynie dnia 2 czerwca 1934 r.²⁾, obejmuje 12 następujących krajów:

Belgia ²⁾ (24.11 1939) ⁸⁾	od 27 lipca 1929
Egipt	od 1 lipca 1952
Francja, Algieria i Kolonie (25.6 1939); Sara	od 20 października 1930
Hiszpania ²⁾	od początku (1 czerwca 1928)
Protectorat hiszpański Maroka	od 5 listopada 1928
Kolonie hiszpańskie	od 15 grudnia 1947
Holandia (5.8 1948)	od początku (1 czerwca 1928)
Nowa Gwinea (5.8 1948)	od początku (1 czerwca 1928)
Antyle Holenderskie (5.8 1948)	od początku (1 czerwca 1928)
Surinam (5.8 1948)	od początku (1 czerwca 1928)
Indonezja (5.8 1948) ⁴⁾	od początku (1 czerwca 1928)
Liechtenstein (Księstwo) 28.1 1951)	od 14 lipca 1933
Maroko (Strefa francuska) (21.1 1941)	od 20 października 1930
Niemcy (13.6 1939)	od początku (1 czerwca 1928)
Szwajcaria (24.11 1939)	od początku (1 czerwca 1928)
Tanger (Strefa) (13.6 1939)	od 6 marca 1936
Tunis (4.10 1942)	od 20 października 1930

(„La Propriété Industrielle” z 1953 r., str. 1 i 2)

⁸⁾ Data wejścia w życie tekstu londyńskiego.

⁹⁾ Kuba, Brazylia, Indonezja i Meksyk wystąpiły ze Związku ograniczonego ze skutkiem od dnia 22 kwietnia 1932 r., 8 grudnia 1934 r., 4 listopada 1936 r. i 10 marca 1943 r. Jednakże cztery te kraje oświadczyły wyraźnie, że międzynarodowe znaki, chronione przed datą, w której wypowiedzenie wywarło skutek, będą korzystały z ochrony aż do upływu okresu ważności ich międzynarodowej rejestracji.

C Z Ę Ś C II

15

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 mniejsza 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 czasokres trwania patentów w mocy.

4c, 6 **36069**. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Urządzenie zaworowe do odbiorników gazowych sterowane strumieniem gazu. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.10.1950.

4c, 27/60 **35973**. Instytut Naftowy (Kraków, Polska). Redukcyjny regulator gazowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 15.11.1952.

4c, 28/01 **36000**. Zakłady Gazownictwa Okręgu Wałbrzyskiego Przedsiębiorstwo Państwowe (Wałbrzych, Polska). Bezmembranowy zawór bezpieczeństwa. Udzielono patentu z mocą od dnia 11.4.1952.

4g, 44/40 **36039**. Polskie Ratownictwo Okrętowe Przedsiębiorstwo Państwowe (Gdynia, Polska). Palnik gazowy do cięcia metali pod wodą. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.8.1951.

5a, 41 **36100**. Instytut Naftowy (Kraków, Polska). Urządzenie do gazowego wygrzewania złóż ropnych. Udzielono patentu z mocą od dnia 2.7.1952.

5c, 8 **36065**. Zakład Badawczy przy Katedrze Górniczo-Hutniczej z Laboratorium Mechaniki Gruntu Akademii Górniczo-Hutniczej (Kraków, Polska). Urządzenie do wykonywania obudowy betonowej i żelbetowej szybów górniczych w skałach zwięzłych i zastalonych skałach ciekłych. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.7.1952.

5c, 9/10 **36016**. Hans Gerlach (Homburg, Okręg Przemysłowy Saary). Żelazna obudowa górnicza. Pierwsz. 30.7.1948 (Francja). Udzielono patentu z mocą od dnia 23.7.1949.

5d, 10/01 **35934**. Zjednoczenie Fabryk Maszyn i Sprzętu Górniczego (Bytom, Polska). Wielosekcyjne urządzenie łańcuchowe do bezpośredniego sterowania ruchem wózków kopalnianych. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.3.1950.

5d, 10/50 **35979**. Zakład Budowy Kopalni Kościuszkowski - Nowa (Jaworzno, Polska). Hamulec cierny. Udzielono patentu z mocą od dnia 12.11.1951.

5d, 11 **36021**. Kopalnia Węgla Kamiennego „Zabrze-Zachód“ (Zabrze, Polska). Urządzenie do przesuwania przenośnika zgrzeblowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 7.4.1952.

5d, 11 **35957**. Kopalnia Węgla Kamiennego „Mikulczyce“ (Zabrze, Polska). Urządzenie zapobiegające zrywaniu się górniczych przenośników łańcuchowych lub taśmowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 15.1.1952.

5d, 11 **36022**. Piotrowicka Fabryka Maszyn Przedsiębiorstwo Państwowe (Piotrowice, Polska). Przesuwny przenośnik taśmowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 25.2.1952.

7c, 4/03 **35991**. Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Stalinogród, Polska). Urządzenie do obcinania i stemplowania blach. Udzielono patentu z mocą od dnia 29.4.1952.

7c, 29 **35949**. Inż. Witold Rakowski (Łódź, Polska). Prasa do wytłaczania części zatrzasków ubraniowych, zaopatrzonych w sprężynki. Udzielono patentu z mocą od dnia 3.9.1952.

7f, 9 **35969**. Czechowickie Zakłady Wytwórcze Sprzętu Instalacyjnego (Czechowice, Polska). Urządzenie do wygniatań gwintów. Udzielono patentu z mocą od dnia 28.1.1952.

7f, 9 **35970**. Czechowickie Zakłady Wytwórcze Sprzętu Instalacyjnego (Czechowice, Polska). Segregator sworzni urządzenia do wygniatań gwintów. Dodatkowy do patentu nr 35969. Udzielono patentu z mocą od dnia 19.9.1952.

7f, 9 **36099**. Czechowickie Zakłady Wytwórcze Sprzętu Instalacyjnego (Czechowice, Polska). Urządzenie do wygniatań gwintów. Dodatkowy do patentu nr 35969. Udzielono patentu z mocą od dnia 9.9.1952.

8k, 1/25 **36112**. Scholler Brothers, Inc. (Filadelfia, Pensylwania, Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób chlorowania wełny. Pierwsz. 15.5.1948 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono patentu z mocą od dnia 11.10.1948.

12a, 5 **36114**. Alojzy Dobrzyński (Warszawa, Polska) i Wacław Sobierański (Warszawa, Polska). Półka do kolumny rektyfikacyjnej. Udzielono patentu z mocą od dnia 3.11.1947.

12a, 5 **36122**. Przedsiębiorstwo Państwowe Biuro Projektów Przemysłu Naftowego (Kraków, Polska). Piec rurowy do urządzeń destylacyjnych. Udzielono patentu z mocą od dnia 4.7.1952.

12e, 4/01 **36059**. Instytut Metali Nieżelaznych (Gliwice, Polska). Mieszalnik do substancji o różnych konsystencjach. Udzielono patentu z mocą od dnia 5.12.1952.

12i, 26 **36007**. Zakłady Azotowe im. Pawła Findera Przedsiębiorstwo Państwowe (Chorzów, Polska). Sposób dotleniania tlenków azotu. Udzielono patentu z mocą od dnia 22.11.1952.

12i, 33 **36135**. Elektrokemisk A/S (Oslo, Norwegia). Sposób prażenia antracytu i podobnych materiałów używanych do wyrobu elektrod węglowych. Pierwsz. 19.3.1951 (Norwegia). Udzielono patentu z mocą od dnia 18.2.1952.

12i, 38/04 **36083**. Mgr Inż. Władysław Kwinta (Oświęcim, Polska). Sposób otrzymywania fluorokrzemianu cynku z gazów posuperfosfatowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.3.1950.

12m, 9 **36129**. Zakłady Chemiczne „Oświęcim“ w budowie (Oświęcim, Polska). Sposób regeneracji toru ze szlamu zawierającego zasadowy węglan toru i wodorotlenek żelazowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 4.9.1952.

12 o, **35951**. Zakłady Koksochemiczne „Zabrze“ Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Zabrze, Polska). Sposób otrzymywania antracenu wysoko

procentowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 4.8 1951.

12 o, 1/01 **36113**. Universal Oil Products Company (Chicago, Illinois, Stany Zjednoczone Ameryki). Sposób wytwarzania rozgałęzionych węglowodorów nasyconych z parafin lub naftenów. Pierwsz. 16.12 1940 dla zastrz. 1, 2, 4, 5, 7, 10, 14, 15; 10.1 1941 dla zastrz. 3, 6, 8, 9, 11—13, 17; 27.10 1941 dla zastrz. 16,18 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono patentu z mocą od dnia 10.1 1948.

12 o, 5/04 **36042**. Farmaceutyczna Spółdzielnia Pracy „Unia“ z o. u. w Warszawie (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania glicerynofosforanu wapnia. Udzielono patentu z mocą od dnia 6.12 1952.

12 o, 16 **36026**. Instytut Farmaceutyczny (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania dl-treo-1-p-nitrofenylo-2-dwuchloroacetoamido-1,3-propandiolu według Meervein-Ponndorfa. Udzielono patentu z mocą od dnia 25.11 1952.

12p, 1/01 **35984**. Instytut Farmaceutyczny (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania hydrazidu kwasu izonikotynowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.7 1952.

12p, 1/01 **36061**. Instytut Farmaceutyczny (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania hydrazidu kwasu izonikotynowego. Dodatkowy do patentu nr 35984. Udzielono patentu z mocą od dnia 7.11 1952.

12p, 1/01 **36123**. Instytut Gruźlicy (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania estru etylowego kwasu izonikotynowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 5.7 1952.

12p, 1/10 **35983**. Instytut Chemii Nieorganicznej (Gliwice, Polska). Sposób bromowania związków organicznych, a w szczególności otrzymywania bromopochodnych oksychinoliny. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.7 1952.

13a, 10/20 **36101**. Edward Wojciechowski (Warszawa, Polska). Kocioł parowy do celów budowlanych. Udzielono patentu z mocą od dnia 30.9 1952.

18b, 1/02 **36115**. Dolnośląskie Zakłady Metalurgiczne Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Nowa Sól n/Odrą, Polska). Dozownik pneumatyczny do doprowadzania zmieniacza przy modyfikacji roztopionego żeliwa. Udzielono patentu z mocą od dnia 15.7 1952.

18c, 1/60 **36043**. Zakłady Starachowickie Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Starachowice, Polska). Elektrodowy piec solny o dużej głębokości. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1951.

18c, 8/55 **35994**. Instytut Metalurgii im. Stanisława Staszica (Gliwice, Polska). Sposób zmniejszania koercji blachy stalowej. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.8 1952.

18d, 2/02 **36136**. Firth-Vickers Stainless Steels Limited (Sheffield, Wielka Brytania). Stal stopowa o dużej odporności na pełzanie. Pierwsz. 23.8 1949 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 3.5 1950.

18d, 2/10 **36024**. N. V Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Anizotropowy magnes trwały i sposób jego wyrobu. Pierwsz. 16.9 1948 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 14.9 1949.

19a, 12 **36040**. Władysław Tryliński sen. (Warszawa, Polska), Władysław Tryliński jun. (Warszawa, Polska), Beata Trylińska (Warszawa, Polska) i Maria Kusznerewiczowa (Warszawa, Polska). Na-

wierzchnia kolejowa. 14.5 1947. Udzielono patentu 12.2 1953.

20b, 18 **35996**. Przedsiębiorstwo Państwowe Polskie Koleje Państwowe (Warszawa, Polska). Urządzenie zabezpieczające od włączenia niewłaściwego kierunku jazdy podczas biegu pojazdu mechanicznego. Udzielono patentu z mocą od dnia 5.4 1950.

20c, 13 **35976**. Przedsiębiorstwo Państwowe Polskie Koleje Państwowe (Warszawa, Polska). Wagon samowyladowczy do przewozu materiałów sypkich oraz wszelkich innych ładunków po ustawieniu podłogi poziomo. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.10 1952.

20c, 22 **35980**. Józef Szyszka (Nowy Sącz, Polska) i Zenon Krajniak (Nowy Sącz, Polska). Kurek z ruchomymi uszczelniającymi płytkami. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.7 1947.

20d, 31 **35988**. Henryk Zieliński (Łódź, Polska). Podwozie do wagonów kolejowych dla torów o dwóch różnych szerokościach. Udzielono patentu z mocą od dnia 12.2 1951.

20g, 1/02 **36006**. Zjednoczenie Fabryk Maszyn i Sprzętu Górniczego (Bytom, Polska). Urządzenie do przesuwania wózków kopalnianych z jednego toru kolejki na drugi. Udzielono patentu z mocą od dnia 22.3 1950.

20i 37/01 **36120**. Skarb Państwa (Ministerstwo Górnictwa) (Warszawa, Polska). Sposób zabezpieczania ruchu pociągów kopalnianych i urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.12 1952.

20k, 10 **36023**. Jan Wróblewski (Warszawa, Polska). Skrzyżowanie sieci trolleybusowej z tramwajową lub sieci trolleybusowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 21.4 1948.

21a³, 12/20 **36070**. Kazimierz Borkowski (Falenica, Polska). Automatyczna łącznica telefoniczna z magazynowaniem niezalutowanych wywołań. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.12 1949.

21c, 7/04 **35933**. Przedsiębiorstwo Montażu Urządzeń Elektrycznych Przemysłu Węglowego (Staliność, Polska). Przyrząd do usuwania izolacji z końców przewodu elektrycznego. Udzielono patentu z mocą od dnia 4.7 1952.

21d², 50 **35995**. Zakłady Wytwórcze Aparatów Wysokiego Napięcia im. Jerzego Dymitrowa Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Warszawa, Polska). Sposób suszenia próżniowego i impregnowania uzwojenlowej izolacji wysokonapięciowej, zwłaszcza transformatorów pomiarowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 18.2 1952.

21e, 29/02 **36110**. Mgr inż. Tadeusz Kopiczek (Warszawa, Polska). Mostek pomiarowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 5.12 1952.

21e, 29/11 **36001**. Zakłady Wytwórcze Aparatów Wysokiego Napięcia Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Warszawa, Polska). Przyrząd do wykrywania zwarć w cewkach. Udzielono patentu z mocą od dnia 18.2 1952.

21f, 84/01 **36108**. Centralne Biuro Konstrukcyjne Telekomunikacji Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Warszawa, Polska). Układ autotransformatorowo-kondensatorowy do zapłonu i stabilizacji świetlówek. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.3 1952.

21f, 84/02 **36018**. Roman Szalek (Warszawa, Polska). Sposób zapłonu i zasilania lampy wyladowczej o niemigocącym strumieniu świetlnym oraz

układ do zapłonu i zasilania jej tym sposobem. Udzielono patentu z mocą od dnia 2.6 1950.

21g, 4/02 **36109**. Mgr inż. Tadeusz Kopiczek (Warszawa, Polska). Układ różnicowy RL lub RC prądu zmiennego. Udzielono patentu z mocą od dnia 5.12 1952.

21g, 13/02 **36111**. Centralne Laboratorium Chemiczne Spółdzielnia Pracy (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania węgla strontowo-barowego do powlekania katod lamp elektronowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.12 1952.

22i, 1 **35985**. P. P. Warszawskie Przemysłowe Zjednoczenie Budowlane Nr 3 (Warszawa, Polska). Kit zwłaszcza do umocowywania szyb w ramach żelbetowych i stalowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 22.8 1952.

23a, 2 **35954**. Romualda Stańczak (Warszawa, Polska) i Maria Barbara Skowrońska (Warszawa, Polska). Urządzenie do wylugowywania, zwłaszcza tłuszczów. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.11 1948.

23a, 2 **35955**. Romualda Stańczak (Warszawa, Polska) i Maria Barbara Skowrońska (Warszawa, Polska). Ekstraktor. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.4 1952.

23a, 5 **35958**. Zenon Urbański (Warszawa, Polska). Sposób otrzymywania lanoliny z tłuszczopotów wełnianych. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.8 1952.

23b, 1/05 **36017**. Bogusław Machnicki (Chorzów, Polska). Sposób osuszania oleju. Udzielono patentu z mocą od dnia 28.11 1951.

24g, 6/10 **36052**. Wacław Ufnowski (Radom, Polska). Urządzenie do oddzielania popiołu i innych części stałych z gazów spalinowych i powietrza. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.11 1952.

24h, 1/05 **35960**. Instytut Metaloznawstwa i Aparatury Naukowo-Laboratoryjnej (Warszawa, Polska). Urządzenie do mechanicznego zasilania węglem paleniska w parowozie. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.4 1950.

24k, 5/03 **36054**. Zarowskie Zakłady Materiałów Ogniotrwałych Przedsiębiorstwo Państwowe wyodrębnione (Zarów, Polska). Sposób wykonywania sklepień palenisk parowozowych oraz zaprawa i masa ochronna do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.12 1952.

24l, 6 **35998**. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Palenisko na pył węglowy dla kotłów ekranowanych. Udzielono patentu z mocą od dnia 11.10 1950.

25c, 3 **36055**. Zakłady Przemysłu Wełnianego im. Andrzeja Struga (Łódź, Polska). Frezlarzka uniwersalna. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.12 1950.

29a, 6/07 **36050**. Szczecińskie Zakłady Włókien Sztucznych (Zydowce, Polska). Sposób ciągłego przędzenia i wykańczania sztucznego jedwabiu wiskozowego oraz urządzenie do przeprowadzania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 30.5 1952.

30d, 23/01 **36082**. Pabianickie Zakłady Środków Opatrunkowych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Pabianice, Polska). Praska opatrunkowa. Udzielono patentu z mocą od dnia 4.7 1952.

30h, 13/10 **36126**. Spółdzielnia Pracy „Florina” Wytwórnia Perf. Kosmetyczna (Kraków, Polska). Środek do pielęgnowania zębów. Udzielono patentu z mocą od dnia 30.7 1952.

31c, 1/01 **35953**. Gebr. Böhler & Co., Aktiengesellschaft Edelstahlwerke (Kapfenberg, Austria).

Ogniotrwała masa ceramiczna do wytwarzania form odlewniczych. Pierwsz. 25.4 1949 (Austria). Udzielono patentu z mocą od dnia 25.4 1950.

35d, 3/02 **36078**. Bolesław Włodarczyk (Białogłeka Dworska, Polska). Dźwig do rusztowania. Udzielono patentu z mocą od dnia 18.8 1952.

36a, 1/15 **36121**. Józef Górski (Bytom, Polska). Piec pokojowy opalany trocinami. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.9 1952.

36c, 9/10 **36134**. Zakłady Mechaniczne im. J. Strzelczyka (Łódź, Polska). Maszyna dwuwrzeciono- wa do mechanicznego skręcania radiatorów. Udzielono patentu z mocą od dnia 28.8 1952.

37b, 3 **36091**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Podstawa do osadzania słupów drewnianych linii elektrycznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 3/01 **36119**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Sposób wykonywania z kształtek-pustaków belek, słupów, krokwi, płatwi itd., jak również innych konstrukcji wykonywanych z tych części na miejscu budowli oraz kształtki do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 3/03 **36128**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Słup kratowy zwłaszcza do napowietrznych linii elektrycznych, składany z elementów rurowych, wykonanych z żelbetu wirowanego lub wibrowanego. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 4/01 **36087**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Urządzenie do naciągania uzbrojenia w betonie sprężonym. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 4/01 **36089**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Sposób wykonywania elementów strunobetonowych o kształcie łamanym. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37b, 4/01 **36103**. Władysław Wachniewski (Chorzów, Polska). Płyta stalobetonowa. 22.2 1947. Udzielono patentu 26.2 1953.

37b, 6 **35989**. Przedsiębiorstwo Państwowe Biuro Projektów Przemysłu Naftowego (Kraków, Polska). Sposób wytwarzania elementów budowlanych i izolacyjnych z gipsu i szkła. Udzielono patentu z mocą od dnia 15.11 1952.

37b, 6 **36079**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Izolująca warstwa pośrednia między szklanymi lub o szklistej powierzchni elementami budowlanymi a zaprawą. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37e, 4 **36125**. Wojewódzki Zarząd Budowlanych Przedsiębiorstw Powiatowych (Warszawa, Polska). Rusztowanie dźwigniowo-łańcuchowe. Udzielono patentu z mocą od dnia 21.3 1952.

37f, 2/02 **36118**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Silos zbożowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

37f, 5 **36106**. Instytut Techniki Ciepłej (Łódź, Polska). Ćomin podwójny. Udzielono patentu z mocą od dnia 11.10 1950.

42d, 3/25 **36045**. Instytut Odlewnictwa (Kraków, Polska). Sposób rejestracji ruchu ciekłego metalu w formie odlewniczej i urządzenie do rejestracji tym sposobem. Udzielono patentu z mocą od dnia 25.4 1950.

42d, 3/25 **36053**. Akademia Górniczo-Hutnicza (Kraków, Polska). Urządzenie samorejestrujące tem-

peraturę otoczenia. Udzielono patentu z mocą od dnia 22.5 1952.

42d, 3/25 **36057**. Akademia Górniczo-Hutnicza (Kraków, Polska). Urządzenie do automatycznej rejestracji zmian temperatury w otoczeniu. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.5 1952.

42k, 20/03 **35962**. Główny Instytut Metalurgii (Gliwice, Polska). Komora rentgenograficzna do zdjęć substancji wielokrystalicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.2 1952.

42k, 20/03 **35963**. Główny Instytut Metalurgii (Gliwice, Polska). Komora rentgenograficzna do zdjęć substancji wielokrystalicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.2 1952.

42k, 29/05 **36029**. Stefan Górecki (Jelenia Góra, Polska). Sposób badania gładkości i pomiaru nierówności powierzchni krzywoliniowych przy użyciu mikroskopu. Udzielono patentu z mocą od dnia 11.12 1951.

42k, 29/05 **36049**. Uniwersytet Jagielloński (Kraków, Polska). Sposób pomiaru gładkości powierzchni przez oznaczenie szybkości przepływu cieczy oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 9.2 1951.

42 l, 3/01 **36009**. Bydgoskie Zakłady Przemysłu Gumowego (Bydgoszcz, Polska). Sposób oznaczania merkaptobenzotiazolu. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.6 1952.

42 l, 3/01 **36010**. Bydgoskie Zakłady Przemysłu Gumowego (Bydgoszcz, Polska). Sposób oznaczania dwusiarczku merkaptobenzotiazolu. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.6 1952.

42 l, 3/01 **36011**. Bydgoskie Zakłady Przemysłu Gumowego (Bydgoszcz, Polska). Sposób oznaczania tiuramu dwusiarczku czterometylotiaminu. Udzielono patentu z mocą od dnia 4.4 1952.

42 l, 3/01 **36094**. Centrala Rybna Przedsiębiorstwo Państwowe (Warszawa, Polska). Sposób ilościowego oznaczania metali ciężkich w artykułach spożywczych konserwowanych. Udzielono patentu z mocą od dnia 21.11 1952.

42 l, 5/03 **35966**. Zakłady Przemysłu Cukierniczego „Wawel” (Kraków, Polska). Sposób oznaczania procentowej zawartości tłuszczu w produktach spożywczych. Udzielono patentu z mocą od dnia 25.9 1951.

43a, 36 **35967**. Główny Instytut Górniczo-Hutniczy (Staliność, Polska). Przyrząd do sprawdzania czasu impulsu zapalarek kopalnianych. Udzielono patentu z mocą od dnia 23.8 1952.

43a, 42/01 **35961**. Skarb Państwa (Centralny Zarząd Przemysłu Maszyn Włókienniczych (Łódź, Polska). Aparat do pomiaru parametrów w suszarce transporterowej. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.9 1952.

45f, 19 **36056**. Skarb Państwa (Ministerstwo Leśnictwa — Centralny Zarząd Lasów Państwowych) (Warszawa, Polska). Taran do obalania martwych drzew. Udzielono patentu z mocą od dnia 25.8 1952.

46b¹, 1/01 **35999**. Tatra, narodni podnik (Kopřivnice, Czechosłowacja) i Jiri Kłos (Kopřivnice, Czechosłowacja). Urządzenie do rozrządu zaworów w silnikach chłodzonych powietrzem. Pierwsz. 13.11 1950 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 23.10 1951.

46b¹ 1/01 **36046**. Automobilove zavody, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja). Rozrząd zaworów do silników spalinowych. Pierwsz. 19.4

1948 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 15.4 1949.

46c², 49 **35975**. Jiri Mraz (Praga, Czechosłowacja) i Jiri Kubes (Praga, Czechosłowacja). Dławik ssania do motocykli. Pierwsz. 18.6 1952 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 27.9 1952.

46c², 105 **35982**. Motor-Union, narodni podnik (Ceske Budejovice, Czechosłowacja) i Josef Böttger (Veselin, Czechosłowacja). Pompka tłokowa, szczególnie dla paliwa do motorów spalinowych. Pierwsz. 14.3 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 7.3 1950.

46c², 115/03 **35981**. Motor-Union, narodni podnik (Ceske Budejovice, Czechosłowacja) i Josef Böttger (Veselin, Czechosłowacja). Mechaniczny regulator pomp wtryskowych. Pierwsz. 14.3 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 6.3 1950.

46c², 115/03 **36060**. Ustav Motorovych Vozidel (Praga, Czechosłowacja) i Josef Böttger (Veselin, Czechosłowacja). Wsteczny zawór do wtryskowych pomp silników spalinowych. Pierwsz. 5.12 1950 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 28.11 1951.

46c², 120 **35978**. Instytut Badawczy Leśnictwa (Warszawa, Polska). Urządzenie do dodatkowego zasilenia paliwem ciekłym silników napędzanych gazem generatorowym. Udzielono patentu z mocą od dnia 18.7 1952.

46c⁴, 1 **36044**. Tatra, narodni podnik (Kopřivnice, Czechosłowacja) i Vladimir Popelar (Kopřivnice, Czechosłowacja). Układ silnika spalinowego chłodzonego powietrzem. Pierwsz. 3.11 1948 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 24.10 1949.

46c⁴, 7 **35932**. Tatra, narodni podnik (Kopřivnice, Czechosłowacja) i Vladimir Popelar (Kopřivnice, Czechosłowacja). Urządzenie do chłodzenia oleju silnikowego w silnikach chłodzonych powietrzem. Pierwsz. 14.10 1947 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 12.10 1948.

46g, 1 **35964**. Felicjan Gadomski (Poznań, Polska). Silnik pulsacyjny strumieniowo-odrzutowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.10 1948.

46g, 1 **35965**. Felicjan Gadomski (Poznań, Polska). Strumieniowo-pulsacyjny silnik odrzutowy. Dodatkowy do patentu nr 35964. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.6 1951.

46g, 5 **35959**. Romuald Hurtaj (Gdynia, Polska). Urządzenie do otrzymywania sprężonego czynnika gazowego do napędu silników strumieniowych. Pierwsz. 14.6 1946 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 22.11 1947.

48b, 7 **35986**. Instytut Metalurgii im. Stanisława Staszica (Gliwice, Polska). Olej do ogniowego cynowania blach. Udzielono patentu z mocą od dnia 22.11 1952.

48d, 5 **36036**. Zakłady Soli Potasowych w budowie Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Staliność-Wielnowieć, Polska). Sposób zabezpieczania przed korozją precyzyjnych aparatów umieszczonych w atmosferze gazów i par korodujących. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.12 1952.

49a, 10 **36020**. Warszawskie Zakłady Sprzętu Budowlanego (Warszawa, Polska). Przyrząd pomocniczy, umożliwiający toczenie gwintu wewnątrz otworu stożkowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 14.6 1952.

49a, 24/01 **35945**. Tos Hostivar, narodni podnik (Praga, Hostivar, Czechosłowacja). Urządzenie do posuwu wsporników narzędzi w obrabiarkach. Pierwsz. 12.3 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 10.3 1950.

49a, 31 **35944**. Zakłady Starachowickie Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Starachowice, Polska). Przyrząd do unieruchamiania miękkich szcęk w uchwytach tokarskich przy rozłączaniu. Udzielono patentu z mocą od dnia 11.8 1952.

49e, 13 **35997**. Główny Instytut Mechaniki, Instytut Obrabiarek i Narzędzi (Kraków, Polska). Urządzenie do ciągłego gwintowania nakrętek za pomocą gwintownika. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.4 1951.

49e, 14 **36104**. Uno Allan Alfredeen (Sztokholm, Szwecja). Przyrząd do nacinania gwintów. Pierwsz. 17.4 1948 (Szwecja). Udzielono patentu z mocą od dnia 12.4 1949.

50c, 17/01 **36019**. Instytut Metali Nieżelaznych (Gliwice, Polska). Urządzenie do kruszenia minerałów. Udzielono patentu z mocą od dnia 15.10 1952.

50d, 1/01 **36013**. Józef Wąsowicz (Rzeszów, Polska). Odsiewacz bębnowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.7 1948.

50e, 3/01 **36051**. Wacław Ufnowski (Radom, Polska). Wirnik odpylający lub odkurzowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.11 1952.

51e, 2 **35974**. Państwowa Filharmonia w Łodzi (Łódź, Polska). Kamerton elektryczno-pneumatyczny. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.11 1952.

51e, 6/03 **36130**. Stefan Wasiak (Pruszków, Polska). Instrument muzyczny do pogładowego nauczania czytania nut głosem. Udzielono patentu z mocą od dnia 28.3 1952.

52a, 2/01 **36131**. Zakłady Przemysłu Odzieżowego im. dra Próchnika (Łódź, Polska). Fastrygówka brzegowa. Udzielono patentu z mocą od dnia 5.11 1951.

53a, 6/01 **36014**. Naamlooze-Vennootschap-Linthorst-Koelhuis en IJsfabrieken (Deventer, Niderlandy). Sposób wytwarzania masła. 27.7 1938. Pierwsz. 29.7 1937 dla zastrz. 1; 24.5 1938 dla zastrz. 2 i 3 (Niderlandy). Udzielono patentu 31.1 1953.

53f, 2 **36015**. Związek Spółdzielni Spożywców (Warszawa, Polska). Sposób otrzymywania łożu mlecznego. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.1 1952.

53k, 1/01 **36127**. Florian Berezowski (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania pieprzu tureckiego. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.5 1952.

54a, 9 **35956**. Olof Einar Larsson (Örebro, Szwecja). Urządzenie do samoczynnego zszywania pudełek tekturowych. Pierwsz. 11.1 1946 dla zastrz. 1—3 (Szwecja). Udzielono patentu z mocą od dnia 18.10 1947.

55f, 11/01 **36012**. Rzemieślnicza Spółdzielnia Pracy Impregnatorów-Fapierników i Mechaników (Kraków, Polska). Sposób wytwarzania papierowych ceratek do kompresów i uniwersalnych. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1952.

59a, 35 **35968**. Rzemieślnicza Spółdzielnia Pracy Pożaro-Technika (Łódź, Polska). Pompa przepłukująca. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.1 1952.

61a, 16/01 **36005**. Stanisław Słomka (Józefów k/Otwocka, Polska). Dysza wylotowa do samoczynnego gaszenia pożarów. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.9 1952.

63c, 2 **36041**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie do chłodzenia i oczyszczania gazu w samochodach napędzanych gazem generatorowym. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 8/30 **36092**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Samohamowny mechanizm kierowniczy w zastosowaniu specjalnym do pojazdów gasienicowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 8/40 **35990**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Sprzęgło cierne do poszczególnych stopni przełożenia w wielobiegowej samochodowej skrzynce przekładniowej. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 8/41 **35946**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie sterujące w samochodowych przekładniach zębatych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

63c, 8/41 **36031**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie ryglujące w dodatkowej dwubiegowej przekładni samochodowej. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.6 1950.

63c, 8/41 **36068**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie synchronizujące do sprzęgieł kłowych w samochodowych skrzynkach biegów. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.6 1950.

63c, 10/10 **35935**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Przekładnia planetarna do napędu pojazdów gasienicowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

63c, 10/02 **35941**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Przekładnia napędowa do pojazdów mechanicznych w szczególności do pojazdów gasienicowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

63c, 10/02 **35943**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie sterujące do samochodowej bezstopniowej skrzynki przekładniowej. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.6 1950.

63c, 13/01 **36032**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie przełączające do przekładni hydraulicznej połączonej z mechaniczną skrzynką biegów w szczególności do pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

63c, 13/01 **36034**. Biuro Konstrukcyjne Przemysłu Motoryzacyjnego Przedsiębiorstwo Państwowe (Warszawa, Polska). Samoryglująca przekładnia różnicowa w szczególności do pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

63c, 16/01 **35987**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Podwójne sprzęgło tarczowe w szczególności do pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

63c, 16/03 **35977**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie regulujące prace sprzęgła wielotarczowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

63c, 16/06 **36116**. Biuro Konstrukcyjne Przemysłu Motoryzacyjnego (Warszawa, Polska). Mecha-

nizm przełączający zwłaszcza do pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 19/01 **35939**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Samoczynne elektrycznie sterowane urządzenie przełączające do samochodowej skrzynki biegów. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 19/30 **36033**. Biuro Konstrukcyjne Przemysłu Motoryzacyjnego Przedsiębiorstwo Państwowe (Warszawa, Polska). Urządzenie do samoczynnego przełączania przekładni hydraulicznej. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 20/01 **35931**. Tatra narodni podnik (Koprivnice, Czechosłowacja) i Frantisek Elias (Ticha k. Frenstatu, Czechosłowacja). Urządzenie do przełączania biegów w pojazdach posiadających skrzynkę biegów umieszczoną z tyłu. Pierwsz. 14.10 1947 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 12.10 1948.

63c, 30 **35937**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Zawieszenie nadwozia pojazdów mechanicznych na podwoziu za pomocą osi z wykorbieniami w szczególności do pojazdów gąsienicowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.5 1950.

63c, 30 **36004**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Układ przekładni do pojazdów gąsienicowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

63c, 30 **36093**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Zamocowanie zespołu mechanizmów napędowych w pojazdach gąsienicowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 34/50 **36084**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Napęd sprężarki powietrznej do pneumatycznych hamulców samochodowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

63c, 38/03 **35972**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Uresorowanie pojazdów mechanicznych i pojazdów szynowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 39 **35938**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Pojazd mechaniczny z dźwigarkami do podnoszenia i transportu dźwuzycy. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 42 **36002**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Dodatkowe urządzenie amortyzacyjne w szczególności do pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

63c, 43/04 **36030**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Szkielet nadwozia, w szczególności do pojazdów mechanicznych o dużych nadwoziach. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.6 1950.

63c, 43/10 **36003**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Dzielone nadwozie samochodu. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

63c, 43/80 **36096**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Nadwozie pojazdów do dużych szybkości zwłaszcza samochodów wyścigowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 47 **35940**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Układ kierowniczy samochodu z napędem pomocniczym od silnika. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1950.

63c, 49 **35930**. Zbrojovka Brno narodni podnik (Brno, Czechosłowacja). Urządzenie sterownicze pojazdów silnikowych o dużym wychyleniu kół przed-

nich. Pierwsz. 30.4 1948 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 10.8 1948.

63c, 54/10 **36085**. Biuro Konstrukcyjne Przemysłu Motoryzacyjnego (Warszawa, Polska). Urządzenie hamulcowe do pociągów drogowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

63c, 68 **36066**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Przyrząd do regulacji szybkości pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

63c, 68 **36067**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Urządzenie do ograniczania szybkości pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

63d, 5/02 **36124**. Zjednoczone Zakłady Rowerowe Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Bydgoszcz, Polska). Urządzenie do centrowania kół szprychowych do rowerów i motocykli. Udzielono patentu z mocą od dnia 12.7 1951.

63h, 5/02 **36102**. Zjednoczone Zakłady Rowerowe Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Bydgoszcz, Polska). Sposób wytwarzania ramy do rowerów i motocykli. Udzielono patentu z mocą od dnia 12.7 1951.

63i, 9 **36036**. Zjednoczone Zakłady Rowerowe Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Bydgoszcz, Polska). Wewnętrzny hamulec piastowy, zwłaszcza do piasty rowerowej. Udzielono patentu z mocą od dnia 12.7 1951.

63i, 10 **36107**. Zjednoczone Zakłady Rowerowe Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Bydgoszcz, Polska). Narząd napędowy do piasty biegu wolnego. Udzielono patentu z mocą od dnia 12.7 1951.

63k, 24 **35942**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Rower z silnikiem pomocniczym. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1950.

67b **36064**. Józef Kukielka (Stalowa Wola, Polska). Piaskownica do czyszczenia drobnych przedmiotów metalowych piaskiem rzecznym. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.12 1952.

68a, 98 **36048**. KOH-I-NOOR, spojene kovoprumyslove zavody, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja). Zamek np. do kufrów i waliz. Pierwsz. 12.7 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 11.7 1950.

71a, 3/01 **35993**. Svit, narodni podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania prasowanego obuwia gumowo-tekstylnego. Pierwsz. 10.12 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 6.12 1950.

71c, 31/03 **35992**. Svit, narodni podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Maszyna do obcinania, zwłaszcza wystających nierówności gumy lub podobnych materiałów prasowanych. Pierwsz. 2.2 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 27.1 1950.

72c, 8/01 **36105**. Akciova Spolecnost drive Skodovy Zavody v Plzni (Praga, Czechosłowacja). Urządzenie hamująco-posuwowe do dział o cofającej się lufie. 6.3 1947. Pierwsz. 6.3 1946 (Czechosłowacja). Udzielono patentu 27.2 1953.

73, 1/04 **36008**. Aleksander Pilczuk (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania lin drucianych oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 17.12 1951.

75c, 5/07 **35950**. Białostockie Przemysłowe Zjednoczenie Budowlane (Białystok, Polska). Sposób nakładania szpachlówki wapiennej na ścianę do ma-

lowania olejnego. Udzielono patentu z mocą od dnia 25.1 1952.

76b, 20/01 **36038**. T. M. M. (Research) Limited (Helmshore, Rossendale, Wielka Brytania). Urządzenie zdejmujące do włókienniczych maszyn do nawijania zwojów. Udzielono patentu z mocą od dnia 4.9 1951.

76c, 12/02 **36037**. T. M. M. (Research) Limited (Helmshore, Rossendale, Wielka Brytania). Zespół wałków posuwających taśmę włókienniczą w maszynach włókienniczych. Pierwsz. 30.5 1950 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 30.5 1951.

76c, 27/07 **36028**. Zakłady Przemysłu Bawełnianego im. Armii Ludowej (Łódź, Polska). Urządzenie do regulowania ilości obrotów wrzecion na elektrosamoprąśnicy wózkowej typu S5. Udzielono patentu z mocą od dnia 22.10 1952.

76d, 3/02 **36133**. Tomaszowskie Zakłady Włókienniczych (Tomaszów Mazowiecki, Polska). Urządzenie wahadłowe do stożkowego nawijania cewek na skręcarkach. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.7 1952.

79a, 6 **35971**. Skodovy Zavody Plzen, narodni podnik (Pilzno, Czechosłowacja) i Rudolf Fellmann (Praga, Czechosłowacja). Urządzenie do przyciskania tytoniu do bębna odbiorczego i do zgarniania nadmiaru w rozpościerarkach tytoniu. Pierwsz. 9.7 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 29.3 1950.

80a, 25/60 **35952**. Vitkovicke zelezarny Klementa Gottwalda, narodni podnik (Ostrava, Czechosłowacja), Frantisek Patrman (Ostrava, Czechosłowacja) i Jaroslav Strakos (Ostrava, Czechosłowacja). Sposób zasilania pierścieniowych pras walcowych do wyrobu brykietów oraz urządzenie podawcze do takich pras. Udzielono patentu z mocą od dnia 19.9 1949.

80b, 9/20 **36132**. Inż. Michał Hryhorowicz (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania korowo-bitumicznych powłok do izolowania urządzeń chłodniczych. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.9 1951.

80b, 23/01 **36063**. Wojewódzki Zarząd Przemysłu Terenowego Materiałów Budowlanych (Białystok, Polska). Sposób wytwarzania alkalicznej polewy kaflarskiej. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.6 1952.

81c, 16 **36058**. Centrala Tekstylna (Łódź, Polska). Plomba metalowa. Udzielono patentu z mocą od dnia 28.7 1952.

81e, 82/01 **36047**. Główny Instytut Mechaniki (Warszawa, Polska). Sposób składania pojazdów mechanicznych, zwłaszcza samochodów, i urządzenie do składania pojazdów tym sposobem. Udzielono patentu z mocą od dnia 28.4 1950.

81e, 82/02 **36025**. Ceskoslovenske stavebni zavody, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja). Urządzenie do podawania ram. Pierwsz. 23.11 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 23.11 1950.

81e, 143 **36077**. Przedsiębiorstwo Montażowe Urządzeń Górniczych (Stalinogród, Polska). Uniwersalny uchwyt do przenoszenia butli gazowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 22.10 1952.

82b, 3/10 **36027**. Stefan Duchowski (Poznań, Polska). Sposób podnoszenia i (lub) rozdzielania cieczy zarówno jednorodnych, jak i mieszanych o róż-

nym ciężarze gatunkowym oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 15.1 1951.

84a, 3/03 **36073**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Zakładana ścianka pływająca. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84a, 3/10 **36072**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Jaz klapowy z lodołamaczami służącymi jednocześnie do napowietrzania przestrzeni pod klapami. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84a, 6/01 **36071**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Urządzenie do oczyszczania krat w siłowni z przelewem ponad siłownią. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84b, 1 **36075**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Śluza ze zbiornikami oszczędnościowymi. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84b, 2 **36074**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Śluza podwodna z komorą pływającą. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84c, 3 **36076**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Sposób odsłuzowywania komór kesonowych lub komór sprężonego powietrza. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84c, 3 **36090**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Keson z szybem rurowym. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84d, 1/03 **36081**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Bagrownica szuflowo-kołowa do wykopów głębokich. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84d, 1/03 **36088**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Bagrownica szuflowo-kołowa. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84d, 1/03 **36098**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Urządzenie odpajające i transportujące urobek lub węgiel. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84d, 2 **36080**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Mechanizm napędowy przenośnika kubiowego w pogłębiarce. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

84d, 3 **36117**. Instytut Techniki Budowlanej (Warszawa, Polska). Bagrownica łyżkowa do głębokiego bagrowania. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.3 1950.

85b, 1/30 **36095**. Theophile Isidore Sophie Vermeiren (Deurne-Anvers, Belgia). Urządzenie do obróbki cieczy. Pierwsz. 24.12 1948 (Belgia). Udzielono patentu z mocą od dnia 20.12 1949.

85b, 1/35 **36035**. Cukrownia Wschowa, (Wschowa, Polska). Sposób zapobiegania tworzeniu się kamienia kotłowego w wymiennikach ciepła. Udzielono patentu z mocą od dnia 14.8 1950.

85c, 1 **36097**. Zakład Badań Wodociągowych i Kanalizacyjnych Politechniki Śląskiej (Gliwice, Polska). Sposób oczyszczania wód zanieczyszczonych. Udzielono patentu z mocą od dnia 12.1 1953.

86a, 3 **36062**. Zakłady Przemysłu Bawełnianego im. Władysławy Bytomskiej (Łódź, Polska). Urządzenie do czyszczenia cewek „Northropp'a”. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.10 1952.

87d, 1/02 **35936**. Josef Sochor (Praga, Czechosłowacja). Urządzenie do łączenia narzędzia z trzonkiem. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.6 1950.

ZMIANY W REJESTRZE

Grubym drukiem są podane numery patentów.

34318. Prawo własności patentu, udzielonego inż. Kazimierzowi Lewi w Pieszycach, zostało przeniesione dnia 16 stycznia 1953 r. na rzecz Skarbu Państwa (Ministerstwo Przemysłu Maszynowego — Centralny Zarząd Przemysłu Teletechnicznego).

34327. Prawo współwłasności patentu, udzielonego Głównemu Instytutowi Chemii Przemysłowej w Warszawie i Mieczysławowi Topa w Warszawie, zostało przeniesione dnia 28 stycznia 1953 r. z Głównego Instytutu Chemii Przemysłowej w Warszawie na rzecz Instytutu Przemysłu Skórzanego w Warszawie.

34328, 34558. Prawo współwłasności patentów, udzielonych Głównemu Instytutowi Chemii Przemysłowej w Warszawie i Edwardowi Raabemu w Warszawie, zostało przeniesione dnia 28 stycznia 1953 r. z Głównego Instytutu Chemii Przemysłowej w Warszawie na rzecz Instytutu Przemysłu Skórzanego w Warszawie.

34630, 34688, 34814, 34918, 34952, 34953, 34962, 34968, 35160, 35163, 35164, 35184, 35255, 35289, 35320, 35322, 35376, 35396, 35463, 35479, 35501, 35513, 35534, 35537, 35539, 35547, 35573, 35591, 35592, 35646, 35651, 35694, 35708, 35709, 35710, 35711, 35712, 35714, 35717, 35721, 35722, 35727, 35729, 35730, 35732, 35739, 35740, 35751, 35752, 35753, 35792, 35794, 35796, 35800, 35804, 35807, 35826, 35830, 35862, 35900, 35902, 35923, 35939, 35940, 36033, 36034, 36085. Prawo własności patentów, udzielonych Głównemu Instytutowi Mechaniki w Warszawie, zostało przeniesione dnia 17 lutego 1953 r. na rzecz Biura Konstrukcyjnego Przemysłu Motoryzacyjnego w Warszawie.

34919. Prawo własności patentu, udzielonego Głównemu Instytutowi Chemii Przemysłowej w Warszawie, zostało przeniesione dnia 28 stycznia 1953 r. na rzecz Instytutu Przemysłu Skórzanego w Warszawie.

WYKREŚLENIE WPISU

Na podstawie zarządzenia z dnia 13 lutego 1953 r. ogłoszony w numerze 6/1952 „Wiadomości Urzędu Patentowego“ z dn. 31.12 1952 r. wpis wykreślenia patentów nr nr 34887, 34918, 34952, 34953, 34962 i 34968 został na skutek przywrócenia terminów do uiszczenia zaległych opłat za ochronę wykreślony.

WYKREŚLENIA Z REJESTRU

Patenty, wpisane do rejestru pod wymienionymi poniżej numerami, wygasły na podstawie art. 12 lit. a) 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) i zostały wykreślone z rejestru:

24688, 24936, 24987, 26752, 26898, 26899, 27090, 27441, 27482, 27953, 28577, 28614, 28712, 29005, 29016, 29837, 30431, 30706, 30859, 31112, 32037, 32865, 33229, 33318, 33319, 33325, 33327, 33335, 33341, 33468, 33475, 33477, 33492, 33498, 33728, 33735, 33754, 33831, 33893, 33926, 33933, 34124, 34167, 34188, 34190, 34196, 34197, 34205, 34286, 34340, 34385, 34404, 34450, 34475, 34487, 34543, 34539, 34587, 34620, 34656, 34707, 34878, 34920, 34949, 35015, 35021, 35034, 35060, 35082, 35256.

16

OPISY PATENTOWE

Na podstawie art. 41 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) Urząd Patentowy PRL opublikował następujące opisy patentowe:

dnia 30 maja 1952 r. n-ry: 33980, 34471, 34489, 34835,

dnia 20 września 1952 r. n-ry: 34909 — 34930.

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.

17

W Z O R Y**REJESTRACJA WZORÓW UŻYTKOWYCH**

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 dokonania zgłoszeń wzorów (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.

5a 9780 (5.3 1953). Przedsiębiorstwo Państwowe Gorlickie Kopalnictwo Naftowe, Gorlice. Rurak do wyciągania odpadniętych rur w otworach wiertniczych. 2.6 1952.

8e 9754 (6.2 1953). Dzierżgońskie Zakłady Betoniarńskie i Żelbetowe, Dzierżgoń. Urządzenie do trzepania worków po cemencie. 1.2 1952.

9b 9753 (6.2 1953). Zasadnicza Szkoła Metalowo-Odlewnicza Centralnego Urzędu Szkolenia Zawodowego w Gorlicach, Gorlice. Szczotka drucziana do mechanicznego oczyszczania odlewów metalowych. 10.4 1952.

11e 9779 (5.3 1953). Związek Branżowy Spół-

dzielni Drzewnych i Wytwórczości Różnej, Poznań. Spinacz do papieru. 2.6 1952.

14c 9767 (23.2 1953). Zakłady Mechaniczne im. Gen. K. Świerczewskiego, Elbląg. Wirnik turbiny parowej. 4.8 1952.

17a 9747 (9.1 1953). Centralne Biuro Aparatury Chemicznej i Urządzeń Chłodniczych Przedsiębiorstwo Państwowe, Kraków. Zawieszenie koła zamachowego sprężarki chłodniczej. 9.7 1952.

20e 9787 (7.3 1953). Miejskie Przedsiębiorstwo Komunikacyjne, Kraków. Urządzenie do zabezpieczenia wagonów tramwajowych doczepnych przed potoczeniem się. 27.12 1952.

21e 9773 (4.3 1953). Główny Instytut Górniczo, Stalinogród. Urządzenie do osuszania oleju transformatorowego. 15.10 1952.

21e 9776 (4.3 1953). Kopalnia Węgla Kamiennego „Miechowice“, Miechowice. Lampa próbna do badania napięcie 500 V. 28.2 1952.

21f 9756 (7.2 1953). Dyrekcja Okręgowa Kolei Państwowych w Gdańsku, Gdańsk. Przyrząd do badania starterów rur fluoryzujących. 2.4 1952.

21 f 9766 (23.2 1953). Robotnicza Wytwórnia Urządzeń Elektrotechnicznych im. Juliana Marchlewskiego Spółdzielnia Pracy, Gdańsk. Kanałowa wodoszczelna armatura oświetleniowa kaolinowa do żarówek 100 W. 28.7 1952.

21g 9768 (23.2 1953). Główny Instytut Górniczo, Stalinogród. Cewka do urządzeń elektrycznych pracująca w atmosferze gazów wybuchowych. 24.9 1952.

27d 9775 (4.3 1953). Huta Florian Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Świętochłowice. Smoczek wodny. 17.6 1952.

30d 9781 (5.3 1953). Zakłady Wytwórcze Porcelany Elektrotechnicznej A—16 Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Brzezinka. Maski ochronna do spawania elektrycznego. 19.7 1951.

34f 9774 (4.3 1953). Miejski Zakład Mleczarski Przedsiębiorstwo Państwowe, Kraków. Łyżka do wydzielania porcji lodów. 15.10 1952.

34g 9785 (6.3 1953). Noweńskie Fabryki Mebli Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Nowe. Materac. 29.11 1952.

35a 9771 (3.3 1953). Zjednoczenie Budownictwa Wojskowego Nr 2 w Warszawie, Warszawa. Spinacz do umiejscowienia liny na wale dźwigu. 29.9 1952.

36c 9782 (6.3 1953). Łódzkie Zjednoczenie Instalacji Przemysłowych, Łódź. Agregat wentylacyjno-ogrzewniczy. 20.11 1952.

37d 9763 (18.2 1953). Poznańskie Przemysłowe Zjednoczenie Budowlane, Poznań. Dociskowe zamknięcie okna skrzynkowego. 31.7 1952.

37d 9769 (2.3 1953). Zjednoczenie Budownictwa Miejskiego Warszawa-Południe, Warszawa. Przyrząd do wyjmowania listew ze spoin elewacyjnych murów. 16.1 1952.

42a 9764 (19.2 1953). Biuro Projektowania Urządzeń Przemysłu Hutniczego Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Gliwice. Przyrząd kreślarski dla inwalidów. 21.7 1952.

42c 9778 (4.3 1953). Warszawskie Okręgowe Przedsiębiorstwo Miernicze, Warszawa. Uniwersalny przyrząd do interpolacji warstwic. 24.6 1952.

42c 9784 (6.3 1953). Wojewódzki Zarząd Wodno-Melioracyjny, Łódź. Cyrkiel do mierzenia odległości i do wyznaczania stopnia pochyłości skarp. 6.2 1952.

42d 9757 (7.2 1953). Mieczysław Iwański, Gdynia. Przyrząd do obserwacji uszkodzeń szkockich kołków okrętowych. 11.10 1952.

42i 9759 (10.2 1953). Instytut Naftowy, Kraków. Ciśnieniomierz wgłębny. 27.6 1952.

42m 9752 (22.1 1953). Centrocement Zjednoczone Fabryki Cementu Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Sosnowiec. Suwak logarytmiczny. 15.2 1952.

45k 9761 (12.2 1953). Ludwika Jurasz, Warszawa. Łapka do zabijania much. 9.9 1952.

47a 9770 (3.3 1953). Fabryka Śrub Przedsię-

biorstwo Państwowe Wyodrębnione, Żywiec. Śruba klamerkowa. 25.2 1952.

47f 9762 (17.2 1953). Zjednoczenie Budownictwa Miejskiego „Nowa Huta“, Nowa Huta. Uchwyt zaciskowy do rur. 12.11 1951.

49a 9783 (6.3 1953). Katowickie Zakłady Urządzeń Technicznych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Stalinogród. Uchwyt samocentrujący do tokarek. 20.11 1952.

51c 9786 (7.3 1953). Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej Wydział Przemysłu, Kraków. Tłumik modulacyjny do instrumentów smyczkowych. 19.12 1952.

54b 9758 (9.2 1953). Spółdzielnia Pracy Wytwórnia Urządzeń dla Wyświetlarni i Biur Konstrukcyjnych „Skala“ w Warszawie, Warszawa. Tabela do obliczania podatku od wynagrodzeń miesięcznych. 7.7 1952.

54b 9765 (20.2 1953). Przemysł Torfowy Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Elbląg. Formularz kartoteki zarobkowej. 27.10 1952.

66a 9760 (10.2 1953). Centrala Rybna Przedsiębiorstwo Państwowe, Warszawa. Urządzenie do ogłuszania lub uśmiercania prądem elektrycznym ryb, raków oraz ślimaków. 18.11 1952.

67c 9755 (7.2 1953). Józef Rosiński, Warszawa. Przyrząd do ostrzenia zyletek. 5.12 1952.

70e 9750 (20.1 1953). Marian Rewieński, Warszawa. Przyrząd do ostrzenia ołówków. 22.12 1951.

70e 9772 (3.3 1953). Związek Branżowy Spółdzielni Odzieżowo-Włókienniczych, Warszawa. Znacznik do kreślenia konturów wykrojów na tkaninie. 10.7 1952.

73c 9749 (13.1 1953). Centrala Rybna Przedsiębiorstwo Państwowe, Warszawa. Uchwyt do wieszania płatów łososia w piecu wędzarniczym. 1.7 1952.

78a 9748 (12.1 1953). Edward Kaleta, Kraków. Zapałka jednogłówkowa. 8.3 1952.

80b 9777 (4.3 1953). Zjednoczenie Budownictwa Miejskiego, Gliwice. Forma do wyrobu końcówek pustaków typu DMS. 21.4 1952.

84a 9751 (20.1 1953). Wojewódzki Zarząd Wodno-Melioracyjny, Łódź. Zespół elementów do budowy stopni kanałowych. 9.6 1952.

WYKRĘSLENIA Z REJESTRU

Prawa z rejestracji wzorów, wpisanych do rejestru pod wymienionymi poniżej numerami, wygasły na podstawie art. 98 lit. a) 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 wzory te zostały wykreślone z rejestru. Po numerach rejestru wzorów podane są daty wygaśnięcia prawa wyłącznego korzystania z wzoru.

Wzory użytkowe

9349 —	4.2 1952	9366 —	2.3 1952
9350 —	5.2 1952	9367 —	12.3 1952
9351 —	5.2 1952	9368 —	12.3 1952
9352 —	9.2 1952	9369 —	12.3 1952
9353 —	9.2 1952	9370 —	14.3 1952
9354 —	9.2 1952	9372 —	15.3 1952
9355 —	10.2 1952	9374 —	17.3 1952
9357 —	18.2 1952	9377 —	25.3 1952
9358 —	19.2 1952	9379 —	26.3 1952
9359 —	19.2 1952	9380 —	30.3 1952
9360 —	25.2 1952	9381 —	30.3 1952
9361 —	26.2 1952	9382 —	31.3 1952
9362 —	2.3 1952	9624 —	30.11 1951
9365 —	2.3 1952		

UDOSKONALENIA TECHNICZNE

SWIADECTWA O DOKONANIU UDOSKONALEŃ TECHNICZNYCH

- Grubym drukiem są podane numery świadectw udoskonaleń technicznych. Liczby i litery przed tymi numerami oznaczają klasy i podklasy, do których zaliczono udoskonalenia techniczne. Po numerach świadectw udoskonaleń technicznych są zamieszczone kolejno: daty wystawienia świadectw o dokonaniu udoskonaleń technicznych, imiona i nazwiska twórców udoskonaleń technicznych oraz tytuły tych udoskonaleń:
- 5c 2308. 30.1 1952. Franciszek Sawicki. Przyrząd do cięcia rur w otworach wiertniczych, z nożem chowającym się w korpusie po wykonaniu pracy.
- 5d 2252, 2253. 8.1 1953. Wojciech Kruczek i Oskar Wójcik. Urządzenie do przeladunku kamienia na zwykłe wozy kopalniane z wyeliminowaniem kłapiaków.
- 5d 2299. 26.1 1953. Franciszek Mrowiec. Zamknięty, pracujący w smarze naprężacz cięgła do rynien potrzęsanych, zastępujący przeguby przy napędach „Wagner”.
- 7b 2343. 10.2 1953. Władysław Zakrzewski. Maszyna do mechanicznego zaciskania żeberk na rury do nagrzewnic.
- 7d 2282—2284. 21.1 1953. Józef Adamus, Kazimierz Gniadzik i Franciszek Kędzierski. Maszyna do bezdrzeniowego zwijania sprężyn materacowych o zmiennej średnicy.
- 8f 2258. 8.1 1953. Edward Janczewski. Nóż z wycięciami na ostrzu, do krajarki pionowej materiałów tekstylnych podgumowanych.
- 8f 2983 2984. 23.2 1953. Józef Łukasiewicz i Jan Bilski. Maszyna z nożami tarczowymi o napędzie mechanicznym do krajania materiałów włókienniczych (juty).
- 11b 2364, 2365. 18.2 1953. Franciszek Golda i Gerald Jarzombek. Automatyczne urządzenie do cięcia ligniny w rolkach.
- 11c 2344. 11.2 1953. Aleksander Biriukow. Ulepszona konstrukcja stołu do montażu okładek twardych w płótnie lub półpłótnie z ruchomą spacją.
- 12d 2248. 31.12 1952. Antoni Zboiński. Filtr do sączenia pod ciśnieniem, z płaszczem do ogrzewania lub chłodzenia cieczy podczas filtrowania.
- 12d 2287, 2288. 24.1 1953. Kazimierz Turek i Augustyn Rogoziński. Metoda produkcji środków filtracyjnych do klarowania wina owocowego oraz zaprojektowanie aparatury do produkcji płyt filtracyjnych.
- 12k 2303. 29.1 1953. Teodor Gordała. Płukanie siarczanu amonu w sytniku wodą amoniakalną z zabudowaniem dodatkowego smoczka.
- 12p 2296, 2297. 26.1 1953. Andrzej Sacha i Zdzisław Dominiak. Metoda otrzymywania kwasu C, C-metylocykloheksenylu-N-metylo-barbiturowego przy użyciu dwucyjandwuanidu zamiast metyloacetylomocznika.
- 13a 2311. 31.1 1953. Bronisław Gabryś. Zastąpienie opłomek prostych przy kotłach Garbe'go opłomkami odpowiednio wygiętymi w celu uelastycznienia.
- 17c 2264, 2265. 8.1 1953. Kazimierz Kaczyński i Stanisław Dzieciatkowski. Zaprojektowanie systemu pracy chłodni składowych z zastosowaniem trzech temperatur parowania środka chłodzącego.
- 18c 2363. 16.2 1953. Jerzy Kobiak. Sposób i urządzenie do podwyższania granicy plastyczności stali zbrojeniowej przez kontrolowane wyciąganie podczas prostowania.
- 20h 2262, 2263. 8.1 1953. Jan Szmirek i Ryszard Pielasz. Tarczowy przyrząd numerowy do wózków kopalnianych w celu wyeliminowania znaczków cynkowych.
- 21a 2312—2314. 31.1 1953. Jan Mazur, Henryk Skinder i Władysław Staniukiewicz. Zastosowanie impulsatora lampowego z wybierakiem telefonicznym do samoczynnego periodycznego kontrolowania wyjść wzmacniaczy mocy na poszczególne linie.
- 21c 2250, 2251. 8.1 1953. Zygmunt Supel i Jan Waclawczyk. Urządzenie z wibratorem do dozowania surowca przy wykonywaniu masy kitowej do izolatorów.
- 21c 2259. 8.1 1953. Jan Przybecki. Półautomat do cięcia przewodów elektrycznych na żądany wymiar i jednoczesnego częściowego oczyszczania ich zakończeń z izolacji.
- 21c 2260, 2261. 8.1 1953. Jerzy Wolter i Jan Miozga. Automatyczne urządzenie elektromagnetyczne, wyłączające napęd elektryczny przenośnika zgrzeblowego w przypadku zerwania się łańcucha.
- 21c 2331. 6.2 1953. Rajmund Kralowski. Celowa zmiana konstrukcji nastawnika elektrycznego (preselektora) do karzelówki I KCE.
- 21f 2361. 16.2 1953. Julian Czaków. Metoda i urządzenie do produkcji węgla spektralnie prawie czystych drogą termicznego oczyszczania.
- 22h 2292, 2293. 24.1 1953. Jan Gierycz i Alfred Imroth. Metoda produkcji lakiery olejnego przy użyciu polimeryzowanego tranu rybiego.
- 23b 2254. 8.1 1953. Jan Łęgowski. Sposób otrzymywania wazeliny technicznej z gaczu barisolewego.
- 23b 2362. 16.2 1953. Antoni Stryczek. Przeróbka istniejącej aparatury destylacji olejowej dla procesu utleniania asfaltów niskotopliwych.
- 25a 2396, 2397. 25.2 1953. Jan Smiałkowski i Stanisław Hermanowski. Automatycznie działające przesuwne łożysko igłowe do maszyny saneczkowej ręcznej.
- 26d 2393—2395. 25.2 1953. Julian Wójcik, Adam Sztwiertnia i Henryk Jędrysik. Uproszczony proces produkcji naftalenu prasowanego.
- 28a 2385, 2386. 23.2 1953. Edward Piekarski i Adam Hofman. Opracowanie metody garbowania skór na twardo sposobem żelazowo-sulfitcelulozowym.
- 29b 2267. 13.1 1953. Józef Sikorski. Ożywanie argony tłuszczopotami wełny naturalnej w kadzi „Lewiatana”.
- 29b 2279, 2280. 19.1 1953. Piotr Niewiadomski i Tadeusz Myszkorowski. Zaprojektowanie procesu wstępnego utrwalańa formaliną włókna kaazeinowego przy snowarce.
- 31c 2352, 2353. 11.3 1953. Gerard Piech i Ignacy Fogelgarn. Sposób produkcji oleju do rdzeni na bazie oleju podestylacyjnego z terpentyny sulfatowej.
- 32b 2291. 24.1 1953. Zenon Krauze. Ulepszony sposób produkcji mlecznego szkła oświetleniowego z zastąpieniem kryolitu jako środka mączącego fluorokrzemianem sodu.
- 32b 2304. 29.1 1953. Stanisław Reszka. Półautomatyczny przyrząd do wstrzykiwania określonej dawki chemikali do srebrzenia szklanych ozdób choinkowych.
- 34b 2307. 29.1 1953. Jan Honc. Krajarka do cięcia wafli w kierunku dwukierunkowym.
- 35a 2387. 23.2 1953. Kazimierz Żuchowski. Sprzęgło wyłączające ruch roboczy dźwigu do wciągania wózków z kłodami na halę traków.
- 35b 2345, 2346. 11.2 1953. Antoni Stryczek i Leon Dudek. Dźwigowe urządzenie transportowe z kolebami wózkowymi do przewozu asfaltu z panwi bezpośrednio na tor.
- 37a 2278. 16.1 1953. Włodzimierz Biela. Zaprojektowanie systemu murów mieszanych ceglano-żużlobetonowych w budownictwie mieszkaniowym i przemysłowym.
- 37b 2266. 13.1 1953. Jan Marciniak. Jarzmo do podwieszania deskowania przy układaniu stropu Kleina.
- 37d 2277. 16.1 1953. Jan Schlej. Gwóźdź gwiazdzisty do złączy ram okiennych i drzwiowych, zastępujący kołki drewniane.
- 37e. 2271, 2272. 15.1 1953. Jan Kilian i Zygmunt Głazik. Rozbieralne urządzenie obrotowe do podnoszenia i ustawiania blach przy budowie zbiorników cylindrycznych.
- 38a 2367. 18.2 1953. Bolesław Wołoszyn. Piła tarczowa z mechanicznym posuwem materiału.
- 38a 2369. 18.2 1953. Henryk Janiak. Piła tarczowa do przerywania grubych i szerokich bali, pracująca na wysięgu poziomym.
- 38b 2316. 31.1 1953. Leon Januszczak. Maszyna do obróbki drewna, na której można wykonywać jednocześnie trzy operacje: dłutowania, strugania i przerywania.
- 38b 2366. 18.2 1953. Józef Flak. Urządzenie z napędem elektrycznym do wiercenia gniazd na zamki półwpuszczane i zawiasy meblowe.
- 38c 2269. 13.1 1953. Jan Kolisko. Urządzenie do automatycznego wyciągania z wózków hartowniczych i przekładania płyt pilśniowych twardych.
- 38h 2276. 16.1 1953. Józef Mielcarek. Urządzenie do mechanicznej impregnacji powierzchniowej desek podłogowych.
- 38k 2255—2257. 8.1 1953. Alfred Jacuński, Józef Cebula i Tadeusz Mańko. Rozpracowanie potokowej produkcji skrzynek wraz z zaprojektowaniem specjalnie przystosowanych obrabiarek i urządzeń.
- 38k 2325. 6.2 1953. Mieczysław Andrzejewski. Tokarka specjalna do toczenia szpuntów.
- 38k 2370. 18.2 1953. Jan Sokołowski. Maszyna do wycinania kostki drewnianej.

40a 2242—2244. 31.12 1952. Pelagia Stachowiak, Ignacy Białczyk i Bolesław Minta. Przetop młku srebrnego do produkcji azotanu srebra w specjalnym piecu gazowym.

42b 2301. 26.1 1953. Stanisław Bąk. Oprawa izolująca do płytki interferencyjnej.

42c 2285. 23.1 1953. Władysław Szydłowski. Przenośne i składane stanowisko do obserwowania z podwyższenia kątów poziomych sieci triangulacyjnej.

42c 2286. 24.1 1953. Władysław Szydłowski. Przenośny sygnał triangulacyjny.

42k 2328. 6.2 1953. Leonard Mastalerski. Konstrukcja manometru maksymalnego z ulepszonym systemem przekładni i krzywokowym cofaczem przyciskowym.

42k 2368. 18.2 1953. Bolesław Milewski. Sposób przeróbki manometrów zwykłych na kwasoodporne przez dodanie błony z polichloru winylu.

42k 2392. 25.2 1953. Antoni Grzegorzewski. Pomiar obciążenia suwnicy za pomocą amperomierza w obwodzie silnika ze skalą w kilogramach.

42l 2268. 13.1 1953. Mgr Henryk Potrawiak. Metoda spektralna oznaczania fosforu w mosiądzu.

42l 2305. 29.1 1953. Janusz Montwiłł. Proste urządzenie do oznaczania lepkości kleju bakelitowego lub mocznikowego.

42m 2332. 6.2 1953. Antoni Dubiecki. Liczydło cztero-działaniowe.

45h 2290. 24.1 1953. Edmund Makowski. Maszynka do nacinania drutu ołowianego do produkcji sznura ciężarkowego do sieci rybackich.

47d 2371—2373. 18.2 1953. Jan Strzałkowski, Waclaw Gotąbek i Otto Elsner. Ulepszenie pasów napędowych włókienniczych przez nasycenie ich kopolimerem paliamidowym.

47l 2351. 11.2 1953. Inż. Alfred Szczepański. Naturalna i mechaniczna wentylacja przejścia wału przez ścianę w celu zabezpieczenia przed przenikaniem gazów.

48b 2354, 2355. 11.2 1953. Edmund Bryjak i Dominik Skudlarek. Zaprojektowanie i opracowanie technologii produkcji paleczek stalitopodobnych.

49a 2074—2076. 21.11 1952. Karol Waclawik, Władysław Durał i Bolesław Siczek. Uchwyt rozprężny do planowania cienkich uszczelki metalowych na tokarce.

49a 2289. 24.1 1953. Paweł Habryka. Spiralna lewoskrętna tulejka Morse'a do uchwycenia wiertła spiralnych z uszkodzonymi piórami.

49a 2295. 24.1 1953. Stanisław Kubica. Przyrząd do wytaczania korpusów zamkniętych na wytaczarkach.

49a 2300. 26.1 1953. Jan Pacułt. Uchwyt do tokarki z dwustronnie rozprężną tulejką.

49a 2302. 29.1 1953. Stefan Cyba. Pionowo nastawny czteronożowy imak suportowy do tokarki lub frezarki pionowej.

49a 2349. 11.2 1953. Józef Daniel. Prowadnica do wiertel cienkich, zabezpieczająca je od złamania.

49c 2315. 31.1 1953. Stefan Chodakowski. Automatyczna maszynka z napędem ręcznym do rozwierania zębów pił taśmowych.

49h 2341, 2342. 10.2 1953. Jan Otorowski i Jan Groth. Sposób przepalania i cięcia betonu tlenem za pomocą rozpalonych do czerwoności rur żelaznych z umieszczonymi wewnątrz spiralami z drutu żelaznego.

49h 2348. 11.2 1953. Józef Waluga. Przenośne dźwigniowe urządzenie z giętką rurą do wyciągu szkodliwych gazów, powstających przy spawaniu.

50d 2245. 31.12 1952. Jan Przybysławski. Zaprojektowanie dodatkowego sita skośnego przy sortowniku z wibratorem.

53f 2322, 2323. 3.2 1953. Sławomir Wyczański i Stefan Chęciński. Sposób produkcji korpusów pomadowych przy zastąpieniu drożdżami importowanego preparatu „Mellobonit”.

53l 2246, 2247. 31.12 1952. Stanisław Krzywański i Feliks Chudzik. Urządzenie do smarowania pod ciśnieniem rurki nadzieniaowej przy obracaniu „Hansella”.

53l 2317—2319. 3.2 1953. Stanisław Trzaska, Hieronim Kacák i Andrzej Malkus. Maszynka do fortnowania i cięcia kremówek (karmelków).

55b 2356. 11.2 1953. Janusz Waclawski. Ulepszenie sposobu opróżniania warników celulozowych.

55e 2326, 2327. 6.2 1953. Józef Michałowski i Wilhelm Żeligowski. Rozprężna gilza metalowa do nawijania rol papieru.

57d 2335—2337. 7.2 1953. Jerzy Zabiński, Zbigniew Kamiński i Stanisław Florek. Wkopiowywanie napisów w kontr-negatyw.

58b 2338—2340. 10.2 1953. Józef Wojtyczka, Karol Kanys i Alojzy Patalong. Mechanizm elektropneumatyczny do automatycznego sterowania tłoczni, uniemożliwiający tłocznie przy niewłaściwym włożeniu przedmiotu.

61a 2374—2382. 18.2 1953. Krzysztof Smolarkiewicz, Mięczyński Gallnik, Józef Sowiński, Feliks Walder, Stefan Dąbrowski, Ludwik Wysocki, Władysław Siedlikowski, Stanisław Koruna i Stefan Łabędzki. Wóz autopogotowia przeciwpożarowego chemiczno-gaśniczego ulepszonej konstrukcji do gaszenia pożarów specjalnych.

62c 2347. 11.2 1953. Adam Zientek. Gniazdo obrotowe do elektrycznego skrętomierza lotniczego w celu wykorzystania tego przyrządu w różnych pozycjach lotu.

63c 2324. 6.2 1953. Antoni Modrzejewski. Trójkątowy wóz specjalny do transportu materiałów hutniczych w sztabach lub prętach.

64b 2398—2400. 25.2 1953. Jerzy Breitenwald, Władysław Burakowski i Waclaw Wójcik. Szczotkowe urządzenie mechaniczne do mycia puszek konserwowych.

65b 2333, 2334. 6.2 1953. Władysław Wysocki i Albin Lasin. Ulepszony wózek ślipowy z ramionami do bocznego przytrzymywania kutrów.

66a 2274, 2275. 15.1 1953. Franciszek Małkiewicz i Antoni Kudlicki. Odszczeciniarka szczypcowa.

66b 2273. 15.1 1953. Edward Osiczko. Bębnowe urządzenie do czyszczenia głów i nóżek bekonowych.

71c 2309, 2310. 31.1 1953. Jakub Bernard i Piotr Kiszki. Maszynka do raszpławiania kółków drewnianych wystających wewnątrz obuwia.

80a 2298. 26.1 1953. Tadeusz Widełko. Ulepszony system produkcji płyt pianobetonowych za pomocą ruchomego zespołu dwóch betoniarek z taśmą transporterową (kombajnu), umożliwiający rytmiczną produkcję masową.

81a 2329, 2330. 6.2 1953. Jan Cwanda i Roman Olszewski. Celowa zmiana cyklu pracy zespołu maszyn do pakowania papierosów.

81b 2270. 15.1 1953. Gerhard Stebel. Rolkowy dociskacz etykiet przy etykietarkach automatycznych.

81e 2350. 11.2 1953. Franciszek Wodniak. Zaprojektowanie przy elewatorze mechanizmu z klapą, sterowaną przez czerpaki, zabezpieczającego właściwy wysyp materiału na transporter.

82a 2388—2390. 23.2 1953. Jerzy Żywił, Augustyn Rogoziński i Kazimierz Turek. Sposób produkcji proszku pomidorowego, owocowego, jagodowego oraz pektynowego z ulepszeniem konstrukcji suszarki rozpyłowej systemu dyszowego.

84d 2241. 31.12 1952. Ryszard Kosak. Przesuwany zgranicz przy przenośniku taśmowym koparki Buckau-Wolf.

86c 2281. 19.1 1953. Zdzisław Nowak. Przeróbka krosna nr 207 celem przystosowania go do produkcji pasów parcia-nych.

87a 2306. 29.1 1953. Kazimierz Kozłowski. Zaprojektowanie ogranicznika wychylenia szczęk do ściągacza śrubowego.

Ogłoszone drukiem w latach 1949—1952

OPISY PRACOWNICZYCH UDOSKONAŁEŃ TECHNICZNYCH I USPRAWNIEŃ

Administracja Wydawnictw Urzędu Patentowego PRL (Warszawa, Al. Niepodległości 188) wysyła na żądanie uspołecznionym zakładom pracy, instytucjom, gabinetom technicznym, klubom T. i R. itp., dopóki starczy zapasu

Zamawiając opisy z lat dawnych należy podać numer każdego z nich (tj. O.... lub OU....). Szczegółowe wykazy tytułów opisów wydrukowanych znajdują się w poszczególnych numerach „Wiadomości Urzędu Patentowego”, począwszy od numeru 11—12/1949

Zgodnie z zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z dnia 10.10 1952 r. w sprawie rozpowszechniania drukowanych opisów pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień — uspołecznione zakłady pracy otrzymują wspomniane opisy bezpłatnie

USPRAWNIENIA Z ZAKRESU TECHNIKI

ZASWIADCZENIA O DOKONANIU USPRAWNIEN

Grubym drukiem są podane numery zaświadczeń usprawnień. Po numerach rejestru usprawnień są zamieszczone daty wystawienia zaświadczeń, imiona i nazwiska twórców oraz tytuły usprawnień.

SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY OBRÓBKA METALI, ODLEWNICTWO

53020, 53021. 30.10 1952. Julian Niedochoda i Czesław Zacharski. Zmiana sposobu mocowania zawias samochodowych przy obróbce frezowaniem.

53022. 30.10 1952. Antoni Probiez. Odlanie brązowych wałków i tulei we własnym zakresie z materiału odpadkowego.

53023. 30.10 1952. Stanisław Sulima. Zastosowanie rdzeni mokrych zamiast suchych przy formowaniu belek bujających.

53024. 30.10. 1952. Edward Pomianowski. Wykonanie przyrządu do spawania odpowietrzających rurek do łożysk.

53027. 30.10 1952. Wiktor Woldanowski. Zaprojektowanie ulepszonego stołu do nożyc elektrycznych.

53028. 30.10 1952. Zdzisław Dragański. Regeneracja srebra z ługów posrebrzalnych.

53029. 30.10 1952. Edward Przybyła. Wykonanie przyrządu do obróbki tulejek do łańcucha przenośnika zgrzeblowego.

53030. 30.10 1952. Engelbert Mierzowski. Zastosowanie stojaka pomocniczego do ręcznego wypalania różnych części.

53046. 30.10 1952. Franciszek Pelka. Wykonanie przyrządu do wyrobu podkładek pod śruby do rylien.

53050, 53051. 31.10 1952. Edward Batowski i Jan Bożek. Zaprojektowanie przyrządu zapewniającego współśrodkowość gwintu przy gwintowaniu narzynką lub gwintownikiem na tokarce.

53052. 31.10 1952. Julian Królikowski. Ustalenie sposobu renowacji zużytej części wykrojnika do wycinania otworów w nożykach do golenia.

53053. 31.10 1952. Benon Tyrakowski. Zaprojektowanie urządzenia, umożliwiającego szybką wymianę zmianowych kół tokarki.

53054, 53055. 31.10 1952. Franciszek Formella i Jan Sliwka. Skonstruowanie urządzenia do mechanicznego doszlifowywania dławic.

53056, 53057. 31.10 1952. Stanisław Królikowski i Edward Modrowski. Skonstruowanie oprawy wodzika do ostrzenia rozwiertaków o linii śrubowej.

53058—53060. 31.10 1952. Wiktor Włoch, Edward Modrowski i Stanisław Królikowski. Skonstruowanie przyrządu do zaokrąglania zębów przesuwnych kół zębatych.

53061. 31.10 1952. Bernard Konieczny. Zastosowanie steliu do wykonywania płytek skrawających noży tokarskich i innych.

53062. 31.10 1952. Witold Starzewski. Częściowe zastąpienie prześwietlania linii przez ulepszony pomiar struną.

53063—53065. 31.10 1952. Franciszek Kociniowski, Bolesław Przybylski i Waldemar Grodzki. Przystosowanie i częściowa obróbka prasy do gięcia wręgów.

53066, 53067. 31.10 1952. Jerzy Wojciechowski i Leon Czerwiński. Skonstruowanie szablonów do szybszego i dokładnego obrabiania śrub napędowych do nowych jednostek pływających.

53068, 53069. 31.10 1952. Marian Szary i Leon Czapnik. Zastosowanie szybkobieżnego silnika elektrycznego do szlifowania precyzyjnych noży do gwintowania.

53070. 31.10 1952. Leonard Ludwig. Skonstruowanie przyrządu do spawania obrzeży zestawów kół wagonów wąskotorowych.

53071. 31.10 1952. Leonard Ludwig. Skonstruowanie przyrządu do spawania łańcuchów sprzęgłowych do wózków kopalnianych.

53072. 31.10 1952. Antoni Szaton. Zastosowanie ruchomego stołu spawarskiego.

53073. 31.10 1952. Piotr Blimer. Skonstruowanie przyrządu do strugania drążków Stg 14.

53074. 31.10 1952. Michał Gierwazik. Skonstruowanie przyrządu do oczyszczania taśmy stalowej przed perforowaniem.

53076. 31.10 1952. Józef Golonka. Wykonanie osłon szklanych między tokarkami, zabezpieczających przed odpryskiwaniem wiórów.

53077, 53078. 31.10 1952. Zygmunt Lewiński i Józef Migda. Zastosowanie szablonu do wypalania poboczniczy króćca.

53079. 31.10 1952. Stanisław Stark. Wykorzystanie windy montażowej do transportu wewnątrz oddziału montażowego.

53080. 31.10 1952. Tadeusz Mściwujewski. Zastosowanie zastępczego wykrojnika do płytek zaworowych wykonanych z taśmy stalowej.

53082. 31.10 1952. Tadeusz Senison. Wykonanie przyczepy do przewozu przedmiotów długich.

53083. 31.10 1952. Stefan Kiecka. Wykrycie błędu konstrukcyjnego zaworów sprężarek S2 X 200.

53084. 31.10 1952. Józef Golonka. Skonstruowanie urządzenia do wyciągu gazów w laboratorium.

53085. 31.10 1952. Wilhelm Rzepczyk. Zmiana konstrukcji noży do cięcia prętów profilowych i płaskowników.

53086. 31.10 1952. Feliks Ludwig. Skonstruowanie przyrządu pomocniczego do cięcia krótkich prętów metalowych na nożycach profilowych.

53087. 31.10 1952. Bolesław Konsek. Przekonstruowanie narzędzia do dziurkowania i obcinania na wymiar wkładki wojłkowej do zbiorników L. B.

53088. 31.10 1952. Konrad Kroczek. Zastąpienie cynowania cynkowaniem przy produkcji latarni morskich.

53094. 31.10 1952. Roman Woźniacki. Zmiana konstrukcji głowicy dilatometru „Chavenarda”.

53095—53097. 31.10 1952. M. Dul, Jan Wolanin i Antoni Dziedzic. Skonstruowanie miarkownika do wody przy mieszaniu mas formierskich.

53098. 31.10 1952. Jan Wolanin. Zastosowanie łożyska kulkowego do mieszkarki „Simpson”.

53099, 53100. 31.10 1952. Antoni Szreter i Jerzy Kasprzycki. Skonstruowanie przyrządu do wytłaczania szyjek kołnierzy na prasie hydraulicznej.

53103. 31.10 1952. Eugeniusz Stanik. Zastosowanie kła obrotowego na łożysku igłowym.

53104, 53105. 31.10 1952. Waldemar Banaszekiewicz i Ryszard Kłos. Skonstruowanie przyrządu do strugania łóż tokarskich.

53106. 31.10 1952. Jadwiga Kurpanik. Skonstruowanie przyrządu do czyszczenia elektrody węglowej spawarki.

53107. 31.10 1952. Zdzisław Biczysko. Zmiana konstrukcji tarczy obrotowo-dociskowej obrabiarki do planowania.

53108, 53109. 31.10 1952. Jan Potyka i Jan Fuks. Częściowe zmechanizowanie procesu produkcji form „Steinmetz” i wyeliminowanie drutu z ich obrzeża.

53110. 31.10 1952. Stefan Trunk. Przystosowanie ucinarki do cięcia bednarki o wymiarach 25 X 5 mm.

53111. 31.10 1952. Stanisław Pasamonik. Wykonywanie z dwóch części nagłowników do nitownicy hydraulicznej.

53115. 31.10 1952. Stanisław Marczak. Zastosowanie noża cyrkulowego do wycinania otworów o średnicy 40—200 mm.

53116. 31.10 1952. Julian Skrzypczak. Skonstruowanie maszyny do gwintowania.

53118. 31.10 1952. Władysław Bochenek. Wykonanie matrycy do odkuwania babki do klepania kos.

53119. 31.10 1952. Edward Dorynko. Zastosowanie matrycy do gięcia klamer do drabin malarskich.

53120, 53121. 31.10 1952. Józef Baner i Roman Gabler. Zmechanizowanie produkcji blach do ciast.

53122. 31.10 1952. Adolf Hahn. Wykonanie dwóch szlifierek do szlifowania naczyń aluminiowych.

53123. 31.10 1952. Roman Gabler. Wykonanie narzędzia do prasy do produkcji uchwytów do wanienek.

53124. 31.10 1952. Roman Gabler. Zmiana usztywnienia wanienek.

53125. 31.10 1952. Roman Gabler. Wykonanie narzędzia do felcowania wanienek i cebrzyków.

53126. 31.10 1952. Ignacy Lecher. Zastosowanie specjalnych rolek, umożliwiających maszynowe zamykanie den wanienek.

53127. 31.10 1952. Józef Baner. Zastosowanie do produkcji reflektorów latarkowych narzędzia do wytłaczania.

53130. 31.10 1952. Marian Kielak. Zastosowanie dodatkowego ręcznego posuwu głowicy agregatu EAF.

53131. 31.10 1952. Józef Cieśllicki. Wyeliminowanie operacji lutowania i łączenia za pomocą kołków przy obróbce kół zębatach FML-804.

53142—53144. 31.10 1952. Edward Salek, Alfred Materek i Bolesław Piątek. Zmiana urządzenia do prostowania zbiornika do paliwa.

53145, 53146. 31.10 1952. Jan Meus i Stanisław Wilkoński. Wykorzystanie odpadków blachy powstałych przy produkcji N.20.31.01 do wyrobu części N.20.33.12.

53147. 31.10 1952. Franciszek Dziubiński. Zaprojektowanie filtru, neutralizującego pył wyciągany ekshaustorem z piaskownicy.

53148. 31.10 1952. Jan Bėben. Przyspieszenie produkcji opraw do łał i młotków górnicznych.

53154, 53155. 31.10 1952. Jan Pawliczek i Ludwik Jaszek. Zmiana modelu do odlewania pokryw przekładni „Pancer”.

53156. 31.10 1952. Józef Prokopowicz. Wykonanie uchwytu do podnoszenia ciężkich wlewków za pomocą dźwigni.

53157. 31.10 1952. Feliks Moskał. Wykonanie osłony do nożyc gilotynowych.

53158. 31.10 1952. Jan Ćurpiński. Przystosowanie do produkcji zużytych noży.

53159. 31.10 1952. Józef Koch. Przerobienie starych zaworów na wysokoprężne.

53160. 31.10 1952. Józef Mordka. Wykonanie klucza do wkręcania rur kotła płomienicowego.

53164. 31.10 1952. Ludwik Mazurek. Przyspawanie płaskowników do ramy, uniemożliwiających obracanie się łbów śrub przy dokręcaniu nakrętek.

53166. 31.10 1952. Stanisław Posyłek. Przerobienie instalacji regulatora szybkości przy nawijarce w oddziale cynkowni.

53167, 53168. 31.10 1952. Stanisław Posyłek i Bolesław Trębacz. Zastosowanie przyrządu do zakładania spinaczy „Gryf” do spinania pasów napędowych.

53169. 31.10 1952. Bronisław Papina. Wykonanie przyrządu do cięcia blaszek o różnych wymiarach.

53173. 31.10 1952. Waclaw Załuga. Zastosowanie wózków do ładowania i wyładowywania pieca lakierniczego.

53175. 3.11 1952. Jerzy Bieniek. Wyeliminowanie 4-ch wkrętów w reflektorze lotniczym.

53176. 3.11 1952. Kazimierz Grygiel. Wykonanie narzędzia z wymiennym wyłocznikiem do wykrawania łapek do wiader.

53177. 3.11 1952. Stanisław Kulbicki. Znormalizowanie śrub do mocowania wyłoczników oraz śrub zaciskowych do śruby regulującej przy wszystkich prasach zakładu.

53178. 3.11 1952. Tadeusz Krajewski. Wykonanie przyrządu do wyrobu uchwytów do pojemników aluminiowych za jednym naciskiem prasy.

53179. 3.11 1952. Zbigniew Brzoźtowski. Zmiana materiału pręta według rysunku nr 227 szlifiarki do wieloklinów typu S.A.T.

53183—53186. 3.11 1952. Leon Seman, Karol Chwastek, Józef Kozioł i Jerzy Lipowczan. Przekonstruowanie śruby mocującej dolną i górną część szaboty młota parowego.

53187. 3.11 1952. Ludwik Paszek. Wykonanie przyrządu do równoczesnego frezowania 5 sztuk korpusów sanek hamulcowych.

53188, 53189. 3.11 1952. Gustaw Gawłowski i Paweł Szczepański. Zmiana technologii procesu kucia zwrotnic.

53190. 3.11 1952. Jerzy Czyż. Wykonanie przyrządu do gięcia, dziurkowania i obcinania wyłączników „Demag”.

53192. 3.11 1952. Józef Janeczko. Wykorzystanie odpadków przy produkcji kół talerzowych do wyrobu zapadek sprzęgła Kom. 804/4.

53193. 3.11 1952. Rudolf Konieczny. Wykorzystanie zużytego trzona młota parowego 800 kg.

53194, 53195. 3.11 1952. Józef Kozioł i Rudolf Cholewa. Zastosowanie wybijania resztek trzonów z łoków zamiast ich wytaczania.

53196, 53197. 3.11 1952. Jan Mider i Ludwik Paszek. Wykonanie przyrządu do cięcia na frezarce nasad biegunowych.

53198, 53199. 3.11 1952. Jerzy Małysz i Piotr Michajłyk. Wyeliminowanie wstępnego kucia przy produkcji zatrząsków Kom. 15/40 i 15/42.

53202. 3.11 1952. Bonifacy Górniok. Wyeliminowanie wstępnego kucia przy wyrobie wałka skrzynki biegów Kom. 181/3.

53203—53205. 3.11 1952. Leon Stępowski, Alojzy Stępowski i Alojzy Zloch. Wyzyskanie zużytych wkładek matrycowych do wyrobu pedałów rowerowych i wykonania matryc do wyrobu nakrętek kotwicznych.

53206. 3.11 1952. Alojzy Zloch. Odkucie prętów o odpowiednim profilu, dających po przesunięciu żądaną odkuwkę.

53207. 3.11 1952. Karol Busz. Zastosowanie przyrządu przesuwnego do wiercenia otworów w wieszaku sprzęgu kolejowego.

53208. 3.11 1952. Alojzy Zloch. Zastosowanie przyrządu do wykorzystania krótkich wiertel przy wierceniu pierścieni z uchem i bez ucha przez jedną ściankę.

53212. 3.11 1952. Konstanty Brączkowski. Wykonanie wiertarki ściennej do wiercenia otworów w blasze o dużej szerokości.

53213. 3.11 1952. Sylwester Midak. Ulepszenie rysunków sprawdzianów i racjonalnej gospodarki sprawdzianami.

53214—53217. 3.11 1952. Stanisław Matrulak, Stefan Kowalczyk, Julian Chałaciński i Władysław Piwowarski. Wykonanie wkładki do gięcia profili szoferki samochodu „Star 20”.

53218. 3.11 1952. Mirosław Swiercz. Wykonanie uchwytów do zespołowego frezowania zawias samochodu „Star 20”.

53224, 53225. 5.11 1952. Emil Widuch i Stanisław Gaździk. Zastosowanie specjalnego zaworu w przewodach wody chłodzącej w celu odprowadzania pary.

53226, 53227. 5.11 1952. Ryszard Rolnik i Stanisław Konieczny. Zastosowanie nowego sposobu grzewania elektrycznego półpanewek za pomocą elektrody koksowej do obróbki na tokarce.

53228. 5.11 1952. Józef Zieliński. Hartowanie części 4.2.1 w chlorku baru w temperaturze 970°—980°C.

53229. 5.11 1952. Marta Klimek. Zmiana liczby śrub w osłonach pokryw cylindrów parowych.

53230. 5.11 1952. Paweł Mercik. Skonstruowanie przyrządu do umocowania uchwytu samocentrującego na stole dłutownicy.

53231. 5.11 1952. Franciszek Kukuła. Skonstruowanie przyrządu do mocowania i frezowania wsporników piekarnika polowego.

53232, 53233. 5.11 1952. Wilhem Pukocz i Jan Badura. Zastosowanie wózka do przewożenia masy elektrodowej na górnym podeście pieca.

53252. 5.11 1952. Teofil Gabryelski. Ułatwienie hartowania igieł do szarpaczy przez ogrzewanie ich w przyrządzie.

53265. 5.11 1952. Marian Bobek. Wykonanie narzynek do gwinciarki.

53267. 5.11 1952. Marian Lankau. Zastosowanie przenośnika taśmowego do transportu węgla do kotłowni.

53268. 5.11 1952. Józef Nowak. Naprawa wału sprzężarki „Demag”.

53291. 5.11 1952. Franciszek Odoj. Zabezpieczenie trzona do wypychania sprzęgła w lokomotywie Diesla.

53292. 5.11 1952. Mieczysław Sikora. Zmiana konstrukcji rolki napinającej do napędu taśmowego.

53297. 6.11 1952. Jan Szymaniak. Zastosowanie osłon do szlifierek wraz z odprowadzeniem wiórów do pochłaniacza.

53298. 6.11 1952. Jan Szymaniak. Zastosowanie urządzenia do wygniatańa miseczek z acetylcelulozy.

53299. 6.11 1952. Jan Szymaniak. Zastosowanie stopniowego zmniejszania twardości matrycy do wycinania pierścieni.

53300. 6.11 1952. Jan Szymaniak. Wykonanie nożyczek do skośnego przecinania podkładek.

53301. 6.11 1952. Tadeusz Anulewicz. Zmiana wymiaru materiału do wyrobu boków części GS-2 z 25 mm na 19 mm (tarcica sosnowa kl. III).

53302. 6.11 1952. Jan Lesiński. Zastosowanie specjalnej ochrony freza frezarek poziomych.

53303. 6.11 1952. Edward Przybyła. Zmiana sposobu obróbki zabieraczy do powietrznych zapychaczy wozów.

53304. 6.11 1952. Edward Przybyła. Zmiana sposobu wykonywania rowków w podkładkach do silnika M.T. 15.

53306. 6.11 1952. Jerzy Kijas. Zastosowanie rolki zapobiegającej wycieraniu dławicy przez tłocznisko przy napędach MDE.

53307. 6.11 1952. Robert Stein. Polepszenie konstrukcji kurka hamulcowego parowozu typu „Ferrum”.

53308. 6.11 1952. Jan Pławke. Wykonanie głowicy strugarki do dłutowania rowków klinowych.

53317, 53318. 6.11 1952. Ludwik Hlond i Antoni Kaczmarek. Wykonanie młyna kulowego do rozdrabniania węgla na pył węglowy, potrzebny do wyrobu masy formierskiej.

53320—53324. 6.11 1952. Franciszek Buszman, Waclaw Stróżycki, Jerzy Mikszik, Paweł Grzyska i Jan Kłak. Zastosowanie przyrządu do szlifowania łubków wewnętrznych łańcucha PZL-2-15.

53329. 6.11 1952. Marian Skałka. Zastosowanie mieszalnika do mieszania grafitu z wodą za pomocą sprężonego powietrza.

53335. 6.11 1952. Feliks Wojniarski. Dokonanie zmiany konstrukcji napędu ostrzarki przez zainstalowanie silnika

elektrycznego na kolumieńce maszyny i sprzęgnięcie go pasem klinowym z jej wrzecionem.

53337. 6.11 1952. Bernard Nowak. Wykonanie hamulca ręcznego do piły taśmowej w celu szybkiego zatrzymania jej po zerwaniu się taśmy.

53338. 6.11 1952. Ginter Małek. Ulepszenie konstrukcji dachu piaskownicy typu „Gutmann“, umożliwiające załadowanie jej odlewami za pomocą suwnicy.

53340. 6.11 1952. Jan Przybył. Wzmocnienie uszczelek klingerytowych do silników spalinowych przez okucie blachą miedzianą.

53343. 6.11 1952. Franciszek Turzyński. Wykonanie końcówki wrzeciona szlifierki do szlifowania tulejek.

53345. 6.11 1952. Franciszek Bojda. Wykonanie przyrządu do gięcia blach do uszczelnień labiryntowych.

53346. 6.11 1952. Ernest Stasz. Zastosowanie regulatora wydajności przy kompresorach.

53349. 6.11 1952. Jan Marczyński. Zmiana sposobu szlifowania otworów w korbach silnika „Ford V8“.

53353. 6.11 1952. Marian Piontek. Zastosowanie klucza do ściągania i wciągania nakrętki nawrotnicy parowozów Ty—45.

53355. 6.11 1952. Jan Szymaniak. Wykonanie sprawdzianów do puszek.

53356. 6.11 1952. Jan Szymaniak. Wykonanie przecinaka ręcznego do przecinania taśmy.

53357. 6.11 1952. Jan Szymaniak. Połączenie dwóch operacji przy wykonywaniu misecek.

53362. 6.11 1952. Stanisław Szulc. Zastosowanie odpadków skórzanych do wkładek przy sprzęgłach silnikowych.

53365. 6.11 1952. Jan Gradowski. Zastosowanie tulei ochronnej na wale pompy odśrodkowej.

53368. 6.11 1952. Leonard Kąkol. Zmiana obróbki pryzmatów MK-4.

53369. 6.11 1952. Dionizy Kacprzak. Zastosowanie stałych kołnierzy ołowianych na przewodach ołowianych przy pompach „Kestnera“.

53372. 6.11 1952. Inż. Antoni Lipiński. Zużytkowanie materiału zastępczego na wykonanie wrzecion do elektrowirówek.

53374. 6.11 1952. Jan Szymaniak. Przekonstruowanie przyrządu do cięcia drutu.

53375. 6.11 1952. Jan Szymaniak. Rekonstrukcja matrycy do wykonywania misecek moletowanych.

53376. 6.11 1952. Jan Szymaniak. Zastosowanie obcinaka wrzecionowego do obcinania misecek.

53379. 6.11 1952. Bernard Majewski. Zastosowanie przyrządu do prostowania żelaznych słupków wagonowych.

53380. 6.11 1952. Bronisław Piotrowski. Wmontowanie dodatkowego łożyska oporowego na tokarce „Twerdy“.

53385. 6.11 1952. Wacław Kostrycki. Zastosowanie wspornika przeciwdrganieowego przy rusztowaniu suportu do przetwarzania pierścieni ślizgowych generatora.

53387. 6.11 1952. Henryk Sterczyk. Renowacja wytłoczników do skrawiania śrub do ryńien przez natopienie wyłamanej części.

53388. 6.11 1952. Stanisław Cora. Wykonanie czasz do osłony filtrów z odpadków den kotłowych.

53389. 6.11 1952. Józef Migda. Zastosowanie dodatkowej podkładki do prowadzenia narzędzia przy wierceniu blach pod kątem.

53391—53393. 6.11 1952. Tomasz Kaliński, Stanisław Bedryjowski i Jarosław Korzeniowski. Zastosowanie ścierniwa z odpadków tarcz szlifierskich do czyszczenia nadlewów.

53394. 6.11 1952. Tomasz Kaliński. Zastosowanie urządzenia do wytłaczania numerków.

53398, 53399. 6.11 1952. Mieczysław Kozioł i Jan Faiks. Zastosowanie starej użytej tokarki jako frezarki do gwintowania.

53400. 6.11 1952. Jerzy Miszewski. Zmiana sposobu wykonywania główek pokręteł imadła.

53416. 6.11 1952. Gerard Sarna. Zastosowanie łożysk kulkowych zamiast tulei brązowej w tokarce.

53417. 6.11 1952. Zygmunt Perużyński. Wykonanie prowizorycznego urządzenia do odpuszczania stali.

53419—53421. 6.11 1952. Jan Heczko, Michał Szepes i Stanisław Michalik. Dokonanie zmiany konstrukcji regulatora sprzężarki.

53422. 6.11 1952. Norbert Relich. Zmiana sposobu zamocowania kół zębatach pionowej gwinciarce 5-wrzecionowej.

53428, 53429. 6.11 1952. Józef Bazler i Stefan Stolarski. Zwiększenie wytrzymałości pasów hamulcowych.

53432, 53433. 6.11 1952. Jan Ziętara i Stefan Galiński. Dokonanie renowacji gniazda zaworu wysokoprężnego.

53445. 7.11 1952. Bronisław Nawrocki. Zastosowanie przyrządu, umożliwiającego toczenie wałka folującego maszyny bez jej demontażu.

53446. 7.11 1952. Tadeusz Kołodziejczyk. Usprawnienie sposobu osadzania wrzecion stalowych na wałach pralniczych, eliminującego pracę ręczną i zwiększającego bezpieczeństwo pracy.

53453. 8.11 1952. Bronisław Perka. Zastosowanie nowego sposobu wyginania rurek manometrów.

53457. 8.11 1952. Julian Zabiegło. Wyremontowanie przeznaczonyj na złom obrabiarki i przerobienie jej na napęd indywidualny.

53458. 8.11 1952. Wacław Tarnawski. Zastąpienie kątowników żelaznych ołowianymi przy włókienniczych maszynach angielskich.

53463. 8.11 1952. Rudolf Jarosz. Zmiana konstrukcji trzpienia osi, wyrzutnika i podpórki sprzęgła przyrządu do zwijania sprężyn.

53464. 8.11 1952. Edward Smoter. Wykonanie przy szlifierce do szlifowania na okrągło przyrządu do profilowania tarcz szlifierskich na dowolne promienie wklęsłe i wypukłe.

53465. 8.11 1952. Edward Smoter. Wykonanie przyrządu — podstawki mocującej do szlifowania kątowników i linii włosowych.

53466. 8.11 1952. Stefan Frosztęga. Zaprojektowanie zmiany mosiądzu na stal przy wyrobie nakrętek do zasuw owalnych i płaskich.

53467. 8.11 1952. Stefan Grudziński. Wykonanie oprawki uchwyty do szlifowania noży specjalnych.

53472. 8.11 1952. Zygmunt Badoń. Skonstruowanie trzpienia do gwintowania na gwinciarce łączników HWC, CWC i KN.

53473. 8.11 1952. Zygmunt Badoń. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji przesuwacza w celu ułatwienia obróbki.

53474. 8.11 1952. Stanisław Pałasz. Wyeliminowanie pierścieni oporowych przy suportach tokarek karuzelowych.

53475. 8.11 1952. Stanisław Pałasz. Wyeliminowanie operacji frezowania czworoboku łba śruby mocującej górny suport tokarki karuzelowej.

53476. 8.11 1952. Stanisław Paszek. Wykorzystanie odlewów przeznaczonych na złom przy produkcji karuzelówek.

53477. 8.11 1952. Marian Jasiński. Wyeliminowanie nakrętek i zastosowanie dwóch pierścieni zabezpieczających przed zanieczyszczeniem łożysk tylnego wrzeciona wytłaczarki model HWC.

53478. 8.11 1952. Jan Siejak. Wykorzystanie do produkcji materiału odpadkowego.

53479. 8.11 1952. Stanisław Zwierzchowski. Zmiana wymiaru w konstrukcji w celu umożliwienia stosowania normalnych frezów.

53480. 8.11 1952. Henryk Koszuta. Zastosowanie szlifowania jednocześnie kilku kół zębatach na jednym trzpieniu.

53481. 8.11 1952. Antoni Białecki. Zastosowanie przy ustawianiu pras dźwigni dwuramiennej i suwnicy.

53482. 8.11 1952. Edward Rydzewski. Wykonanie przyrządu wiertarskiego do wiercenia otworów w sprzęgu parowozu TKt-48 i ER.

53483. 8.11 1952. Andrzej Turostowski. Usprawnienie działania przełącznika kierunku obrotów wiertarki kolumnowej.

53484. 8.11 1952. Jan Strzykała. Zastosowanie do grzania nitów pieca gazowego zamiast dotychczasowego kuziennego.

53485. 8.11 1952. Władysław Kołasiński. Usprawnienie chłodzenia głowicy sprzężarki.

53486. 8.11 1952. Jan Blumreder. Skrócenie otworu wielokłina koła zębatego w celu umożliwienia wykonania go przez przeciąganie bez wstępnego dłutowania.

53487. 8.11 1952. Zygmunt Krzyżostaniak. Zmiana konstrukcyjna i technologiczna wykonania zacisków do automatu.

53488. 8.11 1952. Wojciech Paź. Wykorzystanie do bieżącej produkcji części parowozowych, pozostałych z poprzednich typów parowozów, przeznaczonych na złom.

53489. 8.11 1952. Maksymilian Walkowiak. Zastosowanie zmiany technologii wykonania części Wr. 1,5—320,2.

53490. 8.11 1952. Władysław Matuszak. Wykonanie uchwyty do zawieszania przeciągaczy z wycięciem podłużnym.

53491. 8.11 1952. Szczepan Kostuj. Zastosowanie tulejki rozciętej do wytaczania w sprężynie otworu o średnicy 16 mm.

53492. 8.11 1952. Stanisław Zwierzchowski. Przerobienie oprawek zabierakowych do frezów walcowo-czołowych.

53493. 8.11 1952. Gerard Standar. Zastąpienie freza pałcowego frezem tarczowym w celu przyspieszenia i ułatwienia obróbki.

53494. 8.11 1952. Bogdan Najderek. Zmniejszenie liczby wrętków zabezpieczających wałki „Fula“.

53496. 8.11.1952. Władysław Kolasieński. Zaprojektowanie receptury i sposobu wykonania specjalnego smaru do kurków parowych, gazowych, powietrznych i wodnych.
53497. 8.11.1952. Franciszek Kolasieński. Zmodernizowanie pierścieni tłokowych sprężarek powietrznych.
53498. 8.11.1952. Dionizy Włodarczyk. Zmiana materiału elementów ciernych hamulca talerzowego maszyny „Demag”.
53499. 8.11.1952. Zenon Szymanowski. Zmiana konstrukcyjna piasty koła zębatego w celu ułatwienia jej wykonania.
53500. 8.11.1952. Antoni Wendziński. Wylimowanie wykonywania wiertnika przy wyrobie części Wr.2,5—8,013 jako zbędnego.
53501. 8.11.1952. A. Wojciechowski. Zmniejszenie kosztów naprawy przez przeróbkę mechanizmu do zmiany kierunku wciągania wagonów.
53502. 8.11.1952. A. Wojciechowski. Dokonanie stabilizacji podwozia przesuwnicy z platformą za pomocą drążków.
53503. 8.11.1952. Stefan Kuszelski. Zastąpienie połączenia opaski złączeniowej przez nitowanie spawaniem punktowym.
53504. 8.11.1952. Bronisław Adamski. Zmiana kształtu śruby fundamentowej obrabiarki „Fula” tak, aby służyła jednocześnie jako śruba transportowa.
53512. 8.11.1952. Józef Kahrik. Ulepszenie noża do wycinania otworów podłużnych w profilach okiennych.
53513. 8.11.1952. Franciszek Luciński. Zastosowanie klucza pneumatycznego do wkręcania śrub do płytek regulacyjnych.
53514. 8.11.1952. Marian Miśkiewicz. Wylimowanie operacji gradowania wałków pedałów przed ich szlifowaniem.
53515. 8.11.1952. Stefan Wiarkowski. Zmiana konstrukcji palca rozdzielacza.
53516. 8.11.1952. Józef Szafraniec. Zrekonstruowanie wpustek samochodowych.
53517. 8.11.1952. Kazimierz Pytlak. Wykonanie przyrządu do zginania ramienia kątownika do zawieszania sprężyn.
53528. 8.11.1952. Mieczysław Karykowski. Wykorzystanie pozostających w magazynie nakrętek 10N16, do produkcji po odpowiednim ich przystosowaniu.
53529. 8.11.1952. Edward Puculek. Zastosowanie gwintowania części A.20.31.83a na rolownicy.
53530. 8.11.1952. Stanisław Słowik. Zmiana sposobu zamocowania sworznia kulowego przy przecinaniu tarczą szlifierską.
53531. 8.11.1952. Marian Stachera. Zastąpienie ręcznej obróbki strzemięcia szklanki przegubu obróbką maszynową.
53540. 8.11.1952. Jan Bonk. Ulepszenie płomienicy kotła parowego.
53550. 8.11.1952. Jan Stróżyk. Wykonanie hamulca tylnych kół wózków peronowych czterokołowych.
53560. 8.11.1952. Henryk Borzęcki. Zmiana sposobu wykonywania pierścieni ebonitowych do pomp okrętowych.
53561. 8.11.1952. Edward Surdykowski. Wykonanie przyrządu do ostrzenia gwintowników i narzynek za pomocą wiertarki ręcznej.
53562. 8.11.1952. Marta Klimek. Zmiana znaków obróbki podstawy silnika pras mimośrodowych PMS-25 × 160—07 poz. A, B, C, D.
53563. 8.11.1952. Marian Lesiak. Zmiana materiału płytek wentylowych zaworów pomp okrętowych „Duplex” i „Simplex” ze stali nierdzewnej KAWm na brąz AB-1032.
53565. 8.11.1952. Franciszek Kukułka. Zastosowanie płyty wiertarskiej do wiercenia otworów w piastach kół piekarników.
53567. 8.11.1952. Henryk Korzuszek. Zmiana planu obróbki ebonitowych pierścieni uszczelniających pomp okrętowych typu „Duplex”.
53568. 8.11.1952. Herbert Gołąbek. Zmiana planu operacyjnego obróbki drążków prowadniczych pomp okrętowych cyrkulacyjnych.
- 53578—53581. 8.11.1952. Aleksander Szmidt, Hieronim Królikowski, Jerzy Płoszajski i Ryszard Krukiewicz. Przeniesienie produkcji śruby regulującej C.45.30.16 z rewolwerówki na automat.
- 53582, 53583. 8.11.1952. Jerzy Garusiński i Edward Klimczak. Skonstruowanie dwóch operacji obróbczych przy obróbce części gaźnika G.16.01.24 i rozpylacza.
- 53584—53587. 10.11.1952. Aleksander Szmidt, Hieronim Królikowski, Jerzy Płoszajski i Ryszard Krukiewicz. Przeniesienie obróbki śruby regulacyjnej C.45.30.22 z rewolwerówki na automat.
- 53588, 53589. 10.11.1952. Piotr Pękała i Kazimierz Gruszka. Opracowanie metody i narzędzia do produkcji nakrętek ochronnych.
- 53593, 53594. 10.11.1952. Józef Sotowski i Kazimierz Tobiszewski. Zmiana konstrukcyjna sworznia A.20.7.76 i śruby wyciągowej A.20.17.85.
- 53595, 53596. 10.11.1952. Hipolit Obrębalski i Stanisław Mikołajewski. Zastosowanie i przeróbka noży zwykłych na specjalne „Germania”.
- 53599—53601. 10.11.1952. Władysław Klimowicz, Franciszek Baran i Alfons Jankowski. Opracowanie konstrukcyjne i wykonanie narzędzia do wiórkowania kół zębatach rozrządu 53602, 53603. 10.11.1952. Antoni Stankiewicz i Mieczysław Karykowski. Wykorzystanie do produkcji małych używanych śrub 53N8-32 po odpowiednim ich przystosowaniu.
- 53604, 53605. 10.11.1952. Leon Rymarczyk i Bolesław Kowalski. Wylimowanie operacji wytaczania kołnierza o średnicy 334 mm.
- 53606, 53607. 10.11.1952. Stanisław Mazur i Leon Rymarczyk. Ulepszenie przyrządu maszyny M-51 w celu wylimowania śrutowania otworu w pochwie A. 20. 27. 01.
- 53610, 53611. 10.11.1952. Władysław Lipa i Michał Wesołowski. Wylimowanie operacji wyważania tarcz ciernych sprzęgła.
- 53614—53616. 10.11.1952. Stanisław Drobnik, Antoni Kaizer i Wincenty Adamski. Wykonanie wózków — regałów do przewożenia półek bagażowych, półek odchylnych i siedzeń polakierowanych.
- 53617, 53618. 10.11.1952. Franciszek Kornat i A. Grzegorzewski. Zainstalowanie oddzielnych punktów świetlnych zasilanych z baterii akumulatorów z przełącznikiem samoczynnym.
- 53619, 53620. 10.11.1952. Stanisław Szymkowiak i Stefan Turkowski. Opracowanie zmiany planów operacyjnych.
- 53621, 53622. 10.11.1952. Józef Dębski i Czesław Michałek. Zastosowanie do lutowania kołb ogrzewanych gazem świetlnym.
- 53623, 53624. 10.11.1952. Jan Sliwa i Stanisław Lisiecki. Polepszenie napędu tokarki przez zastosowanie napinacza łańcucha segmentowego.
- 53625, 53626. 10.11.1952. Stanisław Kałużny i Antoni Bzdrega. Wykonanie z posiadanych w magazynie materiałów zastępczej instalacji baterii bidetowej.
- 53630, 53631. 10.11.1952. Teodor Jagodziński i Jan Stasiak. Przekonstruowanie trzytonowej wagi na pięciotonową wagę wozową.
- 53632, 53633. 10.11.1952. Henryk Dobrowolski i Zygmunt Adamski. Dokonanie przeróbki tokarki do planowania tulei.
- 53652—53657. 10.11.1952. Henryk Drożdżek, Lucjan Rak, Antoni Jedrasiński, Henryk Nierychło, Alfred Szenk i Władysław Kokoszka. Zmiana konstrukcji cylindra zapychacza wozów kopalnianych.
- 53664—53667. 10.11.1952. Henryk Gula, Jan Szymaniak, Henryk Papiński i Jan Swierk. Zmechanizowanie obróbki za pomocą walców odbierających.
- 53670—53672. 10.11.1952. Stefan Garbacz, Edward Szczygieł i Józef Chruścik. Zastosowanie indywidualnego napędu węglebiarek.
53676. 10.11.1952. Jarosław Kulibaba. Zastosowanie cięcia zapadek za pomocą specjalnego wykrojnika zamiast cięcia na frezarcie.
53677. 11.11.1952. Stanisław Brzeziński. Wykonanie przyrządu do szlifowania uszczeltek gumowych do uszczelniania rurek skraplacza.
53681. 11.11.1952. Feliks Wróbel. Skonstruowanie urządzenia do kontroli działania hamulców w przyczepach „Viberti”.
53682. 11.11.1952. Tadeusz Katarzyna. Skonstruowanie przyrządu do frezowania gniazd zaworowych.
53684. 11.11.1952. Wiktor Borszcz. Zastosowanie specjalnej płytki do obcinania nitów za pomocą nożyc ręcznych.
53685. 11.11.1952. Stanisław Szenkiel. Skonstruowanie przyrządu do gięcia blach.
53686. 11.11.1952. Ryszard Cenzarek. Skonstruowanie uniwersalnego przyrządu do mocowania kół przy nacinaniu rowków klinowych w piastach na strugarkach poprzecznych.
- 53694, 53695. 11.11.1952. Antoni Trępka i Józef Jesionek. Skonstruowanie i wykonanie przyrządu do gięcia trzonków noży tokarskich.
- 53696—53698. 11.11.1952. Karol Miglus, Witold Sokołowski i Józef Jesionek. Zastosowanie wycinania rowków w segmentach dwoma piłkami i zmiana konstrukcji piłki do nacinania rowków.
53699. 11.11.1952. Paweł Rybnicki. Zmiana sposobu obróbki noży dwudzielnych.
53700. 11.11.1952. Jerzy Ziłotoś. Skonstruowanie przyrządu do szlifowania frezów.
53701. 11.11.1952. Ryszard Leboszka. Wprowadzenie zmiany w sposobie pakowania rdzeni magnezowych, wysyłanych do ocynkowania.
- 53702—53709. 11.11.1952. Bronisław Terpiński, Józef Kocielski, A. Roztowski, Antoni Baumel, Kazimierz Pomowski, Tadeusz Migdał, Kazimierz Kowal i Stanisław Puk.

Opracowanie nowej metody szybkościowego rozciągania długich otworów.

53710. 11.11 1952. Jerzy Ziembicki. Zastosowanie tokarki do skręcania żelaza o średnicy od 8 do 20 mm.
53713. 11.11 1952. Jan Czubak. Skonstruowanie przyrządu pomocniczego do śrubokrętu.
- 53714, 53715. 11.11 1952. Jan Witkowski i Józef Majewski. Skonstruowanie przyrządu do gięcia płaskowników w różnych kierunkach.
53721. 11.11 1952. Tadeusz Patko. Skonstruowanie sztanicy do wycinania lamelek do krosien.
53724. 11.11 1952. Władysław Hryniak. Skonstruowanie tokarki do przetaczania bębnow szarpakowych.
- 53725, 11.11 1952. Władysław Hryniak. Skonstruowanie formy do centrowania bębnow wrzecionowych.
53726. 11.11 1952. Julian Łydko. Zmiana konstrukcji czepka 45 LB—96490 do ciągnika „Ursus“.
- 53727, 53728. 11.11 1952. Inż. Ambroży Homa i inż. Franciszek Czech. Zmiana procesu technologicznego produkcji osłon sprzęgła.
53729. 11.11 1952. Stanisław Rezler. Skonstruowanie tokarki przenośnej do przetaczania bębnow zgrzeblarek.
53730. 11.11 1952. Stanisław Rezler. Skonstruowanie przyrządu do nawijania drutu na wałki szarpakowe zgrzeblarek.
53731. 11.11 1952. Piotr Bochenek. Renowacja starych zużytych wrzecion cewkarek wątkowych.
53733. 11.11 1952. Feliks Rupiński. Skonstruowanie urządzenia do zawijania końcówek głównych piór resorowych.
53734. 11.11 1952. Mieczysław Sułek. Doszlifowanie czopa wału korbowego w celu uszczelnienia oliwienia silnika wozu marki „Thorncroft“.
- 53740—53743. 11.11 1952. Stefan Swędzioł, inż. Franciszek Czech, inż. Ambroży Homa i Władysław Głowacki. Zmiana procesu technologicznego produkcji osłon do regulatora.
53744. 11.11 1952. Stanisław Jarosz. Zastosowanie łapacza piasku przy mierzarce mas rdzeniarskich.
- 53752—53755. 11.11 1952. Inż. Czesław Gajdzik, inż. Ambroży Homa, inż. Zygmunt Jankowski i inż. Franciszek Czech. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji kubków aluminiowych.
53756. 11.11 1952. Stanisław Czeladzki. Zastosowanie przesklepień filarów w piecach tunelowych.
- 53758—53760. 11.11 1952. Eugeniusz Bondarenko, Zygmunt Wyrzykowski i Jan Kamiński. Zastosowanie specjalnej przystawki do pompki pneumatycznej przy nitowaniu blach obłych na B—32.
53761. 11.11 1952. Paweł Szewczyk. Zmiana konstrukcji końca świdra do wiertarek pneumatycznych typu „Moj“.
53763. 11.11 1952. Emanuel Koziół. Zastosowanie okapturzenia do kadzi, zabezpieczającego przekładnię ślimakową przez zalaniem żużlem.
53767. 11.11 1952. Edward Dutka. Skonstruowanie przyrządu do frezowania zębów stożkowych kółka zębatego do regulacji szczęk hamulcowych.
53768. 11.11 1952. Stanisław Paciorek. Skonstruowanie przyrządu do wyciągania sworzni zwrotnic napędu przedniego przy samochodach „Ford-Canada“ i „Chevrolet-Canada“.
53769. 11.11 1952. Edward Dutka. Zastosowanie ściągiacza stalowego do ramion kierownicy samochodu marki „Commer“.
- 53770, 53771. 11.11 1952. Edward Dutka i Stanisław Malinowski. Skonstruowanie uchwytu stopniowego do przetaczania bębnow hamulcowych.
53772. 11.11 1952. Franciszek Skorupa. Skonstruowanie uchwytu do elektrycznego spawania.
53774. 11.11 1952. Włodzimierz Kolanko. Skonstruowanie matrycy do wytłaczania uchwytów wysokiego napięcia.
53775. 11.11 1952. Włodzimierz Kolanko. Skonstruowanie matrycy do wykonywania wielokątnych łbów śrub.
53776. 11.11 1952. Jan Gomółka. Renowacja zużytych matryc do tabletek uderzeniowych.
53781. 11.11 1952. Józef Grzyb. Renowacja zużytych zaworów paliwowych po przeszlifowaniu ich i po zmniejszeniu grubości.
53785. 11.11 1952. Stanisław Zajac. Wykonanie przyrządu do frezowania gniazdek zaworów indykatorów silnika głównego.
53789. 11.11 1952. Inż. Włodzimierz Malinowski. Opracowanie konstrukcji termometru samorejestrującego (termografu).
53790. 11.11 1952. Mieczysław Hanc. Zastosowanie uniwersalnej docieraczki kół zębatych do wszystkich skrzynek biegów typu frezarskiego.

53791. 11.11 1952. Zygmunt Niedbała. Zaprojektowanie specjalnego urządzenia do szlifowania obwodu i boków pił tarczowych po przynitowaniu nowych segmentów.
53792. 11.11 1952. Piotr Ładno. Zmiana siatki do agregatu EAF rys. 138 przez zmniejszenie jej wymiarów.
53793. 11.11 1952. Józef Lewandowicz. Wykonanie i zastosowanie przyrządu do oliwienia toru kolejki wiszącej.
53820. 11.11 1952. Jakub Cygan. Opracowanie ulepszonego sposobu wykonywania maźnicy typu Pa—1.
53821. 11.11 1952. Jan Sosnowski. Wykonanie przyrządu do przepychania rurek i kanałów olejowych obrabiarek.
53822. 11.11 1952. Marian Chałupczak. Wykonanie wentylatora z materiałów odpadkowych.
- 53823, 53824. 11.11 1952. Józef Szczurek i Henryk Mróz. Zastosowanie wkładki tnącej do noży „Pelsa“.
53825. 11.11 1952. Aleksander Simla. Zainstalowanie urządzenia zabezpieczającego uruchamianie nożyc gilotynowych.
53826. 11.11 1952. Henryk Darmochwał. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów do klap dławików o średnicy 125.
- 53827—53829. 11.11 1952. Franciszek Pawlewicz, Marian Piesiewicz i Stefan Żelazny. Zmiana konstrukcji palników pieców gazowych do lutowania ram rowerowych.
53832. 11.11 1952. Józef Pysz. Wykonanie uchwytu do skrobaków.
- 53834—53836. 11.11 1952. Jan Oczo, Leopold Łukaszek i Alojzy Herda. Zastosowanie noża kształtowego z płytką z węglików spiekanych zamiast noża krążkowego NN-23-1.
- 53837—53840. 11.11 1952. Rudolf Cygonek, Józef Jonkisz, Augustyn Mrowiec i Stanisław Sablik. Zmiana technologii produkcji sprawdzianów szczękowych.
53842. 11.11 1952. Teofil Rajski. Zastąpienie noża specjalnego nożem zwykłym przy dławowaniu sprzęgieł ELK i ELKw.
53851. 12.11 1952. Leopold Czajka. Zastosowanie noża do wycinania na wiertarce dużych otworów w blasze.
53853. 12.11 1952. Władysław Wasiluk. Zaprojektowanie przyrządu nożowego do ostrzenia szpilek stalowych do łańcucha gaśnicowego parkieciarki podłużnej.
53857. 12.11 1952. Antoni Wilczek. Zaprojektowanie urządzenia do podnoszenia ostrza noża strugarki przy jego ruchu wstecznym.
53860. 12.11 1952. Zygmunt Słowik. Przerobienie starej tokarki na wytłaczarkę.
53868. 12.11 1952. Hieronim Kędziński. Zastosowanie ulepszonej skrzynki do prób zaworów paliwowych.
53869. 12.11 1952. Władysław Gruk. Wykonanie przyrządu do frezowania zewnętrznych zębów pierścienia.
53870. 12.11 1952. Andrzej Picheta. Zastąpienie łożysk brązowych żeliwnymi do osadzania zabieraków podkowiaków.
53871. 12.11 1952. Eugeniusz Gębicki. Zastosowanie klucza do wyciągania odpadków drutu przy produkcji na automatach haceli krzyżowych.
53875. 12.11 1952. Władysław Panasiuk. Wykonanie haka do zamykania baniek.
53883. 12.11 1952. Henryk Szpitz. Zmiana długości gwintowników.
- 53886—53889. 12.11 1952. Tadeusz Chucherko, Julian Ostachowski, Andrzej Dudek i Franciszek Matusik. Przerobienie wiertła do wiertarki pneumatycznej z wymiaru 38 mm na 80 mm.
- 53890, 53891. 12.11 1952. Józef Ptak i Julian Tobiasz. Zastosowanie zastępczego sposobu nawęglania kół zębatych i innych elementów.
- 53892, 53893. 12.11 1952. Stanisław Gregorczyk i Tadeusz Zawada. Oznaczanie zawartości kobaltu w stalach i innych materiałach metodą miareczkowania potencjometrycznego.
- 53894, 53895. 12.11 1952. Stanisław Gregorczyk i Tadeusz Zawada. Oznaczanie zawartości chromu w stalach metodą miareczkowania potencjometrycznego.
53896. 12.11 1952. Józef Pawlikowski. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia dysz smoczków parowych typu „Strubego“.
- 53911, 53912. 12.11 1952. Stefan Zimoch i Władysław Olechowski. Wykonanie lampek do oświetlenia wewnętrznej powierzchni odlewów przy ich badaniu.
53913. 12.11 1952. Tomasz Kaliński. Ulepszenie narzędzia do wytłaczania znaków w przyrządzie do znakowania odlewów.
- 53914, 53915. 12.11 1952. Marian Siedlak i Kazimierz Rączka. Zastosowanie do ostrzarki przyrządu do szlifowania dużych łuków.
- 53916, 53917. 12.11 1952. Zygmunt Gałkiewicz i Stanisław Skalski. Skonstruowanie przyrządu do frezowania na promień.
53918. 12.11 1952. Teofil Porwit. Skonstruowanie uchwytu do gwintowania.

- 53919, 53920. 12.11 1952. Władysław Jurgiel i Bogusław Werner. Skonstruowanie skrzynki wiertarskiej do wiercenia otworów w korpusach wciągarek kłonicowych.
53921. 12.11 1952. Piotr Artysz. Zastosowanie przyrządu do frezowania łbów śrub i nakrętek.
53922. 12.11 1952. Bartłomiej Madej. Zastosowanie przyrządu do zaginania korytek kosztura żelaznego.
- 53924, 53925. 12.11 1952. Edward Klama i Paweł Koczoł. Skonstruowanie uchwytu uniwersalnego do różnych robót.
53932. 12.11 1952. Jerzy Tomaszewicz. Wykonanie piły tarzowej z części odpadkowych.
53937. 12.11 1952. Wincenty Lewicki. Wykorzystanie złomu pilników do wykonania skrobaczek.
53939. 12.11 1952. Roman Karasiewicz. Zmiana konstrukcji wałka dźwigni kolankowej.
53940. 12.11 1952. Aleksander Kulka. Zmiana sposobu wykonania otworu główki widełkowej do tablicy przestawczej.
53941. 12.11 1952. Stanisław Socha. Zmiana sposobu wykonania nakrętek.
53942. 12.11 1952. Stefan Murdzek. Wylimitowanie rowka na nosek śruby w płycie dociskowej nastawnicy mechanicznej.
- 53943, 53944. 12.11 1952. Jan Zborowski i Aleksander Kulka. Wylimitowanie trasowania przez wykonanie przyrządu do nawiercania przestawczy tablicy przestawczej.
- 53948, 53949. 12.11 1952. Jan Zborowski i Aleksander Kulka. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w ręczce przystawiacza.
53952. 12.11 1952. Mieczysław Pustuła. Wykonanie przyrządu do czyszczenia kanałów suwakowych gazomierzy.
53954. 12.11 1952. Adam Skałka. Zastosowanie uchwytu do toczenia tulei o różnych średnicach i długościach.
- 53961, 53962. 15.11 1952. Stefan Bugalski i Jerzy Uhle. Zastosowanie urządzenia do łatwiejszego zakładania ciężkich uchwytów na wrzecionie tokarki.
- 53963, 53964. 15.11 1952. Teofil Skoczylas i Edward Bartsch. Zastosowanie przyrządu do uszczelniania barek.
53965. 15.11 1952. Walenty Switała. Zmiana konstrukcji zaworu piaskownicy.
- 53967, 53968. 15.11 1952. Konrad Matura i Ludwik Mazurek. Wykonanie otworów w ramach pędni w warsztacie.
53971. 15.11 1952. Jan Gola. Zastosowanie inżektora zamiast pompki elektrycznej przy dławownicy.
53984. 15.11 1952. Jan Skurzak. Zastosowanie przyrządu do ściągania kół zębatych z wałów silników.
53985. 15.11 1952. Jan Matlok. Zabezpieczenie klinów i kół zębatych na wałach napędowych.
- 53986, 53987. 15.11 1952. Jacek Konieczny i Bernard Golda. Zastąpienie uchwytów głównych szyn ślizgowych typu niemieckiego uchwytami wyrobu krajowego.
53988. 15.11 1952. Paweł Jokel. Zastosowanie wykonanych we własnym zakresie pasków hamulcowych luzowników odśrodkowych.
53989. 15.11 1952. Piotr Stawik. Zastosowanie przyrządu do ściągania silników z rolek transportowych walcarki.
53990. 15.11 1952. Jan Bem. Przerobienie przewodów chłodzących prostownicy walcarki uniwersalnej do walcowania na gorąco.
- 54000, 54001. 15.11 1952. Paweł Spyryka i Emanuel Nosek. Zastosowanie przyrządu do splatania grubych lin.
- 54003, 54004. 15.11 1952. Paweł Gajek i Bernard Golda. Zmiana konstrukcji suwnicy oraz zastąpienie kolnierzych silników zagranicznych silnikami krajowymi.
54009. 15.11 1952. Kazimierz Stalka. Dokonanie przeróbki oporowych łożysk tocznych.
54021. 15.11 1952. Kazimierz Kaczor. Zastosowanie kowadła na młocie sprężynowym ze specjalnym profilem.
54030. 15.11 1952. Bronisław Pałucha. Zastosowanie przyrządu do frezowania rowków w siedmiu nakrętkach koronkowych zespołem trzech pilek.
54052. 15.11 1952. Józef Król. Zastosowanie odlewania drobnych przedmiotów brązowych przy formowaniu na mokrą.
54054. 15.11 1952. Stefan Lachowski. Zastąpienie nitami wkrętek do mocowania rączki z pokrywą żelazka szwajcarskiego.
- 54055, 54056. 15.11 1952. Lucjan Słifirski i Antoni Kozłowski. Ulepszenie dźwigni przy maszynkach formierskich.
- 54057, 54058. 15.11 1952. Lucjan Słifirski i Antoni Kozłowski. Sposób zalewania końców śrub dociskowych w korpusie tłuszczownika.
54059. 15.11 1952. Antoni Gaik. Zaopatrzenie ubijaka do robienia rur w końcówkę drewnianą zamiast metalowej.
54060. 15.11 1952. Antoni Franaszczyk. Wylimitowanie rdzenia suchego przy formowaniu stopni kanałowych według rys. 9005.
54061. 15.11 1952. Józef Chętko. Sposób jednoczesnego wycinania zaczepów i wąsów drzwiczek wycierowych.
54062. 15.11 1952. Marian Waśik. Zastosowanie przyrządu do wytłaczania dwóch otworów równocześnie w skrzydłach przy kratkach wentylacyjnych.
54063. 15.11 1952. Józef Brzeziński. Wykonanie pochylego pomostu i wciągu mechanicznego do dostarczania beczek ze smołą do smołowni.
54064. 15.11 1952. Jan Kucharski. Sposób odlewania ucha pokrywy termonu wraz z pokrywą zamiast dorabiania go z drutu.
- 54065—54069. 15.11 1952. Wiktor Kosierkiewicz, Józef Żelazko, Leon Meyro, Stefan Kosmulski i Józef Brzeziński. Przekonstruowanie pokrywy na osadnikach deszczowych.
54070. 15.11 1952. Władysław Słowiński. Wytłaczanie zaczepów do drzwiczek płyt kuchennych z zaczepów do drzwiczek hermetycznych.
54071. 15.11 1952. Władysław Słowiński. Przymocowanie gałki do klamki drzwiczek wycierowych przez przynitowanie jej kawałkiem bednarki wyciętej z tej klamki.
54072. 15.11 1952. Józef Żelazko. Zastąpienie pałaka dolnej płaskiej pokrywy zasuw ramieniem w pokrywie górnej.
54073. 15.11 1952. Władysław Szmidt. Wytłaczanie z odpadków zaczepów do drzwiczek płyt kuchennych.
54075. 15.11 1952. Aleksander Bartosiński. Wykonanie przyrządu do maszynowego wycinania i gięcia zaczepów do termonów.
54076. 15.11 1952. Franciszek Ziomek. Prostowanie w ogrzewanych rurkach drutu stalowego do wyrobu szczotek.
54077. 15.11 1952. Stefan Lachowski. Wykonanie kleszczy do szlifowania załonek do żelazek szwajcarskich.
- 54078—54080. 15.11 1952. Jan Garbacz, Antoni Kozłowski i Lucjan Słifirski. Transport odlewów z oczyszczalni do smołowni za pomocą wciągu elektrycznego.
- 54085, 54086. 15.11 1952. Mieczysław Wawrzyniak i Józef Lasota. Zastosowanie stałego trzpienia do rdzeni do odlewów wpustów piwnicznych.
54087. 15.11 1952. Antoni Zasada. Zastosowanie mechanicznego formowania tulejek wozowych.
54088. 15.11 1952. Wincenty Barański. Wykonanie formierki do równoczesnego formowania dwóch łączników typu B.
54089. 15.11 1952. Antoni Kozłowski. Zmiana zamocowania dźwignienki na pokrywie płuczki kłozetowej „Patent”.
- 54090, 54091. 15.11 1952. Zygmunt Gut i Władysław Szmidt. Wykonanie wykrojnika do wycinania zawiasek do żelazek nr 10.
54092. 15.11 1952. Jan Kucharski. Zmiana sposobu zamocowania pokrywy do rur wymiennych.
54093. 15.11 1952. Józef Barański. Wykonanie płyty modelowej do formowania krątek wentylacyjnych.
54094. 15.11 1952. Jan Kucharski. Wykonanie urządzenia do cięcia i wyginania klamerek przy dzwonekach do płuczek kłozetowych.
54106. 15.11 1952. Michał Kasprzyk. Zastąpienie sprężyn ze stali płaskiej sprężynami ze stali okrągłej przy zabierakach kolejki łańcuchowej.
54107. 15.11 1952. Eryk Wajand. Osadzenie na tarczy tokarki osłony zabezpieczającej przed niebezpiecznymi wypadkami.
54108. 15.11 1952. Włodzimierz Janicki. Przekonstruowanie tokarki „Bomey'a” celem przystosowania jej do robót precyzyjnych.
54122. 15.11 1952. Władysław Kotliński. Wykonanie urządzenia do wstępnego cechowania gazomierza.
54123. 15.11 1952. Jan Jedliński. Zastosowanie przyrządu do szlifowania sprężyn do lokomotywy.
54125. 15.11 1952. Jan Gąsior. Zmiana sposobu przeróbki zestawów kołowych wózków kopalnianych.
54126. 15.11 1952. Marian Haremza. Zastosowanie uchwytu do szlifowania otworów w pierścieniach tłokowych.
54127. 15.11 1952. Jan Jedliński. Zastosowanie przyrządu do obróbki sprężyny.
54128. 15.11 1952. Karol Puchała. Wzmocnienie nitami młotków fibrowych.
54129. 15.11 1952. Jan Frydek. Zastosowanie pierścienia stalowego do montowania stożkowych łożysk rolkowych.
54143. 15.11 1952. Jan Karlicki. Zastosowanie przyrządu do prostowania ogniw przy przenośnikach węgla.
- 54144—54146. 15.11 1952. Piotr Pietruszka, Jan Honiewski i W. Krzywiński. Wykonanie ramy jednolitej z żelaza płaskiego z dwoma łożyskami do transmisji napędu wirówek „Johna”.
54149. 15.11 1952. Józef Zyluk. Zastosowanie przyrządu do gięcia żeber do koszy ekstraktorowych.

- 54151, 54152. 15.11 1952. Zofia Szumska i Seweryna Chojnacka. Zastosowanie listwy z oporkiem przy przycinaniu listewek.
54158. 15.11 1952. Antoni Ruśkiewicz. Zastosowanie oszczędnościowego sposobu opakowania szlifierek typu SJW-1000.
54159. 15.11 1952. Franciszek Ratajczak. Zastosowanie oszczędnościowego sposobu gruntowania obrabiarek pod lakerowanie.
54160. 15.11 1952. Bronisław Olczak. Wylimowanie listwy przy osłonach wiertarek WII-25 i WII-40.
54162. 15.11 1952. Piotr Cymerman. Zastosowanie wykrojnika do cz. W-3.
54163. 15.11 1952. Stanisław Chojnacki. Zastosowanie ściągacza do ściągania łożysk silników elektrycznych.
54164. 15.11 1952. Piotr Cymerman. Zastosowanie przyrządu do szlifowania pierścieni dystansowych do frezów.
- 54165—54169. 15.11 1952. Władysław Woźniak, Tadeusz Krawczyk, Jan Kaniewski, Bolesław Ropiejko i Julian Snaglewski. Zmiana konstrukcji sprzęgła prasy f-my „Bydgoszcz”.
54170. 15.11 1952. Kazimierz Sobczak. Zastosowanie przyrządu do sprawdzania części 2-7.
54171. 15.11 1952. Edward Pietruk. Zastosowanie szablonu do kontrolowania położenia spoin spawalniczych.
54172. 15.11 1952. Gustaw Rypke. Zastosowanie matrycy do wytłaczania blaszek sprężynowych.
54179. 15.11 1952. Leonard Cedler. Zastosowanie tarczy wojłkowej pokrytej proszkiem ściernym do szlifowania czolek tkackich.
54183. 15.11 1952. Karol Machoń. Zastąpienie sprzęgieł prasowanych sprzęgłami spawanymi przy wozach 3-tonowych.
- 54185, 54186. 17.11 1952. Adolf Kocur i Józef Wieczorek. Zastosowanie rusztu i zabieraków do odbioru krótkich rygli.
54187. 17.11 1952. Karol Jata. Zaprojektowanie instalacji obiegu wody surowej do komór wody czystej celem zapewnienia ciągłości dostawy wody w razie spadku ciśnienia.
54189. 17.11 1952. Stefan Zembrzucki. Zastosowanie przyrządu do diamentowania tarcz wypukłych lub wklęsłych.
- 54193, 54194. 17.11 1952. Tadeusz Szczerbicki i Karol Muszalski. Zastosowanie urządzenia do wygniatań gwintu.
54195. 17.11 1952. Stanisław Wrona. Przeróbka docieraczki celem przystosowania jej do rozwiercania otworów sworzniowych w tłokach.
- 54196, 54197. 17.11 1952. Józef Mika i Leon Jaworski. Uruchomienie zdekompletowanej gwinciarzki.
54209. 17.11 1952. Henryk Krzos. Stłaczanie podcięcia łbów śrub zamiast frezowania.
- 54210, 54211. 17.11 1952. Leon Jaworski i Władysław Osika. Nacinanie śrubowych kół zębatach zębatkami skośnymi „Maag”.
- 54212—54214. 17.11 1952. Józef Kowol, Edward Krzos i Kazimierz Romański. Szlifowanie noży „Fellowsa” na szlifierce typu „Maag” do obróbki walcowych kół zębatach.
- 54215, 54216. 17.11.1952. Henryk Kosmala i Ryszard Ciszek. Frezowanie obwodniowe uźbienia segmentów kierownic typu „Chevrolet” i „G.M.C.”.
54217. 17.11 1952. Jan Sawczak. Przystosowanie wlewnic do odlewania korpusów pompek benzynowych ze stopu o małej zawartości miedzi.
54218. 17.11 1952. Gustaw Juchnicki. Zastosowanie przyrządu do wyrobu listew ozdobnych.
- 54219, 54220. 17.11 1952. Władysław Kopja i Piotr Zięcina. Zastosowanie zużytych łożysk do napędu wentylatora i pompki wodnej silników typu „Fiat” i „Skoda”.
54221. 17.11 1952. Wiktor Andruszczenko. Renowacja tulejek korbowodowych przez chromowanie.
- 54222, 54223. 17.11 1952. Feliks Stryjewski i Andrzej Hyrek. Zastosowanie przyrządu do wykonywania spinek do zamocowania ozdób samochodu „Skoda”.
- 54224, 54225. 17.11 1952. Władysław Dubaj i Jan Zięba. Wykonanie oprawek do sprawdzianów tłokowych z pręta sześciokątnego zamiast okrągłego.
54226. 17.11 1952. Ryszard Ciszek. Zastosowanie przyrządu wiertarskiego do fazowania wejść wielopustowych.
54227. 17.11 1952. Mieczysław Bartczak. Wykrycie błędów w pracy rozwiertaka rozprężnego do obróbki otworów sworzniowych w tłokach.
- 54228, 54229. 17.11 1952. Franciszek Kupnicki i Tadeusz Seidel. Przeróbka głowicy do diamentowania tarcz szlifierek na szlifierce do szlifowania wieloklinów.
- 54230, 54231. 17.11 1952. Leon Jaworski i Henryk Krzos. Zastosowanie przyrządu do wyrobu narzynek „Pittlera”.
- 54232—54234. 17.11 1952. Antoni Kostka, Stanisław Droń i Eugeniusz Przełozny. Zastosowanie przyrządu do frezowania kanałów olejowych w dzielonych prowadnicach zaworowych.
- 54236, 54237. 17.11 1952. Franciszek Koziarz i Zebald Oleś. Uruchomienie lokomotywki spalinowej do przetaczania wagonów w zakładzie.
54238. 17.11 1952. Bolesław Danielczyk. Wykonanie przyrządu ułatwiającego pracę przy produkcji iglic rozjazdów kolejowych.
54239. 17.11 1952. Wawrzyniec Cieślak. Zmiana urządzenia hamującego przy wyważaniu dużych bębnow zgrzeblarki.
54240. 17.11 1952. Antoni Czechowicz. Zaprojektowanie w narzędziowni instalacji wentylacyjnej do usuwania pyłu.
54241. 17.11 1952. Kazimierz Kowalski. Wykonanie oprawki do szlifowania bolców mimośrodowych.
54242. 17.11 1952. Kazimierz Kowalski. Wykonanie oprawki do toczenia sworzni mimośrodowych.
54243. 17.11 1952. Jan Bukowicz. Zastosowanie obróbki prętów rusztowych AHI 3. 2. 5 na strugarce poprzecznej po dorobieniu odpowiedniego przyrządu do strugania.
54245. 17.11 1952. Marian Kociałkowski. Usprawnienie technologii formowania łoża obrabiarki H.W.C.
54246. 17.11 1952. Stanisław Winnicki. Wykonanie przyrządu do mocowania liniałów na stole strugarki.
54247. 17.11 1952. Czesław Cieśluk. Wykonanie przyrządu do mocowania liniałów uźbrowanych podczas ich skrobienia.
54250. 17.11 1952. Wincenty Szczepanek. Zmiana ułożyskowania rolek kątownika.
- 54251—54253. 17.11 1952. Marian Najdała, Czesław Czyż i Józef Kargul. Dostosowanie szlifierki do gwintów prawoskrętnych do szlifowania gwintów lewoskrętnych.
- 54254, 54255. 17.11 1952. Jerzy Pajzderski i Franciszek Gugulski. Zmiana na inny typ palników przy piecach kuziennych.
54256. 17.11 1952. Franciszek Piętka. Zmiana konstrukcji siatki wentylacyjnej.
54257. 17.11 1952. Władysław Kubiak. Wylimowanie dwóch otworów i wkrętów w pokrywie Rh. 32-2.330.
54258. 17.11 1952. Marian Stefaniak. Zastąpienie pracy ręcznej przy wyrobie rur blaszanych mechaniczną.
- 54259—54261. 17.11 1952. Edward Januchowski, Stefan Ławniczak i Antoni Rymaniak. Ulepszenie narzędzi do gięcia podłużnic dachowych na krawędziarce „Pelsa”.
54262. 17.11 1952. Czesław Błaszczynski. Zastosowanie tańszych łożysk tocznych.
54263. 17.11 1952. Władysław Matuszak. Wykonanie uchwyłów do zawieszania przeciągaczy.
54265. 17.11 1952. Marian Wachowiak. Przekonstruowanie zawieszenia dna kondensatora w celu umożliwienia czyszczenia rur.
54266. 17.11 1952. Inż. Jan Laskowicz. Zaprojektowanie przyrządu zwiększającego bezpieczeństwo i ułatwiającego transport kotła.
54267. 17.11 1952. Czesław Błaszczynski. Zastąpienie tocznych łożysk wałeczkowych tańszymi łożyskami kulkowymi.
54268. 17.11 1952. Jan Pawlak. Zastosowanie do podstawki z osi, służącej do zamocowania ramki filtru powietrznego, malowania zamiast dotychczasowego chromowania.
54269. 17.11 1952. Stanisław Kobiela. Ustalenie tolerancji wymiaru wrzeciona frezarki „Fula-1.006”.
- 54270—54272. 17.11 1952. Nikodem Nowak, Florian Walenciak i Mieczysław Kosmowski. Naprawa uszkodzonej prasy mechanicznej przez dorobienie odpowiednich części.
54273. 17.11 1952. Inż. Jan Laskowski. Zaprojektowanie uchwytu do podgrzewania skrzyń paleniskowych.
54274. 17.11 1952. Marian Szymański. Usprawnienie zabiegu gwintowania i toczenia tulei do parowozu ER przez zastosowanie noży o odpowiednich kątach i promieniach.
- 54275—54277. 17.11 1952. Antoni Grzegorzewski, Stanisław Ozdoba i Telesfor Dziędzielewski. Zainstalowanie sygnalizacji świetlnej, określającej stan oleju w systemie sterującym turbiną.
54278. 17.11 1952. Marian Forycki. Skonstruowanie z odpadków rury grubościenniej nowego typu rozpylacza smaru do parowozu Tkt-48.
- 54279, 54280. 17.11 1952. Józef Brodziński i Stanisław Dreger. Zmniejszenie zużycia olchowej sklejki wodoodpornej pod linkrustę do wyłożenia ścian wewnątrz wagonu.
54281. 17.11 1952. Bolesław Szczepański. Zastosowanie ramy do wzmocnienia ściany sitowej.
54282. 17.11 1952. Ferdynand Jastrzębski. Wylimowanie dwóch łożysk przy cz. 71-3.000.
54284. 17.11 1952. Józef Bednarek. Zmodernizowanie aparatu do pomiaru CO₂ i CO + H₂.
54285. 17.11 1952. Klemens Zaremski. Skonstruowanie przyrządu do piaskowania rur chłodnicy.

- 54287, 54288. 17.11 1952. Antoni Grzegorzewski i Franciszek Kornat. Zainstalowanie sygnalizacji do określania braku lub nadmiaru powietrza w licznikach.
- 54296—54298. 17.11 1952. Józef Skaźnik, Stanisław Wróżyca i Wilhelm Włoka. Zmontowanie w chłodni nożyc rotacyjnych I i II o średnicy 300 mm na wspólnej osi.
- 54299—54301. 17.11 1952. Maksymilian Langer, Engelbert Sobczyk i Józef Miller. Przypawanie kotwic do ścian pieca celem uniemożliwienia wykrzywienia się jego wymurowania.
54313. 17.11 1952. Bonifacy Gozdziwski. Wytworzenie dodatkowego ciągu sztucznego w piecu kowalskim przez zastosowanie dmuchawy w kominie.
54314. 17.11 1952. Euzebiusz Rudnicki. Skonstruowanie przyrządu, ułatwiającego szyćce mieszek do piasecznicy w tramwajach.
- 54315, 54316. 17.11 1952. Władysław Iczkowski i Jan Bartoszyński. Skonstruowanie przyrządu rolkowego do gladzenia powierzchni tocnych.
54317. 17.11 1952. Bolesław Serocki. Ulepszenie zejścia do kabiny załogi lugrotawlerów.
- 54318, 54319. 17.11 1952. Czesław Kołodziejski i Marian Frankiewicz. Ulepszenie wyginarki hydraulicznej do rur.
54323. 17.11 1952. Henryk Wiszniewski. Skonstruowanie pompy mechanicznej na ruchomym podwoziu.
54324. 17.11 1952. Wincenty Zyzak. Zastosowanie polerowania ostrza iglicy za pomocą rolek.
54325. 17.11 1952. Piotr Węgrzyn. Zastosowanie płytek ochronnych do sprawdzianów cecha M. 200.
54326. 17.11 1952. Stanisław Jamiolkowski. Zmiana konstrukcji sprawdzianów według cechy S. 12763.
54328. 17.11 1952. Stefan Kowalski. Zastosowanie sposobu chemicznego usuwania rdzy z przedmiotów stalowych.
54332. 17.11 1952. Andrzej Pacukow. Zastosowanie numeracji rdzeni, umożliwiającej kontrolowanie jakości i ilości wykonanych sztuk.
54333. 17.11 1952. Wilhelm Sommerfeld. Zastosowanie przyrządu, ułatwiającego renowację przez szlifowanie sprawdzianów.
54334. 17.11 1952. Bolesław Kwiatkowski. Zastosowanie przewodnicy do podawania materiału przy łamaniu gąsek surowki.
54335. 17.11 1952. Bolesław Kwiatkowski. Zastosowanie płytek oporowych przy wprowadzaniu kosza do mieszalnika masy formierskiej.
54337. 17.11 1952. Józef Hadała. Wykonanie przyrządu do gięcia bezpieczników blaszkowych.
54338. 17.11 1952. Kornel Góra. Skonstruowanie przyrządu kontrolnego do sprawdzania współosiowości stożka względem otworu.
54339. 17.11 1952. Jan Sliwka. Zastosowanie odpadków blachy do wytłaczania pokryw łożyskowych.
54341. 17.11 1952. Franciszek Gawroński. Usprawnienie działania dotłaczarki czeskiej przez zmianę konstrukcji szczegółu maszyny.
54342. 17.11 1952. Jerzy Obłończyk. Zmiana głębokości gwintowania otworów koła zamachowego siewczarni BW-2.
54348. 17.11 1952. Jan Kubiński. Ulepszenie konstrukcji sprzęgła łączącego silnik z wrzecionem piły wahadłowej do cięcia metali kolorowych.
54359. 17.11 1952. Wilhelm Lebek. Zmiana konstrukcji wirnika i płyt pancernych pompy do usuwania szlamu.
54360. 17.11 1952. Henryk Wesołowski. Skonstruowanie przyrządu do wyrobu segmentów kolanowych z rur za pomocą palnika.
54366. 17.11 1952. Józef Hajduk. Wykorzystanie zbędnych pierścieni tłokowych maszyny parowej do sprężarki typu „Pokorny-Wittekind” po odpowiednim ich przystosowaniu.
54374. 17.11 1952. Marian Janik. Zmiana położenia zaworu agregatu do przeróbki masy formierskiej typu „Simpson 330”.
54375. 17.11 1952. Marian Janik. Zastosowanie podnoszenia samoczynnego suportów strugarki przy jej biegu jałowym.
54378. 17.11 1952. Marian Janik. Rekonstrukcja napędu zdekompletowanego przenośnika.
54379. 17.11 1952. Antoni Adorski. Opracowanie przyrządu do frezowania kanałów do poprzeczek klamer.
- 54381, 54382. 17.11 1952. Antoni Makowski i Antoni Wiernkowski. Dorobienie w dolnej komorze oczyszczarki karuzelowej szufladki, ułatwiającej oczyszczenie komory.
- 54387, 54388. 17.11 1952. Władysław Okrajni i Michał Kauf. Ustawienie pompy tłoków do wypompowywania szlamu na przewoźnym wózku łącznie z silnikiem do napędu pompy.
54389. 17.11 1952. Bolesław Trębacz. Zaprojektowanie zmiany rozstawienia maszyn z kilku stanowisk na jednym stanowisku.
54390. 17.11 1952. Henryk Luczyński. Renowacja skrzydełek samoprzężnicy.
54391. 17.11 1952. Jan Cisowski. Wykonanie przyrządu do dłutowania na frezarce kanałków w korpusach.
54393. 17.11 1952. Antoni Rywacki. Wykonanie podtrzymywacza przy spawaniu główki płozy hamulcowej.
54394. 17.11 1952. Stanisław Rafalak. Zastosowanie naczynia oddzielającego olej od wody.
54395. 17.11 1952. Stanisław Siewierski. Zastosowanie szablonu do trasowania lamp gazowych.
54396. 17.11 1952. Stanisław Gąsior. Zastosowanie zmiany konstrukcyjnej urządzenia ochronnego obrabiarki.
54397. 17.11 1952. Zygmunt Kuźma. Zastosowanie siatek ochronnych do silników elektrycznych tokarek T. 400.
54398. 17.11 1952. Józef Łata. Wyeliminowanie zbędnych operacji procesu technologicznego przy obróbce części F.M.L. 1055 frezarki.
- 54399, 54400. 17.11 1952. Piotr Ładno i Zygmunt Wrona. Zastosowanie krążka z dziurkami zamiast korka z sitkiem do studzienki frezarki.
54404. 17.11 1952. Zygmunt Wrona. Zmiana konstrukcji pierścienia dystansowego frezarki F.M.L.
54407. 17.11 1952. Edmund Chrzanowski. Skonstruowanie przyrządu do wyciągania panewek z widel maźniczych parowozów Ty-2, OK-1 i TW-1.
54411. 17.11 1952. Bronisław Lipski. Zaprojektowanie opornika nastawczego wydrążenia wrzeciona tokarki.
54413. 17.11 1952. Stanisław Sołtysiak. Zmiana konstrukcji rury ochronnej pręta obrabianego w automatach.
54415. 19.11 1952. Tadeusz Niewiadomski. Skonstruowanie przyrządu pomocniczego do osadzania wkrętów.
- 54416, 54417. 19.11 1952. Antoni Foltyn i Marian Szlachcic. Zastosowanie przyrządu do mocowania w uchwycie tokarki przedmiotów o małej grubości.
- 54418, 54419. 19.11 1952. Roman Gonsior i Alfred Szmandra. Skonstruowanie głowicy dwumóżnej do toczenia cienkich sworzni z pręta z materiału miękkiego.
- 54421, 54422. 19.11 1952. Edmund Pater i Henryk Markowski. Zastosowanie dodatkowego zabezpieczenia łoża obrabiarki przed zatarciem.
54424. 19.11 1952. Józef Gacka. Ulepszenie sposobu wybijania wlewków z wlewnic.
54426. 19.11 1952. Antoni Trepka. Skonstruowanie nożyc do cięcia kawalków miedzi.
- 54428, 54429. 20.11 1952. Jan Kucharski i Stefan Lachowski. Skonstruowanie łamacza do rozdrabniania surowki.
54433. 20.11 1952. Stanisław Serebnicki. Skonstruowanie kątownika nastawnego do trasowania ceówek i teówek przy wyginaniu pod kątem 90°.
54434. 20.11 1952. Stanisław Serebnicki. Skonstruowanie cyrkla przesuwnego do znaczenia średnic.
54435. 20.11 1952. Stanisław Serebnicki. Skonstruowanie przyrządu do wycinania otworów okrągłych i kwadratowych w blachach.
54437. 20.11 1952. Klemens Pawlik. Skonstruowanie przyrządu do gięcia rur aluminiowych na zimno.
54445. 20.11 1952. Rudolf Hoła. Wyeliminowanie wolnych przestrzeni w dolnej części rynny przenośnika pancernego.
54446. 20.11 1952. Józef Toborek. Skonstruowanie uchwytu do toczenia stożków do kurków powietrznych o średnicy 13 mm.
- 54450—54453. 20.11 1952. Alojzy Suchanek, Paweł Wiśniewski, Teofil Rajski i Karol Czyż. Zastosowanie smarowania przekładni sposobem rozbryzgiwania oleju.
54454. 20.11 1952. Marian Mamiński. Zastosowanie przy zaworach uszczelkach tekturowych zamiast gumowych.
- 54458, 54459. 20.11 1952. Julian Kulig i Michał Czub. Zastąpienie przy przenośniku łożysk ślizgowych kulkowymi.
54468. 20.11 1952. Franciszek Przybyła. Wykonanie noża tokarskiego z płytek rapidowych.
54469. 20.11 1952. Władysław Pell. Opracowanie receptury i sposobu przyrządzania kleju do przyklejania tarcz szlifarskich do zabieraków metalowych.
54470. 20.11 1952. Czesław Floriańczyk. Wykonanie przyrządu wiertarskiego do montażu kurka rozrządczego PR-300 cz. 229.
54475. 20.11 1952. Jan Psyk. Zastosowanie oczyszczacza sprężonego powietrza.
- 54481, 54482. 20.11 1952. Franciszek Kordys i Józef Fila. Wykonanie przyrządu do wypróbowywania skrzynki biegów WK-63 i skrzynki przełącznika WKW.
54483. 20.11 1952. Jan Juszczyk. Wykonanie i zastosowanie przyrządu wiertarskiego do Sp-600/703 w celu wyeliminowania trasowania.

- 54484, 54485. 20.11 1952. Edmund Blaszką i Jan Krasinowski. Zastosowanie dwóch śrub do zamocowania stopki cz. 3 WK-b i WKW.
54486. 20.11 1952. Jan Madej. Zmiana układu wlewowego przy wyrobach formowanych z płyt.
54487. 20.11 1952. Wacław Deja. Zastosowanie wentylatora w odlewni przy wykorzystaniu czynnego napędu.
54489. 20.11 1952. Ryszard Gołąb. Wykonanie przyrządu pomocniczego do podtrzymywania sprawdzianu przy odbiorze ostojnic.
- 54492, 54493. 20.11 1952. Erwin Czachorowski i Marian Kachelski. Zmiana konstrukcji i technologii śruby prowadniczej hamulca dźwigniowego.
54498. 20.11 1952. Władysław Gwiazdowski. Zastosowanie szablonu do wiercenia otworów w listwach.
54499. 20.11 1952. Franciszek Szczygieł. Zastosowanie przyrządu do odmierzania długości sprężynki i obcinania jej na szlifierce.
- 54500, 54501. 20.11 1952. Edmund Karabas i Zenon Wesolowski. Zainstalowanie na rurach przy automatach tłumików.
54504. 20.11 1952. Franciszek Mirela. Wykorzystanie odpadków z blachy ocynkowanej o grubości 1,5 mm do wykroju nakrętek skrzydełkowych.
54505. 20.11 1952. Lucjan Preiss. Zastosowanie narzędzia do robienia wykroju otworów prostokątnych w okapach aluminiowych.
- 54510, 54511. 20.11 1952. Zenon Wesolowski i Kazimierz Wojlant. Zastosowanie do zwłanjania sprężyn automatu zamiast dotychczasowej ręcznej pracy.
54521. 20.11 1952. Stanisław Stążka. Przekonstruowanie czerpaka dźwigu posuwowego.
54525. 20.11 1952. Józef Leboszka. Zastąpienie tulejek Morse'a wiertłem użytym.
54526. 20.11 1952. Wilhelm Weis. Skonstruowanie przyrządu dwuczęściowego do toczenia pokryw do kurków przelotowych.
54527. 20.11 1952. Gerard Wichler. Skonstruowanie przyrządu do toczenia pompek ręcznych.
54528. 20.11 1952. Rudolf Skiba. Zmiana konstrukcji zaworów stalowych KNRE.
54529. 20.11 1952. Gerard Wichler. Skonstruowanie przyrządu ze stożkiem Morse'a do toczenia kurków do pompek ręcznych.
54530. 20.11 1952. Edmund Wróblewski. Wyeliminowanie dodatkowego frezowania przy obróbce wpustek „Woodruffa”.
- 54531—54534. 20.11 1952. Bronisław Staniszewski, Stanisław Kastelik, Bolesław Kondeja i Józef Witkowski. Zastosowanie dźwigu do przewożenia ciężkich kawałków złomu do miejsca tłuczenia oraz do ładowania i rozładunku wagonów.
54535. 20.11 1952. Bolesław Przybylski. Renowacja krzyżaków przegubowych wałów pędnych samochodu ciężarowego „G.M.C.”
54536. 20.11 1952. Wiktor Sekowski. Przekonstruowanie kół obrotowych.
54537. 20.11 1952. Teodor Pietruszewski. Wyeliminowanie nakrętki 1¼" × 15 mm, stosowanej przy montażu kotła SP-300 ltr.
- 54538—54541. 20.11 1952. Jan Krawczyk, Zbigniew Olszewski, Józef Effler i Zygmunt Dołęga. Zastosowanie pochłaniaczy pyłu do płaskownicy.
54543. 20.11 1952. Franciszek Jeleń. Zastąpienie pokryw żeliwnych ceglami szamotowymi w kanałach pieców głębinowych.
54548. 20.11 1952. Zdzisław Jakubczyk. Wykonanie odlewów klamek i kluczy.
54569. 20.11 1952. Antoni Uss. Zastosowanie przyrządu do szlifowania czopów maźnicznych wagonowych zestawów kołowych.
- 54570, 54571. 20.11 1952. Władysław Plecha i Aleksander Stepaniuk. Zastosowanie przyrządu do odkręcania korka odmulacza.
54572. 20.11 1952. Edmund Wiśniewski. Zastosowanie przyrządu do wykrcania zniszczonych sworzni (śrub).
54573. 20.11 1952. Michał Tomaszewski. Zaprojektowanie zamka do wysięgnika żurawia wodnego.
54575. 20.11 1952. Stanisław Wasilewski. Zastosowanie śruby wyciskowej suwaków parowozu Ty-2.
54577. 20.11 1952. Alojzy Kozyra. Zastosowanie przyrządu do wykrawania blachy.
54578. 20.11 1952. Alojzy Paszek. Zastosowanie przyrządu do spawania rur.
54579. 20.11 1952. Alojzy Kozyra. Zastosowanie napinacza na całej długości noża nożyc gilotynowych.
54580. 20.11 1952. Feliks Woszczuk. Ulepszenie działania hamulca E.L.H. 7,5-tonowej suwnicy przez wyeliminowanie luzownika magnetycznego i zastosowanie sprężonego luzownika hydraulicznego.
54581. 20.11 1952. Bronisław Daszko. Zmiana materiału naprężacza SP-600 z płaskownika na odlew stalowy.
54582. 20.11 1952. Bronisław Wojtczak. Zastąpienie pręta rurką przy produkcji tulejek dystansowych.
54583. 20.11 1952. Stanisław Kopania. Zastosowanie przyrządu do wiercenia otworów w łbach śrub z wyeliminowaniem operacji traserskiej.
54584. 20.11 1952. Władysław Hołuj. Zastosowanie jednej podkładki służącej do regulacji luzów łożyska skrzynki biegów zamiast stosowanych dotychczas trzech podkładek.
54585. 20.11 1952. Stanisław Grodzki. Zastosowanie przyrządu do znaczenia otworów pod instalację elektryczną WE-20.
54586. 20.11 1952. Stanisław Grodzki. Zastosowanie przyrządu do trasowania i wiercenia otworów w tablicy instalacji elektrycznej i w korpusie strugarki SP-600.
54587. 20.11 1952. Stanisław Grodzki. Zastosowanie przyrządu do trasowania i wiercenia otworu w korpusie SP-800.
54588. 20.11 1952. Włodzimierz Spiewak. Sposób oznaczania znakiem fabrycznym wszystkich narzędzi pomiarowych na grawercie zamiast cechowania ich elektrografem.
- 54590, 54591. 20.11 1952. Edmund Blaszką i Jan Krasinowski. Zmiana konstrukcji instalacji chłodzenia wodnego wiertarek kolumnowych WC-63.
- 54604, 54605. 20.11 1952. Jan Kradziecki i Jan Graban. Zmiana konstrukcji wyczystek kwadratowych do kotłów „Babcock Wilcox”.
54606. 20.11 1952. Michał Niepan. Skonstruowanie pieca gazowego do ogrzewania materiału.
54608. 20.11 1952. Henryk Niekurzak. Zastosowanie przyrządu do uszczelniania nitów w miejscach trudnodostępnych.
54609. 20.11 1952. Michał Sieńko. Zastosowanie szablonu do wykonywania uźebrowania rdzeni do odlewania korpusu rozdzielacza pary do wind okrętowych.
54612. 20.11 1952. Eryk Meger. Wykonanie końcówki palnika do cięcia pod kątem 30°.
54613. 20.11 1952. Jan Rückel. Ulepszenie sposobu układania tyłek odlewniczych masą ogniotrwałą.
- 54614, 54615. 20.11 1952. Izidor Dobaj i Józef Szubski. Zastosowanie rusztowania przenośnego do spawania styków sekcji kadłuba okrętowego.
- 54616, 54617. 20.11 1952. Andrzej Graffstein i Brunon Pell. Zastosowanie przyrządu do przypawania szpilek do podkładu statku.
- 54618, 54619. 20.11 1952. Józef Skubała i Rudolf Schwachert. Zabezpieczenie przed spadaniem obręczy gumowych kółek wózków akumulatorowych.
54621. 20.11 1952. Bronisław Lipski. Zaprojektowanie przyrządu do toczenia kul kardanu.
54622. 20.11 1952. Bronisław Lipski. Zaprojektowanie przyrządu do toczenia wkładek kardanu.
54623. 20.11 1952. Władysław Orzech. Zaprojektowanie tulei do frezowania kwadratowego zakończenia śruby.
54624. 20.11 1952. Leon Kowal. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji wózków elektrycznych akumulatorowych starego typu „Bleichert”.
- 54625, 54626. 20.11 1952. Franciszek Krzyżanowski i Walenty Trzak. Wykonanie inżektorów ze stali kwasoodpornej, pracujących przy oczyszczaniu osadników wytrawialni.
54627. 20.11 1952. Henryk Fijolek. Zastosowanie noża profilowego do obróbki łbów nitów kotłowych.
54628. 20.11 1952. Jerzy Dźwikowski. Zastosowanie uchwytu dwuszczykowego do obróbki końcówek trójnika.
54629. 20.11 1952. Jan Szlęk. Zastosowanie przyrządu do obróbki kolanek na tokarce.
54630. 20.11 1952. Jan Szlęk. Zastosowanie przyrządu do obróbki gniazdek z uszkiem na tokarce.
54631. 20.11 1952. Jerzy Dźwikowski. Zastosowanie przyrządu do obróbki tulejek.
54632. 20.11 1952. Józef Gaj. Zastosowanie przyrządu do frezowania i jednoczesnego wiercenia otworów w płacie.
54633. 20.11 1952. Jerzy Dźwikowski. Zastosowanie uchwytów szczękowych do obróbki końcówek kolanka.
- 54641—54643. 20.11 1952. Leon Sołobodowski, Franciszek Chmielewski i Józef Konkolewski. Zaprojektowanie rowowania numerów, symboli i roku wykonania na tabliczkach firmowych do pługów ciągnikowych H-28.
54648. 20.11 1952. Alfred Pinior. Zastosowanie śruby do wyłaczania pompki paliwnej przy silniku „Diesla”.
54649. 20.11 1952. Stanisław Kornacki. Ulepszenie konstrukcji trzpienia stożkowego do gwintowania na automacie „Pittlera”.

54658. 20.11 1952. Leonard Gorzunow. Zmiana procesu technologicznego obróbki prowadnic wskaźnika do kingstonu na B-32.
- 54662, 54663. 20.11 1952. Włodzimierz Kubik i Ryszard Barczuk. Wykonanie ostrza kła konika tokarki z płytki węglowych spiekanych.
- 54664—54666. 21.11 1952. Edward Pieczora, Maksymilian Bolda i Ludwik Jurka. Zaprojektowanie dwudzielnego formownika do wykuvania gwintu na drążkach żerdzi kadmowej.
54668. 21.11 1952. Aleksander Swidziński. Zaprojektowanie przyrządu pomocniczego do spawania kół szprychowych przenośnika.
- 54673, 54674. 21.11 1952. Jan Białkowski i Ludwik Grabowski. Zastosowanie w zaworach kotła parowozowego grzybków i gniazd ze stali nierdzewnej zamiast żeliwnych lub brązowych.
- 54675, 54676. 21.11 1952. Jan Sroka i Roman Wieczorkowski. Zastosowanie przekładni ślimakowej do uchwytu frezarskiego.
54677. 21.11 1952. Stanisław Zugaj. Wykonanie sprężynki dociskającej zapadkę sprzęgła roboczego frezarki.
54678. 21.11 1952. Władysław Orzech. Zaprojektowanie stałej szczęki imadła frezarskiego do frezowania części 33-101.
- 54679, 54680. 21.11 1952. Józef Pelc i Jan Sroka. Zaprojektowanie uchwytu frezarskiego.
54684. 21.11 1952. Wilhelm Mendera. Skonstruowanie nożyc gilotynowych oraz prasy hydraulicznej do wytłaczania elektrod.
54686. 21.11 1952. Czesław Socha. Usprawnienie procesu technologicznego obróbki płytki na wiertarce WE-25 przez zmianę materiału w celu wyeliminowania obróbki wiórowej.
54687. 21.11 1952. Czesław Socha. Zmiana obróbki sworzni i oski wiertarki WE-25.
54688. 21.12 1952. Mieczysław Szychta. Zaprojektowanie zmiany materiału do wyrobu tulei wiertarki.
54689. 21.11 1952. Mieczysław Szychta. Zmiana materiału tulejek WE 25/53.
54690. 21.11 1952. Mieczysław Szychta. Wyeliminowanie frezowania płaszczyzn jarzma uchwytu pompki wiskozowej.
54695. 21.11 1952. Władysław Kopacia. Dorobienie wokół zbiornika od strony wewnętrznej u góry obrzeża z kątownika żelaznego w celu ułatwienia mieszania wiosem.
54699. 21.11 1952. Tadeusz Roczniowski. Przerobienie instalacji doprowadzającej wodę przez zastosowanie zaworu przelotowego z dwoma gwintami.
54702. 21.11 1952. Józef Janiak. Umocowanie ułożyskowania wałków przy prasie do prasowania śrub na zimno.
54703. 21.11 1952. Augustyn Kulik. Wykonanie przyrządu do podtrzymywania płyty dociskowej przy karuzelowej.
54704. 21.11 1952. Alojzy Kirsek. Skonstruowanie odpowiedniego przyrządu do tłoczenia pod prasą otworów w części wysuwnej stacji zwrotnej „Pancer”.
- 54705, 54706. 21.11 1952. Henryk Morawiec i Andrzej Kleinsmidt. Wykonanie frezów do wykonywania gniazdka palnika z wiertel nie nadających się do użytku.
54707. 21.11 1952. Jerzy Kuśka. Zmiana konstrukcji matrycy do gradowania ogniw otwartych w celu wykonywania pracy przy jednym uderzeniu prasy.
54708. 21.11 1952. Jan Rutkiewicz. Skonstruowanie przyrządu do prostowania prętów o średnicy 18 i 26 mm na prasie.
54709. 21.11 1952. Jan Gabzdyl. Zmiana obróbki szczęki ruchomej szczyptic rurowych RSPf.
54712. 21.11 1952. Franciszek Nowak. Zmiana sposobu szlifowania i gwintowania wrzecion stołowych wiertarek ręcznych.
54713. 21.11 1952. Edmund Maternowski. Wyeliminowanie paska skórzanego okrągłego do napędu wałka odbierającego produkcję przy równoczesnym wykorzystaniu istniejącego napędu łańcuchowego.
54719. 21.11 1952. Mikołaj Stanko. Ulepszenie smarowania prowadnika krzyżulka maszyny parowej.
54720. 21.11 1952. Henryk Matusiak. Zmiana konstrukcji połączenia dźwigni tarczy miecha przy gazomierzu V₀.
- 54721—54723. 21.11 1952. Władysław Gostowski, Hygin Grudziński i Kazimierz Rezmerski. Skonstruowanie przyrządu do nawijania sprężyn o różnej średnicy i o różnym skoku do piecyka kąpielowego.
- 54724—54726. 21.11 1952. Aleksander Wąsik, Feliks Przechowski i Zygmunt Dubieła. Skonstruowanie przyrządu tłoczni-wykrojnika do wycinania i zaginania owalnego otworu w osłonie przedniej piecyka kąpielowego.
54727. 21.11 1952. Władysław Serafin. Usprawnienie operacji wytłaczania zewnętrznej osłony liczydła gazomierzy mieszkaniowych V₀ i V₂.
54728. 21.11 1952. Leon Kawka. Opracowanie metody badania baterii gazomierzowej na szczelność za pomocą aparatów sześciannajowych.
54729. 21.11 1952. Feliks Starnawski. Skonstruowanie mechanicznego zakrapiacza zsyków urządzenia odzūżlowującego.
- 54730—54732. 21.11 1952. Henryk Kryczyk, Jan Zandek i Edmund Cichocki. Skonstruowanie przyrządu do gięcia rur miedzianych w kształcie nierównomiernej węzownicy prostokątnej do piecyka kąpielowego.
54733. 21.11 1952. Marian Staniszewski. Dorobienie dodatkowego ucha przy skrzynkach blaszanych stosowanych do nawęglania powierzchniowego.
54734. 21.11 1952. Stefan Musiał. Zastosowanie mechanicznego czyszczenia oworów do rur podgrzewacza pary.
54738. 21.11 1952. Marian Antosiewicz. Zastosowanie centralnego smarowania korbowodu prasy włączanej do linii automatycznej.
54739. 21.11 1952. Józef Proszkowski. Wykonanie urządzenia do łatwiejszego spawania ramek do siatek.
54746. 21.11 1952. Eugeniusz Kozera. Wykonanie przyrządu z podzielnicą do wiercenia otworów w kołnierzach.
54748. 21.11 1952. Feliks Żolbach. Zastosowanie tarczy szlifierskiej i przyrządu obrotowego.
54749. 21.11 1952. Bolesław Pięta. Ulepszenie lampy elektrycznej do wyświetlania, polegające na zamianie bolców metalowych (prowadnic) na bolce z materiału izolowanego.
54750. 21.11 1952. Witold Brzoza. Rekonstrukcja skrzynki rdzeniowej do wyrobu drzewce.
54751. 21.11 1952. Aleksander Pilniakowski. Zastosowanie na tokarce zębalki dzielonej.
54752. 21.11 1952. Roman Półtorak. Skonstruowanie urządzenia do wyjmowania zaworów regulujących dopływ oleju w dystrybutorze piły do cięcia stali.
54761. 21.11 1952. Tadeusz Czerniak. Zastosowanie linki miedzianej izolowanej przy aparacie rozruchowym dźwigu.
54762. 21.11 1952. Henryk Vogtman. Zastosowanie urządzenia natryskowego (wodnego) do badania szczelności szwów spawalniczych.
- 54763, 54764. 21.11 1952. Feliks Naglik i Antoni Matuszczak. Zastosowanie zwykłej stali zamiast wysoko gatunkowej do wstrzymywacza rączki sprzęgłowej.
54765. 21.11 1952. Antoni Jasica. Zastosowanie przyrządu do odlewu drobnych elementów.
54766. 21.11 1952. Antoni Jasica. Zastosowanie urządzenia do formowania tulejek o różnych średnicach.
54767. 21.11 1952. Edward Borkowski. Zastosowanie urządzenia do wciskania i wyjmowania części maszyn.
54768. 21.11 1952. Antoni Piesyk. Zastosowanie sprężniętego klucza z młotkiem pneumatycznym do przykręcania śrub montażowych blach poszycia.
54769. 21.11 1952. Eliasz Wiśniak. Zastosowanie szablonu-kołowrotu do cięcia cyrklowego drewna na pile taśmowej.
- 54770—54772. 21.11 1952. Ferdynand Fischbein, Kazimierz Fischbein i Ryszard Hrymowicz. Zastosowanie przyrządu z podziałką dla noża wytaczarki.
- 54773—54774. 21.11 1952. Józef Kupiszewski i Adam Rachwałski. Zastosowanie silnika elektrycznego do ostrzarki w celu zautomatyzowania posuwu suportu za pomocą elektromagnesu.
54775. 21.11 1952. Józef Sikora. Zastosowanie wzorca kontrolnego do zdjęć radiograficznych.
54783. 21.11 1952. Stanisław Nadzieja. Zastosowanie przyrządu do gięcia prętów do wyrobu ogniwa.
54784. 21.11 1952. Stanisław Nadzieja. Dostosowanie paleniska do podgrzewania 4-ch osi.
54785. 21.11 1952. Antoni Romik. Przyspieszenie napełniania zbiorników na stacji prób przez poszerzenie przekrojów rur dolotowych.
54786. 21.11 1952. Stanisław Nadzieja. Wycinanie otworów i obcinanie sworzni na młocie sprężynowym.
- 54787, 54788. 21.11 1952. Wiśniewski i Kazimierz Włoch. Wyeliminowanie opraw łożysk przekładni typu SB i B.
- 54797, 54798. 21.11 1952. Jan Pytlík i Leopold Brudziński. Elektryczne uruchamianie suwnicy.
- 54799, 54800. 21.11 1952. Karol Czyż i Jan Pudełko. Zastosowanie szablonu wiertniczego do obróbki sprężel ELK i ELKw.
54802. 21.11 1952. Feliks Waszczuk. Wzmocnienie usztywnienia zębatej korony obrotu żurawia suwnicy.
54804. 21.11 1952. Franciszek Sikorski. Zastosowanie przyrządu do frezowania zębatek normalnym frezem modułowym.

54805. 21.11 1952. Stefan Szumowski. Zastosowanie modelu z cementu do formowania śrub okrętowych.
- 54812, 54813. 21.11 1952. Roman Kulka i Jan Jedliński. Przewinięcie sprężyn sprzęgłowych lokomotywy spalinowej.
- 54814, 54815. 21.11 1952. Roman Kulka i Józef Kuśnierz. Przerobienie ciężnego hamulcowego przy lokomotywie spalinowej.
54816. 21.11 1952. Władysław Prusakowski. Zastosowanie przyrządu obrotowego do spawania rur z kołnierzem.
54817. 21.11 1952. Józef Kamiński. Zastosowanie przyrządu do mechanicznego czyszczenia wnętrza rur oraz łuków z rdzy i zanieczyszczeń.
- 54818, 54819. 21.11 1952. Aleksander Krupiński i Józef Kamiński. Wykonanie przyrządu do gięcia rur.
54835. 21.11 1952. Jan Drab. Zastosowanie materiału zastępczego zamiast pasty do lutowania.
- 54842, 54843. 22.11 1952. Jan Konarski i Feliks Baran. Zastosowanie dwóch półprścieni ochronnych do tygli grafitowych.
- 54845—54847. 22.11 1952. Henryk Waiss, Franciszek Andrzejewicz i Ferdynand Reginia. Zastosowanie wózków podnośnikowych do transportu i zdejmowania drążków korbowych z czopów mechanizmów parowozowych.
54850. 22.11 1952. Stanisław Goleń. Zaprojektowanie zabezpieczenia urządzeń mechanicznych przed awariami.
54851. 22.11 1952. Władysław Łagowski. Zastosowanie rączek z zaciskiem do obsadzania iglaków.
- 54852, 54853. 22.11 1952. Leon Puchowski i Józef Jeszke. Zaprojektowanie przyrządu do szlifowania noży tokarskich do nacinania gwintów.
54854. 24.11 1952. Stanisław Sciborek. Zastosowanie przyrządu do spawania kątowników, płaskowników itp. pod kątem prostym.
54855. 24.11 1952. Antoni Indycki. Zastosowanie klucza kombinowanego do śrub dwustronnych, nakrętek i rur.
54857. 26.11 1952. Grzegorz Pelechowicz. Zastosowanie kła tokarskiego trzystronnie ściętego.
- 54858—54860. 26.11 1952. Inż. Marian Wrzēł, Stefan Rogoziński i inż. Henryk Szymański. Opracowanie projektu nowego procesu technologicznego produkcji bębnow wrzecionowych.
54861. 26.11 1952. Marian Markowski. Zaprojektowanie wykonania frezów dwustronnych zamiast dotychczasowych jednostronnych.
54862. 26.11 1952. Stanisław Lachowski. Zapobieżenie powstawaniu zwarc w prostownikach selenowych stosowanych przy szlifierkach.
- 54863, 54864. 26.11 1952. Bolesław Skrzypek i Władysław Wróblewski. Zmiana konstrukcji sprawdzianów płytkowych z różnicowych na stopniowe.
54865. 26.11 1952. Antoni Matla. Zastosowanie w produkcji bezużytecznie stojącej maszyny w celu usunięcia wąskiego gardła i zmniejszenie zużycia tarcz szlifierskich.
54866. 26.11 1952. Franciszek Dąbrowa. Zmiana konstrukcji wrzeciona ostrzarki.
54867. 26.11 1952. Jerzy Czarnecki. Wyeliminowanie operacji przez zastosowanie stojaka pod materiał i cięcie go bezpośrednio na żądany wymiar.
- 54873—54875. 26.11 1952. Eugeniusz Wasiał, Stanisław Holewiński i Marian Bujala. Naprawa uszkodzonego korpusu arytmometru „Facit”.
54882. 26.11 1952. Julian Kozioł. Usprawnienie kalibrówek walców 50 × 50 × 6 mm.
54884. 26.11 1952. Tadeusz Bobocho. Wykonanie i zastosowanie dokładnego przyrządu wiertarskiego do wiercenia otworów w dmuchawkach do czadnic Karpellego.
- 54885, 54886. 26.11 1952. Tadeusz Nowak i Stefan Sołtysik. Znormalizowanie kół biegowych napędowych i luznych suwnic roboczych i pomocniczych.
- 54888, 54889. 26.11 1952. Mieczysław Machorzyński i Edward Jasnos. Opracowanie metody dokonywania pomiarów toru suwnicy w związku z pracą suwnicy.
- 54890, 54891. 26.11 1952. Stefan Grabski i Roman Włodarczyk. Zastosowanie sygnalizacji świetlnej przy prasie przebijakowej 1200 ton.
54892. 26.11 1952. Stefan Staszek. Zastosowanie elektromagnesu do przesiewarki piasku.
- 54893—54896. 26.11 1952. Jan Gruszczyk, Władysław Tatoń, Józef Krystek i Adam Feifer. Usprawnienie działania śrutownicy przez zastosowanie łyżek prostych.
- 54897, 54898. 26.11 1952. Józef Skawina i Ludwik Kuśnierz. Skrócenie czasu strugania łap silników korpusów FK.
54939. 26.11 1952. Wilhelm Borutko. Wykonanie przyrządu do mocowania korpusów przy toczeniu drugiego zamka.
- 54940—54942. 26.11 1952. Józef Duda, Władysław Tatoń i Józef Krystek. Uproszczenie sposobu naprawy kadzi do roztopionego żeliwa.
54946. 26.11 1952. Antoni Kreis. Usprawnienie pracy żeliwiaka.
- 54950, 54951. 26.11 1952. Józef Krystek i Julian Borowy. Zastąpienie mionośrodu zaczepu tarczy podziałowej przy zło-karkach cieszyńskich śrubą pociągową na sworzniu ruchomym.
- 54952, 54953. 26.11 1952. Józef Krystek i Władysław Tatoń. Przerobienie młotków pneumatycznych do formierek.
54956. 26.11 1952. Bronisław Paszek. Usprawnienie produkcji części tłoczonych do silników RAD II przez zmniejszenie ilości operacji obróbkowej.
54960. 26.11 1952. Inż. Robert Byrski. Zastosowanie wlewnic do odlewu pokrywek łożyskowych i skrzynek zaciskowych.
- 54961, 54962. 26.11 1952. Karol Michalski i Rajmund Kralowski. Zmiana konstrukcji suportu pionowego 1 KCE zest. 0270.
54964. 26.11 1952. Stanisław Krawczyk. Skonstruowanie wózka torowego do przewożenia odważników do legalizacji wagi.
54965. 26.11 1952. Waclaw Szoplik. Wykonanie matrycy do wycinania otworów w kluczach płaskich.
54974. 26.11 1952. Wincenty Komar. Sposób walcowania lemieszki traktorowych nr 66 likwidujący wstępne obcinanie i kucie.
- 54975, 54976. 26.11 1952. Franciszek Zasuń i Jan Szczęśniak. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania łbów śrub.
54977. 26.11 1952. Jan Ciesielski. Zastosowanie blacharskiego łączenia kanałów powietrznych agregatu „Kiefera”.
54978. 26.11 1952. Jan Ciesielski. Rekonstrukcja narzędzi do produkcji członów radiatorów i zmiana technologii produkcji.
54979. 26.11 1952. Zygmunt Klimecki. Wykorzystanie starych wycofanych z użytku wyłączników termiczno-magnetycznych samoczynnych, osadzonych w osłonach żeliwnych, przez skompletowanie dobrych części do wykonania automatu.
54980. 26.11 1952. Stanisław Gabrys. Zastosowanie hamulców przy skręcarce „Twist”.
54981. 26.11 1952. Michał Marchwicki. Zastosowanie tarczy napędowych z wkładką ze skóry odpadkowej zamiast wkładki gumowej.
54982. 26.11 1952. Waclaw Wójcik. Zmiana sposobu wycinania otworów o średnicy 6,5 mm w ogniach łańcucha.
54983. 26.11 1952. Henryk Gwiazda. Zastosowanie prowadnicy z kątownika do nożyc profilowych, umożliwiającej cięcie pod kątem 90°.
54984. 26.11 1952. Tadeusz Sylwet. Zmiana sposobu produkcji tarcz osnowowych.
54985. 26.11 1952. Klemens Purchla. Wykorzystanie bezużytecznych rolek do prowadzenia łańcucha przenośnika agregatu „Kiefera” zamiast wykonywania nowych.
54987. 26.11 1952. Waclaw Palczewski. Zastosowanie zmian konstrukcyjnych w tulejkach cz. 19 frezarek FML.
- 54988, 54989. 26.11 1952. Jerzy Gocan i Marian Kielak. Zastosowanie specjalnego wałka kontrolnego zamiast rolek i wałka do piły łożyskowej F.1552 i F.2402 do wszystkich frezarek „Fy”.
54992. 26.11 1952. Henryk Teper. Zaformowanie jednocześnie na płycie 6 modeli.
54993. 26.11 1952. Henryk Teper. Formowanie 8 sztuk modeli na płycie zamiast wykonywania form do otrzymywania oddzielnych odlewów.
- 54994, 54995. 26.11 1952. Władysław Kowalczyk i Edward Kowalczyk. Zastosowanie glinki do wyłożenia żeliwiaków.
- 54996, 54997. 26.11 1952. Jan Sroka i Roman Młynarczyk. Zastosowanie chemicznego czyszczenia podkładek do rdzeni grzejników.
54998. 26.11 1952. Stanisław Szablowski. Wykonanie przyrządu do zawijania ucha pióra resoru samochodowego.
54999. 26.11 1952. Franciszek Sołtys. Wykonanie oprawki do maszyny do gwintowania śrub.
55000. 26.11 1952. Władysław Dobrowolski. Wykonanie szczelnego połączenia pomiędzy sprężarką a natryskiwaczem.
55002. 26.11 1952. Paweł Kwizdyński. Zastosowanie urządzenia do napinania lin stalowych.
55009. 26.11 1952. Stanisław Midyński. Zastosowanie zbiorników na wióry żeliwne ułatwiających ich transport.
55010. 26.11 1952. Kazimierz Kopydłowski. Wykonanie wyłaczadła do usuwania zadziorów w otworach tulei przełącznikowych suportów bocznych i górnych.
55011. 26.11 1952. Józef Czajka. Zmiana konstrukcji hamulców elektrowozów.

55012. 26.11 1952. Stanisław Pałasz. Uproszczenie urządzenia do wyłączania szybkiego posuwu przy skrzynkach dolnych i górnych przy karuzelówkach.
55013. 26.11 1952. Czesław Wądrychowski. Zmiana sposobu wykonania noniusza do wytaczarek.
55014. 26.11 1952. Edward Więcek. Wykonanie przyrządu do wiercenia szerek do KN poz. 596.
55015. 26.11 1952. Piotr Balicki. Ulepszenie hamulcowych sprzęgieł suwnic na odlewni.
55018. 26.11 1952. Jan Baran. Skonstruowanie przyrządu do wytłaczania blach.
55024. 26.11 1952. Paweł Jędruszczak. Zmiana nasady kolby do lutowania.
55025. 26.11 1952. Wilhelm Prchala. Zmiana nasady kolby do lutowania.
55026. 26.11 1952. Jan Oleszczak. Skonstruowanie uchwytu do umocowywania dłut w głowicy młota pneumatycznego.
55027. 26.11 1952. Henryk Zdybniewski. Zmiana sposobu wykonywania kołnierzy do dłut młotów pneumatycznych.
55030. 26.11 1952. Wincenty Komar. Wykonywanie otworów w lemieszach traktorowych przez wytłaczanie.
55031. 26.11 1952. Jan Kosiak. Zmiana sposobu wycinania denek w uszach nożycelek.
55036. 26.11 1952. Taraszkiewicz. Zmiana procesu technologicznego przy wykonywaniu listwy łączącej młynek MŁ 1
- 55039, 55040. 26.11 1952. Edward Gniatkowski i Kazimierz Musiał. Zmiana konstrukcji hamulcowej przyczepek 3P.
- 55042, 55043. 26.11 1952. Józef Dominik i Kazimierz Mansfeld. Zastosowanie dłużnych bolców przy blokarkach.
55044. 26.11 1952. Leon Stępowski. Skonstruowanie uchwytu do podnoszenia płyt i obcinarek.
55045. 26.11 1952. Leon Stępowski. Zastosowanie uniwersalnego uchwytu do podnoszenia kilku bloków matrycowych.
- 55046—55048. 26.11 1952. Ludwik Lipowczan, Jan Drozd i Rudolf Białoń. Zastosowanie regulatora temperatury do pieca elektrycznego.
- 55050—55054. 26.11 1952. Jan Owczarek, Tadeusz Zajczkowski, Leonard Grafiński, Zdzisław Szewczyk i Ignacy Cieślizka. Skonstruowanie przyrządu do wyginania podkładki i wytłaczania otworów.
- 55055, 55056. 26.11 1952. Chaim Sysocki i Tadeusz Siódłak. Skonstruowanie przyrządu do szlifowania końcówek pióra wrzecionowego na szlifierce uniwersalnej.
55057. 26.11 1952. Chaim Sysocki. Skonstruowanie przyrządu do frezowania kanalków do pochewek wrzeciona.
55058. 26.11 1952. Chaim Sysocki. Skonstruowanie przyrządu do frezowania kanalków w pochewce wrzeciona na frezarce poziomej lub uniwersalnej.
55059. 26.11 1952. Stanisław Polony. Skonstruowanie piasty żeliwnej do kół podwoziowych do przenośnika taśmowego.
55060. 26.11 1952. Aleksander Świdziński. Zmiana konstrukcji zaczepu dźwigarki.
55061. 26.11 1952. Jan Baran. Skonstruowanie przyrządu do krepowania kątownika służącego do błotników przyczepek.
55062. 26.11 1952. Wacław Kulbicki. Zmiana sposobu wykonywania tulei nogi do kafar-przyczepek.
55063. 26.11 1952. Marian Jędrzejek. Skonstruowanie skrzynki do mycia drobnych części metalowych.
- 55065, 55066. 26.11 1952. Jan Drozd i Ludwik Lipowczan. Zamontowanie dławika ciśnienia w manometrze.
55087. 29.11 1952. Jan Chlebik. Zwiększenie średnicy zużytego rozwiertaka do wymiaru zasadniczego przez spęcznienie na gorąco i ponowne zahartowanie i szlifowanie.
55088. 29.11 1952. Piotr Apanasiewicz. Skonstruowanie przyrządu ustalającego właściwe położenie dwóch czujników względem badanego na wytoczenie słupa rurowego.
- 55089—55091. 29.11 1952. Inż. Kazimierz Donimirski, Kazimierz Matłoka i Henryk Zachwieja. Zastosowanie wytaczania cylindrów na tokarce z planetarnym napędem posuwu noża.
55099. 1.12 1952. Lucjan Dobrowolski. Wykonanie przetokowych sygnałów kolejowych sposobem gospodarczym.
55111. 1.12 1952. Zygmunt Opacki. Ulepszenie wtryskiwacza płynnego paliwa do komór spalania.
- 55112—55114. 1.12 1952. Romuald Cichoński, Kazimierz Ziółkowski i Zbigniew Siemiątkowski. Wykonanie urządzenia do frezowania kanalików w hamulcach rowerów wyścigowych.
55123. 1.12 1952. Zdzisław Abramowicz. Zmiana sposobu wyrobu dysz turbinowych.
55124. 1.12 1952. Edmund Peter. Zastosowanie łańcucha zastępczego do wiertarki.
55125. 1.12 1952. Piotr Patyk. Ulepszenie ząbienia kół zębatych wózków elektrycznych.
55126. 1.12 1952. Ernest Białoń. Zastosowanie ochronnego obwodu transformatorów pieca elektrycznego 7500 KVA.
55127. 1.12 1952. Augustyn Orlik. Zastąpienie toczenia odkuwaniem stożków dłut.
55128. 1.12 1952. Walter Olszowski. Skonstruowanie ściągacza uniwersalnego z ruchomymi członami.
55129. 1.12 1952. Andrzej Gortat. Ulepszenie formy odlewniczej i odlewów.
55130. 1.12 1952. Jan Strzewiczek. Naprawa manometrów i zaworów ciśnieniowych.
- 55131, 55132. 1.12 1952. Rudolf Celnik i Józef Kusz. Zastosowanie urządzenia transportowego przy piecach grzewczych w hartowni.
55133. 1.12 1952. Józef Bogdański. Skonstruowanie piaskarki uniwersalnej o napędzie ręcznym i mechanicznym.
55136. 1.12 1952. Mieczysław Woźniak. Zmiana procesu technologicznego wykonywania hamulca kolejowego.
55137. 1.12 1952. Jan Wrona. Zmiana procesu technologicznego wykonywania detalu części samochodu „Star 20” A.20.35.87a.
55138. 1.12 1952. Stefan Kuźdup. Zmiana procesu technologicznego wykonywania części hamulca kolejowego.
55139. 1.12 1952. Józef Maksymow. Skonstruowanie noża kształtowego do toczenia korka hamulca samochodu „Star 20”.
55140. 1.12 1952. Henryk Oktabski. Zmiana kształtu korka hamulca kolejowego.
55141. 1.12 1952. Andrzej Zieliński. Zastosowanie oprawki nożowej do dłutownicy.
55142. 1.12 1952. Marian Łuczkiwicz. Zmiana ułożyskowania wrzeciona w maszynie firmy „Ernault”.
- 55143, 55144. 1.12 1952. Jan Biedacha i Władysław Szwaczka. Wykonanie wagi z części odpadkowych.
55145. 1.12 1952. Jan Misiewicz. Skonstruowanie przyrządu do pomiaru frezów ślimakowych.
55146. 1.12 1952. Antoni Łęcki. Wykonanie ośmiu wałków giętkich do szlifierki „Biax”.
- 55147, 55148. 1.12 1952. Marian Wypchło i Zdzisław Dybek. Zastosowanie matrycy do wykonywania kart zegarowych.
55149. 1.12 1952. Jan Gierada. Skonstruowanie przyrządu do frezowania długich przedmiotów w podzielnicy.
55150. 1.12 1952. Edmund Pater. Skonstruowanie wózka do podtrzymywania trzonów kotwicznych przy dłutowaniu.
- 55151, 55152. 1.12 1952. Franciszek Przybylski i Stanisław Siusarczyk. Zmiana kształtu otworu do przebijania spieczonej szlaku w gazogeneratorze.
55153. 1.12 1952. Marian Łuczkiwicz. Zastosowanie przewoźnego warsztatu ślusarskiego.
55154. 1.12 1952. Tomasz Jesior. Opracowanie nowych śrub fundamentowych.
55159. 1.12 1952. Jerzy Magiera. Zmiana konstrukcji urządzenia do zamykania i otwierania klap pieca grzewczego.
55160. 1.12 1952. Antoni Hajduga. Skonstruowanie przyrządu do miniowania żelaza profilowego.
- 55161, 55162. 1.12 1952. Bronisław Warykiewicz i Władysław Opara. Przeróbka konstrukcyjna pieca S.M.
55163. 1.12 1952. Emanuel Weber. Zastosowanie mechanicznego czyszczenia korków bębnow linowych.
55164. 1.12 1952. Roman Pierchała. Wykonanie pierścienia odciskowego maszyny wyciągowej.
55165. 1.12 1952. Karol Kubica. Wzmocnienie uchwytu noża nożyc.
55166. 1.12 1952. Jan Poczka. Zmiana sposobu obróbki tarczy do piły tarczowej „Irmiszer”.
55167. 1.12 1952. Antoni Smaczny. Skonstruowanie przyrządu do ładowania wiórów stalowych.
55168. 1.12 1952. Marian Cebo. Skonstruowanie przyrządu do ustawiania suportu na wytaczarkach.
55170. 1.12 1952. Paweł Jędrus. Skonstruowanie skrzyń do prasowania i wywozu trocin.
55171. 1.12 1952. Antoni Borowicz. Zmiana sposobu cięcia żelaza na płytach tarczowych.
- 55172, 55173. 1.12 1952. Zygmunt Kasprzak i Marian Będkowski. Skonstruowanie sprawdzianu do otworów wałów wieloklinowych.
- 55174—55176. 1.12 1952. Antoni Świerdłowski, Zenon Bęćka i Antoni Kowalec. Zastosowanie szlifierki ręcznej, umocowanej na frezarce do szlifowania rowków wieloklinowych w otworach zowalizowanych przy obróbce cieplnej.
55177. 1.12 1952. Walter Pela. Zastosowanie elektromagnesu do wyciągania wiórów z głębokich otworów przy obróbce wiorowej.
- 55178, 55179. 1.12 1952. Feliks Więcek i Franciszek Moczko. Przerobienie szlifierki do szlifowania kół zębatych

55180. 1.12 1952. Stefan Benerat. Zmiana konstrukcji noży płaskich do nożyc uniwersalnych.
- 55181, 55182. 1.12 1952. Paweł Filip i Alojzy Magiera. Zastosowanie mostków przejściowych do obsługi suwnic w hali 700.
55183. 1.12 1952. Eryk Wilim. Zmiana obiegu oliwienia frezarek typu 4 FXA.
- 55188, 55189. 1.12 1952. Sylwester Walda i Edward Siwiński. Zastosowanie przy kole podnośnym napędu pasami klinowymi zamiast napędu przekładnią zębatą.
- 55196—55198. 1.12 1952. Józef Giżycki, Wilhelm Głombik i Mikołaj Szywalski. Renowacja sprężarki ze starych części zużytych.
55205. 1.12 1952. Marian Krowicki. Zastosowanie pudełek blaszanych do zbierania oleju kapiącego z rdzeniarki celem ponownego użycia.
- 55206, 55207. 1.12 1952. Władysław Kałużyński i Jan Franczyk. Zastosowanie płyty pod silnik tokarki „Aleksander Werk” do regulowania napięcia pasa napędowego.
55208. 1.12 1952. Marian Krowicki. Ulepszenie konstrukcji noża do ucinania rdzeni oliwianych.
55209. 1.12 1952. Mateusz Nurzyński. Naprawa głowicy prasy przez założenie belek stalowych i zalanie betonem.
- 55210—55214. 1.12 1952. Mieczysław Półtorak, Mieczysław Pardela, Henryk Kotwica, Kazimierz Nowak i Mieczysław Czaja. Zwiększenie szybkości skrawania tokarek „Stanko Zawód” przy obróbce części A-45.
- 55215, 55216. 1.12 1952. Bartłomiej Koper i Franciszek Kwiatkowski. Zastosowanie ostrzenia małych piłek tarczowych na szlifierce „Zispo” typu OCR-140.
55217. 1.12 1952. Tadeusz Skoczyła. Wykonanie wału przegubowego do posuwu mechanicznego stołu frezarek pionowych typu 1 FRA
- 55221, 55222. 1.12 1952. Kazimierz Będkowski i Eugeniusz Piąty. Założenie dostępnych filtrów do oczyszczania wody do chłodzenia oleju przy turbinach „Escher-Wyssh”.
55223. 1.12 1952. Jan Dziecioł. Zaopatrzenie wywrotek do wywożenia popiołu spod kotłów w rączki przymocowane poniżej górnego brzęgu.
55224. 1.12 1952. Eugeniusz Kozikowski. Wykonanie urządzenia zabezpieczającego przed podnoszeniem się blachy obrabianej na nożycach uniwersalnych typu „Pels”.
55225. 1.12 1952. Józef Zdzieszynski. Wykonanie trzpienia do mocowania małych piłek tarczowych na frezarce typu „Ruhla”.
55227. 1.12 1952. Jerzy Juraszek. Wykonanie przyrządu do sprawdzania otworów stożkowych wałów korbodowodowych.
55228. 1.12 1952. Jan Wąsik. Zastosowanie węzłówki progowej przy remoncie barek rzecznych.
- 55231, 55232. 1.12 1952. Jerzy Malysz i Piotr Mychajłyk. Wyeliminowanie wstępnego kucia przy produkcji popychacza szcęk.
55233. 1.12 1952. Józef Czyż. Przedłużenie kominka pieców gazowych w kuźni mechanicznej.
- 55234, 55235. 1.12 195. Alojzy Stępowski i Alojzy Zloch. Trasowanie matryc fasonowych z modeli.
55236. 1.12 1952. Alojzy Zloch. Zastosowanie specjalnego kątownika do trasowania środków matryc.
55237. 1.12 1952. Alojzy Zloch. Przekonstruowanie końcówki wałka szlifierki w celu umożliwienia całkowitego wykorzystania tarcz garnkowych.
- 55239, 55240. 1.12 1952. Stefan Zdziennicki i Kazimierz Pytlak. Wykonanie przyrządu do wycinania kanałów w segmentach klepiska do młocarni MSC-6 pod prasą miłośrodową.
55246. 1.12 1952. Inż. Robert Byrski. Zastąpienie żeliwnych części silników elektrycznych częściami wykonanymi ze stopu „camak” przez odlewanie pod ciśnieniem jako odlewów wtryskowych.
55251. 1.12 1952. Jan Gabor. Zastosowanie fasonowej płytki wodzącej do automatycznej szlifierki do ostrzenia noży do obcasów 300.
55262. 1.12 1952. Roman Gruszewski. Przystosowanie starej tokarki do pracy na dużych obrotach przez zainstalowanie pompy wodnej do chłodzenia.
55275. 1.12 1952. Wilhelm Student. Zmiana procesu technologicznego wykonania osłony oliwianej na korpusie WP-3
55278. 1.12 1952. Edward Lięża. Wyeliminowanie operacji trasowania na frezarce rowków w pochwie wrzeciona przez zastosowanie podzielnicy.
55279. 1.12 1952. Józef Kuś. Zmiana procesu technologicznego wyrobu wałka z okładziną korkową.
- 55280—55282. 1.12 1952. Władysław Lesiak, Adam Krępa i Ignacy Graca. Wykonanie i zastosowanie przyrządu dociskającego za pomocą sprężonego powietrza do prostowania tarcz kół samochodowych.
55287. 1.12 1952. Grzegorz Białowąs. Wykonanie ściąga-cza do ściągnięcia kół zębatych.
55289. 1.12 1952. Franciszek Krysiński. Wykonanie urządzenia do wiercenia otworów w miejscach mało dostępnych.
55290. 1.12 1952. Mieczysław Kował. Zastosowanie dławików uszczelniających do skrzynki biegów napędu kotła.
- 55292, 55293. 1.12 1952. Stanisław Socha i Edward Tu-nel. Ulepszenie chłodnicy olejowej do turbiny.
55294. 1.12 1952. Bolesław Wachtel. Zainstalowanie na samochodzie reflektora do wykrywania uszkodzeń sieci.
55299. 1.12 1952. Józef Kronenberger. Przebudowa łożyska nośnego turbiny Francisa ze ślizgowego na kulkowe i ulepszenie smarowania łożyska.
- 55311, 55312. 2.12 1952. Paweł Pasternak i Rudolf Mag-nor. Zastosowanie lepszego sposobu zalewania krzepnących wlewków wodą.
55314. 2.12 1952. Karol Gańczarczyk. Zastosowanie urządzenia, umożliwiającego obróbkę uchwytów bijaków do kro-sien.
55316. 2.12 1952. Edward Cieślewicz. Usunięcie z auto-matu „Skoda” pracującego jednokierunkowo łańcucha do napędu w odwrotnym kierunku celem wykorzystania go do zamiany łańcucha roboczego.
- 55317—55320. 2.12 1952. Edmund Danel, Marian Piesiewicz, Stefan Żelazny i Franciszek Pawlewicz. Wytłaczanie równocześnie dwóch nakładek siodełka rowerowego zamiast jednej.
55323. 2.12 1952. Kazimierz Górski. Zaprojektowanie zmiany zamocowania podkładki ogonka kulisy siewnika na-wozowego SN-2.
55324. 2.12 1952. Roman Serowiński. Zaprojektowanie skrócenia trzona ostrza talerzowego do plugów ciągnikowych H 28.
55325. 2.12 1952. Norbert Wopiński. Ulepszenie sposobu gwintowania nakrętek do szybkościomierza samochodowego.
55326. 2.12 1952. Romuald Gebert. Wykonanie przyrządu do wyważania spirali regulatora czasu.
- 55327, 55328. 2.12 1952. Marian Grysiecki i Marian Wiś-niewski. Ulepszenie procesu technologicznego produkcji mag-nesów do szybkościomierzy samochodowych „Star 20”.
55329. 2.12 1952. Stanisław Paluchowski. Zmiana kon-strukcji tulei magnesu i wałka magnesu do szybkościomierza samochodowego SZ-48.
55333. 2.12 1952. Franciszek Wachowski. Zaprojektowanie klucza do śrub sprzęgła drąga ciągnikowego wagonów.
55339. 2.12 1952. Zygmunt Kuliński. Zastosowanie śruby dociskowej do obróbki kompletu żeber skrzydełkowych.
55340. 2.12 1952. Augustyn Marszałek. Wykonanie osłony zabezpieczającej przed rozpryskiwaniem oleju przy sprężarce.
- 55343, 55344. 2.12 1952. Paweł Nowak i Józef Czok. Przekonstruowanie pazurów do walcowania łubków kopal-nianych.
- 55346—55349. 2.12 1952. Franciszek Książyk, Józef Kwa-puliński, Piotr Dziaczko i Karol Kąnsy. Przekonstruowanie starej skrawarki celem skrawania łubków kolejowych.
55350. 2.12 1952. Walenty Pawlak. Zastosowanie pod-stawki do grzebieni wraz z bolcem z jednego kawałka me-talu.
55351. 2.12 1952. Walenty Pawlak. Zastosowanie wałka przegubowego do szlifierki łańcuchów.
55352. 2.12 1952. Franciszek Nowicki. Zmiana kolejności operacji i połączenie zabiegów bębnowania z polerowaniem przy produkcji łańcuchów rowerowych.
55353. 2.12 1952. Walenty Pawlak. Wykonanie ulepszo-nego przewodnika do szlifowania na szlifierce łańcucha cci-werowego.
55354. 2.12 1952. Marcin Stankowski. Zastosowanie me-chanizmu do przesuwania konika tokarni.
- 55355—55359. 2.12 1952. Wilhelm Gebauer, Wilhelm Mo-roń, Alfons Wilert, Paweł Brzączek i Jerzy Kowol. Wykona-nie modeli do odlewania rynien do spuszczenia surówki i żużli.
- 55363—55365. 2.12 1952. Marian Kulion, Jan Gilanowski i Henryk Zielkowski. Przystosowanie głowic i założenie łożysk kulkowych w tokarce, wiertarce i szlifierce.
55367. 2.12 1952. Paweł Szczepański. Przekuwanie do-starczanych z hut trzonów młota parowego w celu zwiększe-nia ich wytrzymałości.
55368. 2.12 1952. Paweł Bukowczan. Obcinanie gradu tłoczka pompy paliwowej na obcinarce zamiast szlifowania
55369. 2.12 1952. Kazimierz Białecki. Zastosowanie przy-rządu do samoczynnym podajnikiem i wyrzutnikiem do wtlaczania drążków w gumę.

55374. 2.12.1952. Bolesław Serocki. Sposób montowania ram okiennych w sterówkach za pomocą szpilek z nakrętkami zamiast wkrętów.
- 55375, 55376. 2.12.1952. Władysław Jeskowski i Bolesław Sudejko. Wykonanie urządzenia do szybkiego prostowania wałów przed ich toceniem i wałów skrzywionych podczas pracy.
55378. 2.12.1952. Bartłomiej Madej. Ulepszenie i przyspieszenie produkcji uch motyk ciężkich.
55379. 2.12.1952. Jan Rowbuć. Wykonanie przyrządu do gwintowania 15 sztuk nakrętek bez zdejmowania każdej z nacinka.
55380. 2.12.1952. Teofil Porwit. Przedłużenie zębątki do przesuwu suportu tokarki.
55382. 2.12.1952. Antoni Szymanowski. Zastosowanie matrycy do odkuwania nitów nagwintowanych.
55383. 2.12.1952. Zenon Szymoński. Ulepszenie narzędzia do przeciągania rurek przez żebra elementów chłodzących.
55385. 2.12.1952. Hilary Glesmer. Zmiana konstrukcji sprężynki do dzwona dwutonowego.
55394. 2.12.1952. Edward Przybyła. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia otworów w ogniach zastępczych łańcuchów talerzowych.
55399. 2.12.1952. Zbigniew Rzepecki. Skonstruowanie przyrządu z czujnikiem do dokładnych robót tocenia i gwintowania.
55401. 2.12.1952. Ignacy Hudala. Wmontowanie rolki oporowej do zespołu zębątki kół stożkowych przy napędzie wyciągu łańcuchowego.
- 55403, 55404. 2.12.1952. Bolesław Grochowski i Stefan Petko. Zmiana sposobu cięcia powłoki metalowej w piecu obrotowym.
55405. 2.12.1952. Franciszek Sobolewski. Skonstruowanie z odpadków prasy srubowej do wtlaczania i wytłaczania tulei i łożysk.
- 55406, 55407. 2.12.1952. Bolesław Kacpura i Władysław Kajak. Skonstruowanie głowicy frezarskiej 4-nożowej.
55408. 2.12.1952. Franciszek Czech. Zastosowanie łożysk panewkowych zamiast iglicowych.
55409. 2.12.1952. Franciszek Grzybowski. Przystosowanie automatu tokarskiego „Fimam” do wykonywania wkrętów stalowych.
55410. 2.12.1952. Józef Flank. Zmiana sposobu wykonywania nakrętki cylindrycznej H3.
55412. 2.12.1952. Henryk Klatkiewicz. Skonstruowanie samoczynnego wylącznika dźwigu posuwowego.
55413. 2.12.1952. Henryk Ossowski. Zastosowanie podnośnika do silników i skrzynki biegów.
- 55414, 55415. 2.12.1952. Stanisław Lewandowski i Józef Filipiak. Skonstruowanie obrabiarki do wałków drewnianych.
55421. 2.12.1952. Aleks Lewandowski. Wylimitowanie szpilek formierskich przy formowaniu króćców pomp ssących Eta-150, Eta-100, Z-600, Z-700 i Z-800.
55422. 2.12.1952. Aleks Lewandowski. Wylimitowanie jednego przelewu przy formowaniu i zalewaniu wirników do pomp „Eta”-150.
- 55423, 55424. 2.12.1952. Emil Konieczny i Henryk Borowski. Skonstruowanie przyrządu do wytłaczania palników do kleszczy do spawania punktowego.
55425. 2.12.1952. Ruta Cieśla. Skonstruowanie przyrządu do umocowania pociętych rur na pile mechanicznej.
55426. 2.12.1952. Alfred Bizek. Przekonstruowanie zbloca do haka ściągacza łańcuchowego.
55429. 2.12.1952. Stanisław Matyka. Zmiana układu zaworu ssącego i tłoczącego sprężarki.
- 55431—55432. 2.12.1952. Stanisław Jendral i Eugeniusz Sobczyk. Zastosowanie wózka transportowego do potokowej produkcji.
55441. 4.12.1952. Antoni Brudny. Zastosowanie specjalnego ramienia do umocowania ciężarków równoważących na tarczy tokarskiej.
55442. 4.12.1952. Andrzej Kaczanowski. Zaprojektowanie tłumika do podawaczy prętów przy rewolwerówkach typu Koebau.
55443. 4.12.1952. Marian Tomeczyk. Zastosowanie tarczy podziałowej celem uzyskania równych zębów przy ostrzeniu pił tarczowych.
55444. 4.12.1952. Jerzy Szczerkowski. Zaprojektowanie przyrządu do wyginania esówek, służących do przymocowywania łańcuszków.
55458. 6.12.1952. Roman Borzucki. Wykonanie przyrządu pomocniczego do łatwiejszego wybijania łożysk tocznych.
55459. 6.12.1952. Władysław Podwysocki. Zastosowanie przyrządu z nożem w uchwycie strugarki wzdłużnej do robienia wpustek na kłiny w otworach kół.
55482. 6.12.1952. Jerzy Drobny. Wykonanie złącza łańcucha przenośnika „Westfalia”.
- 55487, 55488. 6.12.1952. Jan Bula i Jacek Konieczny. Ulepszenie odbieraczy prądu przez ścięcie kąta wsparcia wysięgnika.
55489. 6.12.1952. Wojciech Pietrzak. Zabezpieczenie sprężyny przy uchwycie do kuli kafarowej.
55491. 6.12.1952. Roman Bas. Wykonanie przyrządu do dławienia rowków w rolkach stołu podnośnego walcarki uniwersalnej.
55503. 6.12.1952. Jerzy Adamiec. Ulepszenie sprzęgła samochodowego marki G.M.C.
- 55517, 55518. 6.12.1952. Inż. Kazimierz Stefanik i Kazimierz Dziedzic. Zaprojektowanie aparatu wodnego do badania puszek na szczelność.
55519. 6.12.1952. Bronisław Strzelichowski. Wyremontowanie pompy wodnej samochodu ciężarowego „Bedford” przez przetoczenie otworu pompy oraz zastosowanie 3 łożysk krajowych.
- 55520, 55521. 6.12.1952. Ryszard Sosnowski i Tadeusz Miłan. Zastosowanie urządzenia uchwytowego, umożliwiającego równoczesne szlifowanie ośmiu głowic do gumiarek na szlifierce z płytą elektromagnetyczną.
- 55522, 55523. 6.12.1952. Ryszard Sosnowski i Tadeusz Miłan. Zastosowanie zbieracza oleju wykonanego z blachy żelaznej przy przewodniku stołu ruchomego szlifierki.
- 55528, 55529. 6.12.1952. Jan Dobosiewicz i Edward Kolaćki. Zastąpienie mankietów duraluminiowych do mankietowania zwojów jedwabiu mankietem celulozowym.
55541. 6.12.1952. Stanisław Płoszaj. Wykonanie przyrządu do spawania kształtek rurowych.
55550. 6.12.1952. Roman Augustyniak. Wykonanie przyrządu do frezowania wycięć w elementach olowianych do filtrów na wiertarce stołowej.
- 55551, 55552. 6.12.1952. Jan Kamiński i Zygmunt Tador. Uruchomienie lokomotywy „Diesel” przez zmontowanie pompy pionowej.
55568. 6.12.1952. Stanisław Kaliś. Zastosowanie noża do zbierania i wygładzania spoiny przy naczyńiach aluminiowych 100-litrowych.
55569. 6.12.1952. Andrzej Trepka. Zmiana procesu wytrawiania podkładek do przymocowania korka w pokrywie przy manierkach aluminiowych.
55571. 6.12.1952. Władysław Steiner. Zaprojektowanie dźwigu do zasilania węglem parowozów wąskotorowych.
55572. 6.12.1952. Henryk Roslan. Przeróbka zaworu przelotowego tulejek hamulcowych wagonów b. EKD.
55574. 6.12.1952. Hieronim Suchenek. Skonstruowanie przyrządu do zdejmowania pokryw zbiorników pary na parowozach serii Tkt-48.
55579. 6.12.1952. Marian Ostas. Wykonanie freza do frezowania kanałków w panewkach wagonowych.
55580. 6.12.1952. Józef Walkowski. Wykonanie wieszaków specjalnych do tablic z numerami wahadeł.
- 55582, 55583. 6.12.1952. Antoni Kopiccki i Lucjan Stachlewski. Wykonanie uszczelki olowianych do zaworów centralnego ogrzewania wodnego.
55584. 6.12.1952. Józef Rajchert. Wykonanie przyrządu do przetaczania otworów na trzony tłokowe w szczelinie Kreisgera i Haubera.
55585. 6.12.1952. Wilhelm Łukasiewicz. Wykonanie przyrządu do zakładania sprężonym powietrzem końcówek na węże ogrzewcze.
55586. 6.12.1952. Józef Rajchert. Wykonanie uchwytu do wytaczania szczeliwa metalowego do trzonów pompy powietrznej.
55587. 6.12.1952. Tomasz Kuplicki. Wykonanie przyrządu ułatwiającego wiercenie otworów w grzybkach inżektorów „Metcalfa”.
55588. 6.12.1952. Jan Czajkowski. Wykonanie przyrządu do wyciągania promieniówek z kotła parowego.
- 55590, 55591. 6.12.1952. Ignacy Imiela i Arnold Kornas. Zmontowanie w warsztacie elektrycznym wiertarki elektrycznej z podnośnym stołem.
- 55594—55598. 6.12.1952. Józef Otrząsek, Tadeusz Biabiarczyk, Józef Didyk, Józef Witkowski i Antoni Rak. Zastosowanie właściwego doboru układu wlewowego i zmniejszenie braków.
55599. 6.12.1952. Karol Kanik. Wykonanie wydłużonego wiertła wzmocnionego do wiercenia otworów długich o średnicy 9 mm w kole sznurowym wrzeciona 3NP2-1800C.
55600. 6.12.1952. Klemens Biłski. Zmiana składu masy rdzeniarskiej przez zastąpienie oleju i mąki trocinami.
55601. 6.12.1952. Eugeniusz Karykowski. Wykonanie przyrządu pomiarowego o zakresie mierzenia od 300 do 1000 mm jako pomocniczego do aparatu „Sagen”.

- 55602, 55603. 6.12 1952. Jan Podolski i Antoni Kuliński. Wyeliminowanie ponownego uszkodzenia zegarynki w skrzynce biegów wytaczarki HWC.
55657. 8.12 1952. Adam Tokarski. Zmiana profilu stałej kątowej belek pociągowych bron.
- 55664, 55665. 8.12 1952. Krystyna Czapla i Wanda Rożalska. Wzmocnienie podkładką z dermatoidu wycięć na zawiasy w oparciu siedzenia.
55666. 8.12 1952. Józef Mrówczyński. Przekonstruowanie maszyny do krojenia filcu i dermatoidu.
55667. 8.12 1952. Władysław Mroczkowski. Wykorzystanie istniejącego urządzenia zmechanizowanego podczas jego postępu do montażu skrzyń ładunkowych.
55669. 8.12 1952. Bernard Kempiański. Opracowanie maszynowego gięcia zatrasku segmentu siewnika nawozowego.
- 55670, 55671. 8.12 1952. Bernard Kempiański i Wiktor Kowalski. Zmechanizowanie kucia klinów z noskiem do kół płuznych.
55672. 8.12 1952. Feliks Kobusiński. Zmechanizowanie regulacji wysokości przestrzeni roboczej prasy mimośrodowej.
- 55673—55675. 8.12 1952. Berthold Kalicki, Mieczysław Dominikowski i Feliks Kobusiński. Zaprojektowanie uchwytu do wymiennego wybijaka.
- 55676—55678. 8.12 1952. Henryk Spitz, Erwin Martyn i Hilary Szarata. Zmiana oprawki do frezowania końców zacisków.
55679. 8.12 1952. Henryk Mroczkowski. Zmiana procesu technologicznego obróbki radliczek zębów ciągnikowych F-10.
55680. 8.12 1952. Julian Banaczkowski. Rekonstrukcja matryc ściskających do zębarki.
55681. 8.12 1952. Ignacy Niklas. Zmiana sposobu frezowania kanałów bębna filtru 2 TAP.
55682. 8.12 1952. Adam Szwed. Zastosowanie frezarki do obróbki oprawki kółka linowego.
- 55684, 55685, 8.12 1952. Gerhard Plaht i Jerzy Cichocki. Zmiana sposobu zgniatania końcówek rurek, służących do usztywnienia rdzeni.
55686. 8.12 1952. Eryk Wedeking. Skonstruowanie przyrządu do gięcia kolan.
- 55689—55692. 8.12 1952. Władysław Borkowski, Jan Gorgosz, Jan Gustab i Wojciech Rudek. Wykonanie wiertarki z materiałów odpadkowych.
55693. 8.12 1952. Bolesław Gromadzki. Wykonanie stołu obrotowego do czernienia rdzeni.
55695. 8.12 1952. Maksymilian Kowolik. Renowacja cylindra do młotków pneumatycznych typu „Ingersoll”.
55698. 8.12 1952. Jan Grudziński. Zastosowanie gazowego palnika pierścieniowego do ogrzewania dużych powierzchni cylindrycznych.
55702. 8.12 1952. Eugeniusz Serkuczewski. Skonstruowanie zaczepu do zamykania bocznych drzwi wagonu po wyjęciu z nich zamka.
55703. 8.12 1952. Augustyn Fuks. Zastosowanie zacisku, umożliwiającego struganie na strugarce kilkunastu gniazd stożkowych lub cylindrycznych jednocześnie.
55704. 8.12 1952. Józef Grabowski. Zamocowanie osłony łożyska przyczepy S.P. jednym nitem zaciskowym lub przyspawaniem w 2-ch miejscach zamiast wkrętem z podkładką sprężynową.
55705. 8.12 1952. Kazimierz Ciepiewski. Wiercenie jednego otworu w przecie popychacza zamiast czterech.
55706. 8.12 1952. Bronisław Swierzowicz. Ulepszenie urządzenia do składania i spawania części drzwi szoferki wozów pożarniczych.
55707. 8.12 1952. Piotr Drwięga. Zmniejszenie liczby śrub przy mocowaniu desek ścian przyczepy 3P.
55708. 8.12 1952. A. Zamostowski. Zastosowanie spawania ramy rowerowej drutem stalowym zamiast mosiężnym.
55709. 8.12 1952. Bernard Modrzyk. Gięcie mechaniczne dwóch kierownic rowerów turystycznych jednocześnie.
- 55710—55712. 8.12 1952. Franciszek Pawlewicz, Marian Piesiewicz i Stefan Żelazny. Zastosowanie urządzenia do obcinania i wycinania otworu na śrubę przy wyrobieniu roweru turystycznego.
- 55713—55715. 8.12 1952. Franciszek Pawlewicz, Marian Piesiewicz i Stefan Żelazny. Zastosowanie spawania wewnętrznego łącznika suportowego roweru dzieciennego.
55716. 8.12 1952. Stefan Śmól. Wytłaczanie rowków na klucz w przeciwnakrętkę zamiast frezowania.
55717. 8.12 1952. Roman Pyka. Ulepszenie przestawiającego pasa napędowego strugarki.
55718. 8.12 1952. Roman Pyka. Wymienianie tylko matrycy na nożdziurkarce przy pozostawieniu uchwytu.
55723. 8.12 1952. Jan Walter. Skonstruowanie uchwytu do złamanych wiertel.
55724. 8.12 1952. Władysław Korpaci. Ulepszenie niedokładności przyrządu, służącego do spawania punktowego części kabiny samolotu FSC-51.
- 55725—55727. 8.12 1952. Stefan Kozuch, Henryk Koldziejski i Mieczysław Zdulski. Zastosowanie dźwigu samochodowego do przesuwania skrzyń na krawędzi platform wagonu.
55728. 8.12 1952. Wacław Tyburek. Skonstruowanie przyrządu rolkowego do zaginania chomątek do regalów.
55729. 8.12 1952. Franciszek Thoryk. Zmiana sposobu przypawania listwy w celu przedłużenia jednego z ramion kątownika.
55730. 8.12 1952. Mieczysław Budzyński. Zmiana konstrukcji połączenia iglicy z rdzeniem elektromagnesu.
- 55731, 55732. 8.12 1952. Jerzy Boguszewski i Jan Pietrzyk. Usztywnienie jednego ramienia elektrody w spawarce pionowej.
55733. 8.12 1952. Tadeusz Niewiadomski. Skrócenie przewodu elektrycznego, łączącego przełącznik z kierunkowskazem.
55736. 8.12 1952. Stefan Słotwiński. Skonstruowanie za bieraka do szlifowania sworzni resorowych samochodu FSC-51.
55737. 8.12 1952. Jan Łyczba. Zmiana sposobu izolowania przewodów elektrycznych do lamp w suszarkach reflektorowych.
55738. 8.12 1952. Edward Kubica. Ulepszenie przyrządu do spawania części.
55742. 8.12 1952. Wacław Gwozda. Zastosowanie krążków z tektury odpadkowej do zasłaniania tulejek dolnych gazomierzy mieszkaniowych w czasie ich transportu i magazynowania oraz nakrętek łącznikowych instalacji.
55743. 8.12 1952. Alfons Stojalowski. Opracowanie lepszej metody wyoblania den.
- 55744, 55745. 8.12 1952. Eugeniusz Witkowski i Edmund Cichocki. Zastosowanie ulepszonego sposobu badania korpusu piecyka gazowego.
55746. 8.12 1952. Jan Zandecki. Zastosowanie do piecyków kąpielowych 4-ch wzmocnień zamiast stosowanych obecnie 20.
55747. 8.12 1952. Jan Zandecki. Zmiana konstrukcji kątownika piecyków kąpielowych.
55748. 8.12 1952. Jan Zandecki. Zastąpienie w lampach pozycyjnych stalowych tulejek konstrukcją blaszaną.
55749. 8.12 1952. Jan Zandecki. Zastosowanie nóżek gazomierzy do lamp pozycyjnych zamiast stosowanych dotychczas nóżek podłużnych.
55750. 8.12 1952. Jan Zandecki. Skrócenie łącznika przy piecykach kąpielowych.
55751. 8.12 1952. Jan Zandecki. Ulepszenie siatki do filtrowania gazu przy piecykach kąpielowych S1.
55752. 8.12 1952. Jan Zandecki. Wyeliminowanie tulejki wraz z wkrętem przy piecykach kąpielowych S1.
55753. 8.12 1952. Stanisław Rożyński. Zmiana konstrukcji mocowania baterii bez dwóch tulejek gwintowanych przy gazomierzach mieszkaniowych.
- 55754, 55755. 8.12 1952. Maksymilian Kroll i Kazimierz Kawczyński. Zastosowanie wytapiania stopu cyny i antymonu z tlenków powstałych przy topieniu tego stopu.
- 55756—55758. 8.12 1952. Eugeniusz Witkowski, Edmund Cichocki i Jan Zandecki. Wykonanie przyrządu do gięcia górnej krawędzi osłony rurek w piecyku kąpielowym.
55759. 8.12 1952. Eugeniusz Witkowski. Zastosowanie przy strugarkach w narzędziowni osłony ochronnej zapobiegającej rozrzucaniu wiórów.
55760. 8.12 1952. Eugeniusz Witkowski. Zastosowanie osłony bezpieczeństwa przy wiertarce w hali pras.
55761. 8.12 1952. Jan Zandecki. Zastąpienie łapy miechowej z blachy miedzianej w piecyku kąpielowym zwykłym kątownikiem.
55762. 8.12 1952. Jan Zandecki. Skrócenie tulejki piecyka kąpielowego o 10 cm.
55763. 8.12 1952. Jan Zandecki. Zastosowanie oszczędnościowego wykrawania kominka do piecyka kąpielowego (z jednego arkusza blachy 4 szt. zamiast 3).
55764. 8.12 1952. Jan Zandecki. Wyeliminowanie podkładki specjalnej w piecykach kąpielowych.
55766. 8.12 1952. Henryk Kryczyk. Ulepszenie sprężyny sprzęgła prasy.
55767. 8.12 1952. Jan Zandecki. Wyeliminowanie mostka w piecyku kąpielowym.
55768. 8.12 1952. Henryk Kryczyk. Wykonanie urządzenia do szlifowania płaszczyzn obrotowej głowicy rewolwerów.
55769. 8.12 1952. Leon Puchowski. Ulepszenie metod hartowania.

- 55770—55772. 8.12 1952. Eugeniusz Witkowski, Jan Zanddecki i Edward Cichocki. Wykonanie przyrządu do mechanicznego wykrawania wspornika piecyka kąpielowego.
- 55773, 55774. 8.12 1952. Eugeniusz Witkowski i Jan Hauser. Wykonanie przyrządu do zespołowego lutowania kołnierzy dociskowych gazomierzy.
55775. 8.12 1952. Roman Ronowski. Zmiana profilu materiału do wykonania haka pociągowego do pługa ramowego.
55780. 8.12 1952. Stanisław Drużyński. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w ogniach łańcucha cewatorów kubekowych.
55782. 8.12 1952. Adam Czarnecki. Zmiana umocowania pierścienia ślizgowego na ramie przyczepy D60.
55787. 10.12 1952. Władysław Skrzypczak. Naprawa mechanizmu wypalarki.
55791. 10.12 1952. Włodzimierz Charytoń. Zastosowanie przyrządu do jednostronnego toczenia owalu.
55793. 10.12 1952. Franciszek Busza. Zmiana sposobu obróbki sworzni.
55802. 10.12 1952. Marian Kraus. Sporządzenie szablonów do szkicowania wzorów wyrobów na wydanych zleceniach warsztatowych.
- 55804, 55805. 10.12 1952. Kazimierz Cieśla i Franciszek Żurek. Zastąpienie gwintowników specjalnych do aparatu „Borusi“ gwintownikami ręcznym.
55806. 10.12 1952. Stanisław Naglewicz. Zmiana procesu technologicznego obróbki poz. nr 14—13.
55807. 10.12 1952. Edward Maliński. Zastąpienie łożysk ślizgowych pompy łożyskami tocznymi.
55808. 10.12 1952. Edward Maliński. Zastosowanie chłodzenia łożysk pomp.
55809. 10.12 1952. Edward Maliński. Zmechanizowanie pompowania chemikaliów w zmiękczałni wody.
- 55810, 55811. 10.12 1952. Jan Teichert i Stanisław Musiał. Zastosowanie łożyska 6215 SKF 75 × 130 × 25 do głowicy podzielnicy szlifierki do kół zębatach.
55812. 10.12 1952. Antoni Kubała. Skonstruowanie przyrządu do nastawiania współosiowości otworów z powierzchniami zewnętrznymi.
55813. 10.12 1952. Stanisław Dulęba. Zmiana sposobu nacinania kresk na częściach elementów różnej produkcji.
55814. 10.12 1952. Edward Kramarz. Zastosowanie pasów parcianych do wykładania łopatek dmuchawy.
55822. 10.12 1952. Stefan Karkowski. Zastosowanie matrycy do wyrobu klamer do krosien kortowych.
55824. 10.12 1952. Stanisław Nowak. Przekonstruowanie sprzęgła pompy odśrodkowej i zastosowanie drewna bukowego nasyconego pokostem zamiast gumy.
55830. 10.12 1952. Józef Muszyński. Wykorzystanie materiału odpadkowego do wyrobu pierścieni do kół pasowych.
55832. 10.12 1952. Karol Masłowski. Rekonstrukcja wału wykorbionego do krosien.
- 55837, 55838. 10.12 1952. Stanisław Ścieszko i Wincenty Buciak. Wykonanie noży z taśmy stalowej spinającej bele welny.
- 55840—55843. 10.12 1952. Leon Seman, Jerzy Lipowczan, Karol Chwastek i Józef Koziol. Przekonstruowanie urządzenia zabezpieczającego stojaki młota parowego 1800 kg „Erie“ przed przesunięciem.
55844. 10.12 1952. Józef Sikora. Zmiana materiału dla wika głowicy.
55845. 10.12 1952. Marian Filipowski. Wykonanie części SBN-2 z żeliwa zamiast ze stali.
- 55846—55848. 10.12 1952. Kazimierz Kowalski, Jan Berkowski i Marian Bartos. Skonstruowanie wózka specjalnego o nośności 2000 kg do transportu maszyn z montażowni do stacji prób.
55849. 10.12 1952. Florian Stencel. Zastosowanie pierścienia stalowego do poz. 2-1 SAB-6.
- 55850, 55851. 10.12 1952. Cezary Łyczywek i Karol Kacprowski. Zmiana materiału w ostrzarce SDN-2 poz. 50 i 100 ze stali 0055 na żeliwo.
55852. 10.12 1952. Marian Filipowski. Zmiana stanowiska roboczego przy obróbce poz. 1 oper. 8 ostrzarki 1-SAB z wytaczarki na wiertarkę.
55853. 10.12 1952. Marian Filipowski. Przeniesienie operacji 3 poz. 384 ostrzarki 1-SAB z heblarki na frezarkę.
55854. 10.12 1952. Jerzy Woliczko. Zastosowanie ropy naftowej do natryskiwania płyt formierskich.
- 55855—55857. 10.12 1952. Edward Matynia, Jan Berkowski i Tadeusz Barys. Zmiana sposobu przygotowywania masy formierskiej w odlewni.
55858. 10.12 1952. Mieczysław Kalisz. Zastosowanie szablonu do oznaczania otworów i płaszczyzn kabłąków włazów.
55859. 10.12 1952. Mieczysław Kalisz. Zastosowanie wzornika do oznaczania pokryw włazu.
- 55860—55861. 10.12 1952. Antoni Stachowicz i Stefan Koltulski. Zmiana sposobu mocowania linek stalowych.
- 55862, 55863. 10.12 1952. Ludwik Opala i Wincenty Zwierzynski. Zastosowanie tymczasowego sposobu zabezpieczania przed spadaniem zbiorników z rolek przy spawaniu.
- 55864, 55865. 10.12 1952. Paweł Gajek i Bronisław Paluch. Wzmocnienie umocowania łożyska przekładni jazdy mostem na suwnicach 120-tonowych.
55887. 10.12 1952. Robert Mamok. Skonstruowanie noża do cięcia blach na strugarce.
55888. 10.12 1952. Ignacy Doliński. Zmiana procesu technologicznego wykonywania rączki zasuwki workownika młocarni MSC-8.
55889. 10.12 1952. Stanisław Dybel. Wykrycie błędu konstrukcyjnego kół zębatach pompek olejowych.
55890. 10.12 1952. Tadeusz Łach. Zmiana tolerancji wykonania kół zębatach pompek olejowych sprzężarek S4×225.
55891. 10.12 1952. Bolesław Śledziński. Zmechanizowanie wałców, służących do prowadzenia materiału przy produkcji ramy bagażnika.
55892. 10.12 1952. Franciszek Kuś. Zastąpienie prętów mosiężnych prętami ze stali automatowej PS-8 przy produkcji smarowniczek.
55893. 10.12 1952. Paweł Jokel. Zabezpieczenie otworów wentylacyjnych przy płytach magnesowych.
- 55913—55919. 11.12 1952. Tadeusz Kojajda, Witold Zawadzki, Aleksander Trojanowski, Stefan Rafalski, Janusz Piwowarski, Teofil Gałązka i Stanisław Kurek. Skrócenie czasu obróbki prawej i lewej obudowy wału na tokarkach pociągowych.
55920. 11.12 1952. Roman Kopestyński. Zastosowanie cechownicy do cechowania tabliczek rejestracyjnych.
55921. 11.12 1952. Władysław Książek. Zmiana sposobu wykonywania rowków w pierścieniach rolkowych.
55922. 11.12 1952. Paweł Łysko. Zastosowanie przyrządu do szlifowania popychaczy sprzęgła.
55923. 11.12 1952. Jan Cholewa. Renowacja zużytych wrzecion tokarskich.
55946. 11.12 1952. Jakub Morek. Zastosowanie przyrządu do gnięcia obejm.
55949. 11.12 1952. Gizela Guzik. Opracowanie przyrządu do podtrzymywania wałów napędowych transmisji w czasie zdejmowania ich z łożysk do naprawy lub wymiany.
55964. 11.12 1952. Władysław Wisniewski. Skonstruowanie przyrządu do prostowania wideł maźniczych wagonu.
55967. 11.12 1952. Włodzimierz Ciaś. Wyeliminowanie braków przez poprawienie modelu odlewniczego.
55968. 11.12 1952. Henryk Teper. Zastosowanie belek, zapobiegających wypaczaniu odlewu podczas krzepnięcia.
55969. 11.12 1952. Antoni Świerczyzna. Sposób obróbki powierzchni kulistej rozgałęźnika do odciągania tlenku cynku.
55970. 11.12 1952. Alojzy Musioł. Skonstruowanie przyrządu obrotowego do wiercenia otworów, których osie są skośne względem osi wiertła.
55978. 11.12 1952. Wawrzyniec Sporek. Zastosowanie wysokich nakrętek do przyrządów mocujących.
55991. 11.12 1952. Alojzy Zloch. Ułatwienie kontroli pochylania matryc na stole frezarki.
55992. 11.12 1952. Jerzy Dźwikowski. Skonstruowanie przyrządu do obróbki łączników.
55996. 11.12 1952. Włodzimierz Ciaś. Zaprojektowanie formowania jednocześnie 14 modeli na płycie formierskiej.
56010. 11.12 1952. Władysław Stempski. Zastosowanie do frezarek „Thiel“ trzpienia z obsadą wiertarską zamiast zacisków.
56011. 11.12 1952. Wincenty Gierszewski. Przymocowanie nakładek do nakrętek przy aparacie „Dyskus“.
- 56012—56014. 11.12 1952. Gawarkiewicz, Leon Ankierski i E. Łysiak. Zmiana wymiarów zamka zaciskowego rewolwerówki typu Rh-32.
- 56022, 56023. 11.12 1952. Franciszek Bugajewski i Bolesław Grupa. Sposób wypilowywania wgłębień w stykach przez zamianę prasy ręcznej na maszynową.
56026. 11.12 1952. Emanuel Szydło. Zastosowanie samoczynnego wyłącznika, wyłączającego maszynę w chwili przerwania dopływu prądu w celu zapewnienia bezpieczeństwa pracy.
56027. 11.12 1952. Jan Głowacki. Skonstruowanie przyrządu do toczenia dźwigni z hakiem do aparatu typu T-414.
- 56028, 56029. 11.12 1952. Wincenty Kabaciński i Stanisław Jerzyński. Wykonanie przyrządu do spawania zamocowania łańcucha do kopalnianego zbieracza prądu.
56031. 11.12 1952. Władysław Stempski. Zaprojektowanie nowego wykonania końcówek do chłodzenia wodą frezów, wiertel oraz noży przy frezarce „Thiel“.

56032. 11.12 1952. Bolesław Grupa. Wytłaczanie otworów podłużnych w płytach opornika lokomotyw kopalnianych zamiast wiercenia i frezowania.
56033. 11.12 1952. Bolesław Grupa. Zaginanie brzegów płyt do oporników lokomotyw kopalnianych na wyłączarce zamiast w imadle.
- 56045, 56046. 11.12 1952. Anzelm Bernaś i Rudolf Grzywna. Wykonanie matrycy do wyrobu nitów w żądanej średnicy.
- 56070, 56071. 11.12 1952. Bolesław Dajksler i Władysław Kopelski. Wykonanie uchwyty do rur gazowych i wodociągowych.
56072. 11.12 1952. Jerzy Szczodrowski. Zastosowanie szablonów do trasowania pokryw do produkowanych aparatów.
56074. 11.12 1952. Jan Kozak. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji zaciskowej do automatu „Skoda”.
56078. 11.12 1952. Rudolf Szpandlik. Wprowadzenie obróbki kadłubów stojana z obu stron jednocześnie, wykorzystując na tokarce posuw ręczny i mechaniczny.
- 56082, 56083. 11.12 1952. Władysław Trawiński i Stanisław Fürstenau. Wykonanie wykrojnika-dziurkacza do wycinania otworów w uchwycie T-1502.
- 56090—56095. 11.12 1952 Aleksander Dłuski, Wiktor Biełas, Alojzy Bojdoł, Edward Brząkalik, Wiktor Markiel i Franciszek Krzyżowski. Rozwiązanie i opracowanie dokumentacji technicznej do wykonania rur płaskich ze stożkowym zakończeniem dla chłodnic z materiału kwasoodpornego.
56118. 12.12 1952. Aleks. Neumann. Dorobienie listwy dociskowej do nożyc gilotynowych do cięcia płaskowników.
56119. 12.12 1952. Józef Wohlert. Zastosowanie wkrętów z przewierconymi otworami, umożliwiającymi znaczenie przy pomocy szpilek traserskich.
56120. 12.12 1952. Eugeniusz Kozera. Skonstruowanie klucza do wkręcania i wykręcania szpilek.
56122. 12.12 1952. Adolf Sosnowski. Wyszukanie w złoście, wyremontowanie i uruchomienie dwóch pomp pneumatycznych, ułatwiających pracę nitowania kadłubów.
56123. 12.12 1952. Ferdynand Szenfeld. Zastąpienie stali żeliwem przy wyrobieniu noży wzorcowych.
56124. 12.12 1952. Józef Mazur. Zastąpienie łańcucha motocyklowego dwoma łańcuchami rowerowymi przy produkcji suportów szablonowych i TCH.
56125. 12.12 1952. Rajmund Klarowski. Uproszczenie wykonania łbów śrub do fundamentu stolika sterowniczego 1 i 2 KCE.
56129. 12.12 1952. Jerzy Tkocz. Zastąpienie brązu żeliwem przy produkcji tarcz poz. 1360 1 i 2 KCE.
56130. 12.12 1952. Jan Hajde. Sprostowanie pomyłki rysunkowej i wykonanie dwóch śrub zamiast jednej do mocowania listew.
56131. 12.12 1952. Jan Długosz. Zastąpienie dwóch listew długości 560 mm czterema listwami o długości 100 mm poz. 960 typ 1 TCH.
56132. 12.12 1952. Emil Halama. Sposób dopasowywania przy montażu poz. 1351 KCE zamiast przycinania z zapasem i frezowania.
56140. 12.12 1952. Stefan Miazio. Wykonanie formy do odlewania panewek samochodowych.
56143. 12.12 1952. Edmund Łepak. Wykonanie urządzenia do wiercenia otworów w stolach heblarek i wyrówniarek typu HTe i HNe.
56144. 12.12 1952. Leon Sewski. Zastąpienie kołków dwustożkowych kołkami cylindrycznymi do ustalenia nakładek nożowych na wałkach strugarek.
56145. 12.12 1952. Sylwester Grzelczak. Uproszczenie produkcji rozwieraczy zębów pił.
- 56147—56149. 12.12 1952. Franciszek Gaweł, Józef Kopeć i Paweł Ciba. Uproszczenie produkcji usztywnień do piaskowych wagonów trzosiowych.
- 56150—56152. 12.12 1952. Edward Wójcik, Stanisław Góralczyk i Rudolf Behr. Przystosowanie prasy hydraulicznej do osadzania kół na osiach wagonów piaskowych.
56163. 12.12 1952. Józef Wiśniewski. Zabezpieczenie taśmy płytowej przenośnika przy urządzeniu do regeneracji masy formierskiej.
56167. 12.12 1952. Zygmunt Gerlach. Przyspieszenie produkcji pokryw przez toczenie na gładko bez szlifowania.
56168. 12.12 1952. Jan Blumreder. Przyspieszenie produkcji przez wyeliminowanie zablania czoła wieńców kół zębatach.
56169. 12.12 1952. Florian Chojnacki. Przyspieszenie produkcji rozpórek, służących do utrzymywania w odpowiednim położeniu rdzeni przy odlewach.
56170. 12.12 1952. Jan Blumreder. Przyspieszenie produkcji cz. Wr 1.5-418.2 przez zaniechanie szlifowania otworu o średnicy 62H7.
56171. 12.12 1952. Jan Grajewski. Przyspieszenie montażu pokryw Rh. 32-1.002 przez wyeliminowanie czterech otworów i wkrętów M6.
56172. 12.12 1952. Ferdynand Jastrzębski. Zastąpienie łożyska kulowego pierścieniem żeliwnym w wiertarce Wr2.5.
56173. 12.12 1952. Piotr Wasilewski. Przyspieszenie produkcji przez zmniejszenie ilości otworów w podstawach poręcznych, podłużnych i płytach zdejmowanych.
56174. 12.12 1952. Bernard Wolański. Przyspieszenie produkcji przez zastosowanie trzech wkrętów zamiast czterech w pokrywie Rv32 i Rh32.
56175. 12.12 1952. Teodor Kołodziejczyk. Zastosowanie dodatkowej obróbki wewnętrznego wieńca 34 pierścieni kół zębatach.
56176. 12.12 1952. Stanisław Zwierzchowski. Naprawa szybko wymiennych uchwytów o średnicy 32 i 60.
56177. 12.12 1952. Antoni Spychała. Ulepszenie pracy strugarki przez zastosowanie podkładek pod noże.
56178. 12.12 1952. Czesław Błaszczynski. Zastosowanie tańszych łożysk frezarki „Fuia”.
56179. 12.12 1952. Jerzy Jankowiak. Wykorzystanie odpadkowych odlewów żeliwnych do wykonania frezarki „Fuia”.
- 56181, 56182. 12.12 1952. Kazimierz Cieśla i Franciszek Żurek. Przekonstruowanie gwintownika do gwintowania nakrętek z miękkiego materiału.
56183. 12.12 1952. Jerzy Jankowiak. Zmiana materiału wyjściowego z pręta na odlew.
- 56184, 56185. 12.12 1952. Stefan Suchocki i Wincenty Łapiński. Wykonywanie wkrętów przeznaczonych do przypawania główek do kątowników i pogłębianie otworów w kątownikach.
56186. 12.12 1952. Jan Blumreder. Przyspieszenie produkcji części przez wyeliminowanie dwóch operacji.
56187. 12.12 1952. Ewald Dziendziel. Wykonanie na tokarce osłony zabezpieczającej przed odpryskami stali.
56188. 12.12 1952. Ryszard Wojnar. Wykonanie ciągnąca bębnowo samochodowych, kół zębatach, tulei, łożysk itp.
56189. 12.12 1952. Ryszard Wojnar. Wykonanie urządzenia do szlifowania i toczenia cylindrów za pomocą jednej głowicy.
56192. 12.12 1952. Inż. Stefan Giel. Skonstruowanie podnośnika do układania torów kolejowych.
56196. 12.12 1952. Paweł Prokop. Wykonanie urządzenia do toczenia korbowodów ciągnika „Staliniec”.
56199. 12.12 1952. Paweł Prokop. Wykonanie urządzenia do toczenia łożysk wału korbowego ciągnika „Staliniec”.
56201. 12.12 1952. Ryszard Sobolewski. Wykonanie urządzenia do ustawiania na szynach wykolejonych wywrotek.
56203. 12.12 1952. Emil Stoszek. Przyspieszenie produkcji wkładek do mydelniczek przez zastosowanie jednoczesnego dziurkowania i przeciągania.
- 56204, 56205. 12.12 1952. Tadeusz Markiewicz i Wiktor Szebeszczyk. Przyspieszenie produkcji konwi mleczarskich przez przeniesienie prasy ciernej z tłoczni do warsztatu do wyrobu konwi.
56206. 12.12 1952. Herman Greiner. Przyspieszenie wytłaczania liter na beczkach narzędziem tłoczącym 3 litery zamiast jednej.
- 56207—56209. 12.12 1952. Alfons Rolnik, Edmund Oleś i Bolesław Widok. Smarowanie płaszcza beczek transportowych wapnem pokarbidowym zamiast przypawania gniazdka.
56210. 12.12 1952. Antoni Manikowski. Zastąpienie inżektora pompą tłokową do zasilania wodą lokomobil.
- 56213, 56214. 12.12 1952. Bronisław Kwapis i Józef Hagno. Zmiana układu kapsli na płycie formierskiej.
56215. 12.12 1952. Henryk Michałek. Wykonanie urządzenia do wiercenia grzybków smarownic Stauffera.
56216. 12.12 1952. Jerzy Kramarczyk. Zastąpienie śruby motylkowej zaciskiem mimośrodowym do mocowania ogniwi sworzniowych przy wierceniu.
56228. 12.12 1952. Tadeusz Kopeć. Opracowanie schematu aparatu do sprawdzania świec zapłonowych.
56239. 12.12 1952. Eugeniusz Szramowski. Wykonanie wózka do transportu wewnętrznego od maszyny do miejsca mycia części.
56240. 12.12 1952. Paweł Szwabe. Naprawa szlifierki f-my „Matrix”.
56245. 12.12 1952. Władysław Kulczycki. Zmiana obróbki mechanicznej przy produkcji łożyska regulatora budzika.
56246. 12.12 1952. Ignacy Pałgan. Zmiana konstrukcji zastawki dzwonka budzika.

56252. 13.12.1952. Zygmunt Zbrożyna. Zastosowanie oprawki trzynożowej do produkcji tłoka pompy hamulca kolejowego.
56253. 13.12.1952. Stanisław Zieliński. Zmiana przebiegu czyszczenia odlewów z rdzeni korpusów.
56254. 13.12.1952. Stanisław Zieliński. Zmiana przebiegu czyszczenia odlewów z rdzenia przez bębnowanie.
56255. 13.12.1952. Lucjan Miller. Zabezpieczenie rurki olejowej kadłuba samochodu „Star 20” przed skrzywieniem się w czasie zalewania.
- 56256, 56257. 13.12.1952. Franciszek Rachowski i Władysław Derengowski. Zmiana konstrukcji modelu do wykonywania zbiornika wlewu odlewniczego.
56258. 13.12.1952. Aleksy Bajdo. Zastosowanie przyrządu do ostrzenia pił taśmowych.
- 56259—56264. 13.12.1952. Stanisław Fitta, Edward Cieślak, Alojzy Stryczek, Franciszek Węglarz, Władysław Tatoń i Julian Borowy. Wykonanie kałara do rozbijania surowki i złomu.
56271. 13.12.1952. Aleksander Szmidt. Przeniesienie obróbki wkręta stosowanego do chłodnicy z rewolwerówki na automat.
- 56272—56275. 13.12.1952. Aleksander Szmidt, Hieronim Królikowski, Jerzy Płoszajski i Ryszard Krukiewicz. Przeniesienie produkcji ogranicznika z rewolwerówki na automat.
- 56276, 56277. 13.12.1952. Hubert Kieronim i Ryszard Jendrusz. Obtoczenie i szlifowanie czopów cylindra odblyskowego M.P.I. o ciężarze 25 ton.
56279. 13.12.1952. Ryszard Sobolewski. Zaprojektowanie przyrządu do frezowania pierścieni na tokarce.
56283. 13.12.1952. Antoni Wilczek. Przedłużenie ostrzy noży do przecinania pierścieni rozprężnych
- 56296—56298. 13.12.1952. Władysław Tatoń, Józef Krystek i Julian Borowy. Zastosowanie łożysk tocnych do śrutownicy w odlewni.
56300. 13.12.1952. Ignacy Doliński. Wykonywanie kanału w tulei łożyska na frezarce poziomej.
56302. 13.12.1952. Ignacy Doliński. Zmiana procesu technologicznego przy wykonywaniu osi przedniej do mlocarni M.S.C.-6.
- 56303, 56304. 13.12.1952. Franciszek Grzywny i Stanisław Król. Zastosowanie wykrojnika do wyrobu grabek ogrodniczych.
- 56310—56313. 13.12.1952. Jan Owczarek, Jerzy Bogacki, Julian Szymaniak i Stanisław Kokosza. Skrócenie czasu obróbki, umożliwiające zwiększenie wydajności obrabiarki o 20%.
- 56320, 56321. 13.12.1952. Tadeusz Wąsik i Zygmunt Woźniak. Płukanie pras kwasem wtłaczanym za pomocą sprężonego powietrza.
56324. 13.12.1952. Feliks Oporski. Zaprojektowanie przyrządu do frezowania sześciokątów, rowków na śrubokręt itp.
- 56325—56329. 13.12.1952. Władysław Wicik, Tadeusz Jaworski, Jerzy Bogacki, Alicja Bakula i Janina Chrościcka. Skrócenie czasu obróbki niektórych elementów na frezarce poziomej.
56341. 13.12.1952. Mieczysław Kukulski. Zaprojektowanie nakielka nastawnego przy toczeniu przedmiotów na trzpieniu.
56348. 13.12.1952. Edward Spoczyński. Zmiana konstrukcji obręczy pokrywy pieca łukowego.
56349. 13.12.1952. Kazimierz Dziubek. Zmiana sposobu odlewania obudowy mechanizmu różnicowego.
- 56350—56352. 13.12.1952. Franciszek Mazurek, Franciszek Rachowski i Józef Fajkierz. Zastosowanie płyt żeliwnych zamiast drewnianych pod skrzynie formierskie.
- 56353—56355. 13.12.1952. Józef Komorowski, Tadeusz Mocko i Józef Kubala. Zmiana systemu wlewowego przy odlewaniu osłony górnej koła zamachowego.
56356. 13.12.1952. Jerzy Pernal. Zmiana konstrukcji odlewu dźwigni hamulca ręcznego.
- 56357, 56358. 13.12.1952. Zygmunt Krzepakowski i Franciszek Rachowski. Zastąpienie oleju lnianego spoiwem „W” przy wyrobie masy rdzeniowej.
56359. 13.12.1952. Wiktor Adamkiewicz. Zmiana konstrukcji przenośnika potokowego do przenoszenia form w odlewni „B”.
- 56360, 56361. 13.12.1952. Zygmunt Krzepakowski i Henryk Herman. Zmiana składu masy rdzeniowej przy odlewaniu osłony rozrządu koła zamachowego.
- 56362, 13.12.1952. Władysław Krzos. Zmniejszenie stopnia zużycia lemieszki mieszarki do masy formierskiej.
56363. 13.12.1952. Józef Janiak. Zmiana wymiaru pierścienia dociskowego do matryc pras dwuuderzeniowych.
56364. 13.12.1952. Jerzy Płoszajski. Zmiana konstrukcji trzpienia pokrywy pompy olejowej C. 45.
56365. 13.12.1952. Stefan Małkiewicz. Połączenie dwóch operacji frezarskich przy produkcji wałka napędu ręcznego pomki paliwowej.
56366. 13.12.1952. Stefan Zarzycki. Połączenie dwóch operacji wycinania i tłoczenia siatki filtra olejowego „Star 20”.
56367. 13.12.1952. Kazimierz Tobiszewski. Zmiana przebiegu technologicznego przy produkcji korpusu filtra olejowego samochodu „Star 20”.
56372. 13.12.1952. Stanisław Fitta. Dodanie żelazokrzemu do żeliwa celem ulepszenia żeliwa wyjściowego.
56374. 13.12.1952. Emanuel Koziol. Wykonanie obmurowania kadzi odlewniczej.
- 56386, 56387. 13.12.1952. Szczepan Kufel i Jan Świerczek. Skrócenie okresu chłodzenia pieca przy wypalaniu tarcz ściernych.
56394. 13.12.1952. Zenon Olesiński. Wykonanie przyrządu do ostrzenia frezów tarczowych.
56395. 13.12.1952. Marian Magiera. Wykonanie oprawki do narzynek do gwintowania śrub na rewolwerówce.
56398. 13.12.1952. Franciszek Ciupek. Wykonanie urządzenia do gięcia rur.
56406. 13.12.1952. Brunon Koepf. Zastosowanie formowania maszynowego korpusów gwizdawek.
56407. 13.12.1952. Brunon Koepf. Zastosowanie maszynowego formowania ślizgu i pokrywy łożyska.
56408. 15.12.1952. Marian Prokopowicz. Zastosowanie urządzenia do wyrobu haczyków do toreb przeciwmolowych.
- 56417—56420. 16.12.1952. Brunon Kowalski, Eugeniusz Witkowski, Aleksander Wąsik i Władysław Gostomski. Zmechanizowanie wycinania otworów w osłonie piecyków kąpielowych.
56429. 16.12.1952. Augustyn Bielicz. Wykonanie przyrządu do ostrzenia noży strugarki stolarskiej.
56430. 16.12.1952. Augustyn Bielicz. Wykonanie przyrządu do frezowania cyngłów.
56439. 16.12.1952. Józef Gadomski. Zmiana konstrukcji zawias kłap bocznych przyciep.
56451. 16.12.1952. Józef Borzęcki. Wykonanie stempelków płaskich z blachy stalowej przy wyeliminowaniu obróbki wiorowej.
56456. 16.12.1952. Piotr Szczygieł. Zastosowanie tarczy filcowej do czyszczenia taśmy zapłonu.
- 56461, 56462. 16.12.1952. Tadeusz Sanetra i Kazimierz Solarz. Zastosowanie starych wiertel ze stali szybkoobrotowej do natapiania zużytych frezów i innych narzędzi ze stali szybkoobrotowej.
56463. 16.12.1952. Czesław Rybak. Skonstruowanie przyrządu do zaginania wieszaków do wężownic.
- 56464, 56465. 16.12.1952. Jan Drażkiewicz i Zdzisław Bilski. Zaprojektowanie i zastosowanie przyrządu do wyłączenia kontaktów.
- 56466, 56467. 16.12.1952. Aleksander Długasiewicz i Mieczysław Baran. Zmiana resorowania w parowozie fabrycznym typu „Baziel”.
- 56468, 56469. 16.12.1952. Stefan Doros i Aleksander Długasiewicz. Przerobienie sprzęgieł tokarskich.
56470. 16.12.1952. Aleksander Długasiewicz. Zastąpienie listew krawędziarki do blach rolkami.
56471. 16.12.1952. Piotr Wróbel. Przyspieszenie produkcji przez wyeliminowanie zbędnych operacji.
- 56472, 56473. 16.12.1952. Henryk Ilczewski i Tadeusz Kościński. Zastosowanie lepszego sposobu frezowania części różnej produkcji.
56474. 16.12.1952. Stefan Kowalik. Wykonanie urządzenia do wybijania numerów na gotowych wyrobach metalowych.
- 56475, 56476. 16.12.1952. Stanisław Szwabowski i Jan Lesiak. Ulepszenie urządzenia do czyszczenia łańcuchów nitów.
- 56478—56481. 17.12.1952. Henryk Niedurny, Henryk Soyka, Adolf Koj i Aleksander Nawrotek. Wykonanie urządzenia do wyciągu spalin nad zbiornikami do hartowania w hali resorowni.
- 56484, 56485. 17.12.1952. Kazimierz Tysiak i Antoni Filipowski. Zastosowanie specjalnego smaru do polewania części obrabianych maszyn w celu ochrony ich przed korozją.
56490. 17.12.1952. Alojzy Bielecki. Wykonanie urządzenia do zwilżania tuszem taśmy zegarowej.
56491. 17.12.1952. Stanisław Zwierzchowski. Dostosowanie 215 nawiętałów do obecnej produkcji.
- 56492, 56493. 17.12.1952. Józef Pocztowy i Stanisław Zwierzchowski. Wykorzystanie frezów walcowo-czołowych, przeznaczonych na złom.
- 56494, 56495. 17.12.1952. Edward Rutkowski i Franciszek Gogulski. Wykonanie pomostu roboczego do młota 6-tonowego.

- 56507, 56508. 17.12 1952. Jan Mistor i Bogusław Frączek. Przeważenie sterów prasy 400-tonowej.
56509. 17.12 1952. Franciszek Zieliński. Wykonanie osłony wału napędzającego do ubijania piasku.
56511. 18.12 1952. Ludwik Ratajczak. Zastosowanie oprawy ochronnej do wiertła.
56518. 18.12 1952. Henryk Kichnert. Zmiana sposobu mocowania płyt na stole strugarki podczas strugania.
56522. 18.12 1952. Piotr Kałuski. Zastosowanie wieszaka do podtrzymywania wałeczków do mierzenia gwintów mikrometrem.
56528. 19.12 1952. Józef Świerczek. Przekonstruowanie urządzenia do topienia siarki.
- 56530—56533. 19.12 1952. Franciszek Dytko, Emil Hajduk, Paweł Białek i Edward Dziubany. Zabezpieczenie przed uszkodzeniem wężownic podgrzewaczy wody kotłów „Borsig”.
- 56537—56539. 19.12 1952. Władysław Tatoń, Antoni Sodawiczny i Franciszek Konior. Zmiana sprzęgła żłobkarek cieszynskich.
- 56550, 56551. 19.12 1952. Zygmunt Kleszcz i Kazimierz Haładus. Wykorzystanie starych wiertel przez odwrócenie końca wiertła.
56552. 19.12 1952. Ewald Bulka. Naprawa koła zębatego do napędu pieca „Dörschla”.
56557. 19.12 1952. Jan Matuszkiewicz. Zmniejszenie do minimum czasu wykonywania czynności przygotowawczych przez powiększenie serii produkcyjnych.
56559. 19.12 1952. Stanisław Knapiek. Opracowanie metody wykonywania uszczelek igielitowych do maszyn do odlewania pod ciśnieniem.
56562. 19.12 1952. Alojzy Szotek. Skonstruowanie przyrządu do cięcia rur żelaznych.
- 56563—56565. 19.12 1952. Władysław Jurgiel, Józef Byczek i Adolf Mendyka. Przekonstruowanie bębna hamulcowego samochodu „Tatra 111”.
56569. 19.12 1952. Roman Rola. Zmiana sposobu gwintowania nakrętek szpilek pokładowych.
56570. 19.12 1952. Roman Rola. Skonstruowanie szablonu do toczenia kształtowego.
56571. 19.12 1952. Franciszek Hemerling. Skonstruowanie pilki grzbietowej do cięcia metali.
- 56572—56574. 19.12 1952. Franciszek Ernst, Tadeusz Zbikowski i Stanisław Michalski. Zastosowanie pasów klinowych do napędu szlifierki.
56575. 19.12 1952. Józef Wohler. Zastosowanie specjalnej nakrętki do wykręcania szpilek.
56576. 19.12 1952. Tadeusz Zbikowski. Zastosowanie ekranu na tokarce.
56577. 19.12 1952. Józef Drabczyk. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania wycięć w płaskowniku, umożliwiające szybki montaż krat na podłogę.
56581. 19.12 1952. Tadeusz Zbikowski. Zabezpieczenie narzędzi przed wypadnięciem z młotów pneumatycznych.
- 56582, 56583. 19.12 1952. Tadeusz Zbikowski i Eugeniusz Kozera. Skonstruowanie przyrządu z czujnikiem do ustawiania noży na obrabiarkach.
56585. 19.12 1952. Stanisław Michalski. Zastosowanie siłownicy do szlifowania dokładnych kątów.
- 56586—56588. 19.12 1952. Władysław Wąsik, Wiktor Bakalarski i Karol Gradolewski. Zastosowanie pływającego rusztowania do malowania kadłubów statków.
56589. 19.12 1952. Emil Bańka. Skonstruowanie przyrządu do wyciągania wałów z kół zębatach.
- 56590, 56591. 19.12 1952. Władysław Michałowski i Ludwik Łysomirski. Skonstruowanie przyrządu do malowania natryskowego smołą drzewną.
56592. 19.12 1952. Ryszard Grodoń. Zastosowanie przed przyrządami pomiarowymi urządzenia do kompensowania nagłych zmian ciśnienia w komorach paleniskowych kotłów wysokoprężnych.
56593. 19.12 1952. Kazimierz Jakubiec. Usprawnienie wykorzystania płyty w planierze.
56594. 19.12 1952. Edward Brózda. Zmiana materiału dolnych nakrętek rur stojakowych.
56595. 19.12 1952. Antoni Gelner. Zmiana rozmieszczenia klinów o średnicy 80 mm na płytach formierskich.
56596. 19.12 1952. Antoni Gelner. Zmiana rozmieszczenia klinów o średnicy 76 mm na płycie formierskiej.
56598. 19.12 1952. Roman Wieczorek. Przekonstruowanie przyrządu do równania tarcz szlifierskich.
56599. 19.12 1952. Szczepan Matuszewski. Wykonanie wymiennych kół pasowych przy automatach do narzyniania gwintów śrub do central telefonicznych.
56606. 19.12 1952. Franciszek Gnacy. Wykonanie urządzenia do wiercenia otworów w sitach kondensatorów.
56610. 20.12 1952. Antoni Orłowski. Przekonstruowanie zaworów wdychowych aparatów rektyfikacyjnych.
- 56613, 56614. 20.12 1952. Leon Jagoda i Józef Bulczak. Przekonstruowanie powietrznego zaworu sprężarki.
56615. 20.12 1952. Jan Kowalski. Wykonanie urządzenia do szlifowania gładzi cylindrów młotów parowych.
56616. 20.12 1952. Andrzej Trzebiatowski. Wykonanie urządzenia do produkcji uchwytów kabli okrętowych.
56618. 20.12 1952. Antoni Buczek. Zmiana sposobu wykonywania wałców do walcowania sierpów.
56619. 20.12 1952. Bogdan Dolata. Wykonanie sprawdzianu optycznego do pomiaru kąta zarysu gwintu.
56620. 20.12 1952. Jerzy Dolinka. Sposób uruchomienia w ciągu 15 minut windy wyciągowej w przypadku awarii silnika.
- 56626—56628. 20.12 1952. Jan Zochowski, Kazimierz Burchard i Feliks Mrozek. Zastosowanie wybijaaków składanych do wycinania boczków do cewek.
- 56630, 56631. 20.12 1952. Feliks Mrozek i Kazimierz Burchard. Zastosowanie żdzieraka do usuwania detalu ze stempla w chwili podnoszenia się stempla do góry.
- 56632, 56633. 20.12 1952. Polikarp Gańko i Zbigniew Kozicyński. Zastosowanie ciągnika drążkowego do przesuwania pasa napędowego.
56640. 20.12 1952. Jan Symon. Zastosowanie segregatora przy wykrojniku piórek do pół wielokrocza.
- 56646, 56647. 20.12 1952. Jan Zochowski i Kazimierz Burchard. Zmiana konstrukcji stempli w wykrojniku do wytłaczania otworów w ceownikach.
56652. 20.12 1952. Jerzy Dźwikowski. Skonstruowanie uchwytów tokarskich do obróbki różnych części metalowych.
56653. 20.12 1952. Ryszard Kozioł. Wykonanie uchwytu tokarskiego do obróbki uszka końcówki ciągnika.
56654. 20.12 1952. Eugeniusz Łęgosz. Przyspieszenie produkcji noży żniwnych przez przekonstruowanie zacisków chłodzących przy hartowaniu.
56655. 20.12 1952. Bogdan Najderek. Zastąpienie brązu żeliwem przy wyrobie części frezarki „Fula”.
- 56656, 56657. 20.12 1952. Bogdan Majcherek i Wacław Fiszer. Zastosowanie uchwytu do wiercenia otworów w kole pasowym frezarki „Fula”.
56658. 20.12 1952. Leon Łukarski. Wylimitowanie wpułki przy osadzaniu koła zębatego frezarki „Fula” na wałku i zabezpieczenie go tylko kołkiem stożkowym.
56659. 20.12 1952. Bernard Wolański. Zastosowanie wybijania tulejki od tyłu w celu wylimitowania wiercenia dwóch otworów.
56660. 20.12 1952. Franciszek Karmiński. Regeneracja zużytych pasów ściernych.
56661. 20.12 1952. Stefan Undrych. Wykonanie otworu w korpusie N 10-1a do odprowadzania smaru z łożyska wrzeciona.
56662. 20.12 1952. Jerzy Jankowiak. Zastąpienie stali żeliwem przy wyrobie korby Wri-5-8.011.
56663. 20.12 1952. Czesław Modzelewski. Zastosowanie specjalnego stołu przy wytaczarce dwuwrzecionowej do wytaczania drążków wału stawidłowego.
56664. 20.12 1952. Stefan Wąsiewicz. Wykonanie uchwytu do mocowania maźnic podczas wiercenia w nich otworów skośnych.
56665. 20.12 1952. Stefan Wąsiewicz. Wykonanie uchwytu do mocowania prowadnic drążków suwakowych podczas wiercenia otworów.
56666. 20.12 1952. Nikodem Mańkiewicz. Wykonanie urządzenia do transportu widel maźnicowych.
56674. 20.12 1952. Władysław Skrzyżczak. Przekonstruowanie sprzęgła łączącego silnik elektryczny z wiertarką, zapobiegające pęknięciu wału silnika.
56678. 20.12 1952. Alfons Szymański. Wykonanie urządzenia do wytłaczania otworów w tarczy bębna młocarni M.S.C. 6.
- 56679, 56680. 20.12 1952. Zenon Osmański i Bolesław Krypo. Ulepszenie sposobu wykonywania zawias.
56682. 20.12 1952. Jerzy Szczepkowski. Zastosowanie wytłaczania otworów w uchwycie workownicy.
56683. 20.12 1952. Ignacy Doliński. Zastosowanie odpadków z tarczy bębna do produkcji podkładek podsiewacza.
- 56685, 56686. 20.12 1952. Jerzy Matuszek i Joachim Glinka. Wykonanie podnośnika strugarki do podnoszenia noża w czasie biegu jałowego.
56688. 20.12 1952. Michał Tomaszewski. Wykonanie uchwytu do zakładania pierścieni na małe tłoki.
56691. 20.12 1952. Kazimierz Góra. Ulepszenie przekładni kierunku biegu stołu strugarki do metalu.
56695. 20.12 1952. Władysław Ambś. Zastosowanie wkładów przy prowadnicach drutu maszyn gwoździarskich.
56696. 20.12 1952. Antoni Leszkowicz. Wykonanie kątownika ruchomego z podziałką do imadła frezarskiego.

- 56697, 56698. 20.12 1952. Zdzisław Kawała i Franciszek Zwoliński. Zmiana konstrukcji zamknięcia skrzyni aparatu blokowego.
56700. 20.12 1952. Alfred Strużyński. Skonstruowanie zaworów do sprężarek.
56710. 20.12 1952. Stanisław Maciej. Zastosowanie przecinaka kowalskiego wykonanego ze starych resorów samochodowych do cięcia stopu AK-4.
56711. 20.12 1952. Władysław Borek. Skonstruowanie urządzenia do sprawdzania manometrów wskazujących ciśnienie do 400 atm.
- 56712, 56713. 20.12 1952. Paweł Gołębiowski i Kazimierz Gołębiowski. Zastosowanie zamiast szpilek żeliwnych zgarniaczy przy formowaniu płyt fundamentowych do pomp.
- 56714, 56715. 20.12 1952. Bronisław Grudziński i Stanisław Cybulski. Zastosowanie narzędzia zbiorczego do wytłaczania otworów w ścianach bocznych i tylnych kuchen gazowych.
56716. 20.12 1952. Teofil Piątkowski. Zmiana konstrukcji pomp.
- 56717, 56718. 20.12 1952. Paweł Gołębiowski i Kazimierz Gołębiowski. Wyeliminowanie jednego wlewu przy formowaniu i odlewaniu płyt fundamentowych.
56719. 20.12 1952. Kazimierz Błoński. Skonstruowanie przyrządu do szlifowania otworów na szlifierce-ostrzarce.
56720. 20.12 1952. Józef Wawrzyniak. Zmiana konstrukcji zaworu w przyrządzie do badania hermetyczności.
56722. 20.12 1952. Antoni Struczkowski. Zastosowanie łożysk rolkowych zamiast ślizgowych do wałka napędowego skrzynki „Reinacker”.
56723. 20.12 1952. Leon Kominek. Zmiana technologii produkcji części F-723.
56724. 20.12 1952. Jerzy Zalewski. Zastosowanie stali CT1 i CP3 w kęsach walcowanych.
56725. 20.12 1952. Wacław Bałczewski. Skonstruowanie przyrządu wiertarskiego do wiercenia części F-792 frezarek typu „F”.
56726. 20.12 1952. Henryk Kotuła. Zmiana technologii produkcji odkuwek specjalnych.
56727. 20.12 1952. Antoni Bieniek. Skonstruowanie przyrządu do spawania tłuczków.
- 56728, 56729. 20.12 1952. Konrad Block i Tadeusz Pankowski. Skonstruowanie zasobnika do kapturek przy maszynach do osadzania kapturek na węgielki ogniwi galwanicznych.
56730. 20.12 1952. Edward Nowakowski. Przekonstruowanie uchwytu frezarskiego.
56731. 20.12 1952. Edward Nowakowski. Przekonstruowanie uchwytu frezarskiego U-8.
56733. 20.12 1952. Stanisław Sikora. Skonstruowanie przyrządu do gwintowania kół łańcuchowych wału rozrzędu.
56734. 20.12 1952. Alfred Maślanka. Zastosowanie bandaży do umocowania silnika elektrycznego.
56735. 20.12 1952. Ryszard Lot. Wyeliminowanie dodatkowej obróbki przy wykonywaniu wspornika dźwigni.
56736. 20.12 1952. Emil Szałko. Zastosowanie oznaczenia O-Z na kurku 560 przewodu do doprowadzania paliwa.
56737. 20.12 1952. Emil Szałko. Zastosowanie naklejk na ząbki 560.13.22a.
56738. 20.12 1952. Emil Szałko. Zmiana konstrukcji nakrętki 561.12.27.
56739. 20.12 1952. Maksymilian Gil. Wyeliminowanie operacji trasowania rowka klinowego w sprzęgle regulatora S60.
56740. 20.12 1952. Franciszek Jagielnicki. Skonstruowanie przyrządu do sortowania magnezytu po usunięciu go z pieca prażalniczego.
56756. 20.12 1952. Eugeniusz Młochowski. Opracowanie i zastosowanie metody obliczania współrzędnych do wymiarowania przyrządów wiertarskich i wytaczarskich.
56768. 20.12 1952. Józef Witkowski. Przyspieszenie produkcji szpilek kotłowych przez wykonanie oprawki i użycie tokarki do ich wyrobu.
56769. 20.12 1952. Bernard Malinowski. Zastosowanie otworu kwadratowego w kowadłe pod młotem mechanicznym do kucia żelaza profilowego.
- 56770, 56771. 20.12 1952. Jan Zasadzki i Edward Herzog. Ulepszenie stopki podtrzymującej blachę przy nożycach mechanicznych.
56775. 20.12 1952. Wilhelm Janota. Wykonanie uchwytu pomocniczego do obróbki na pilnikarce.
56776. 20.12 1952. Antoni Wyrwała. Wykonanie uchwytu do toczenia panewek dwudzielnych.
56777. 20.12 1952. Maksymilian Dolecki. Wykonanie szczelnej końcówki węży do paliw płynnych.
56780. 20.12 1952. Jan Botor. Wykonanie dwóch włączów przykrytych klapami do podgrzewacza wody w kotłowni, zabezpieczających przed eksplozją i służących do czyszczenia.
- 56787, 56788. 20.12 1952. Władysław Kierat i Marcin Kowal. Zastąpienie stali lanej do wykonania wentyla bezpieczeństwa stalą spawaną.
- 56790, 56791. 20.12 1952. Tomasz Janik i Stefan Czaicki. Przekonstruowanie śrub do mocowania wodowskazów przy kotłach parowych.
56805. 20.12 1952. Stanisław Wiśniewski. Renowacja stempli do przebijania otworów.
- 56806, 56807. 20.12 1952. Antoni Bałczewski i Tadeusz Gierczak. Modyfikacja języka haka pociągowego kultywatora.
56814. 20.12 1952. Tadeusz Łukaszuk. Zastosowanie uchwytu w kształcie walca do cylindra, ułatwiającego jego obróbkę.
56817. 20.12 1952. Tomasz Janik. Zastosowanie odpowiednich do prób wodnych kotłów.
- 56822, 56823. 20.12 1952. Zbigniew Nowak i Jan Marszałkowski. Wykonanie projektu wózka do hartowania segmentów.
56824. 20.12 1952. Wilhelm Kochoń. Ulepszenie regulatora sprężarki powietrznej typu 2WG.
- 56826, 56827. 20.12 1952. Lucjan Preis i Leon Ostrowski. Wykonanie narzędzia do produkcji pokryw metalowych do części 1110 eliminującego dwie operacje.
56828. 20.12 1952. Franciszek Wilczek. Przystosowanie strugarki do strugania zębatek modułowych przez zamontowanie przekładni zębatej z podziałką.
56829. 20.12 1952. Franciszek Wilczek. Zmiana sposobu smarowania sworzni kół wyciągowych do automatów.
56830. 20.12 1952. Teofil Godawa. Zastosowanie oporu przy cechowaniu ręcznym produkowanych przedmiotów.
56833. 20.12 1952. Paweł Markwiok. Wykonanie kleszczy do robót przy gorącej cegle w czasie rozbiórek komór żużlowych.
56842. 20.12 1952. Zygfryd Krzyżan. Skonstruowanie uniwersalnego trzpienia do toczenia tulejek.
56844. 20.12 1952. Witold Eder. Zastosowanie pierścienia dystansowego do wrzecion frezarskich.
56847. 20.12 1952. Marcin Szablewski. Skrócenie czasu suszenia rdzeni przez zastosowanie rozdzielania ich na połowy.
56848. 20.12 1952. Stefan Jezuita. Wykonanie przyrządu do oczyszczania powierzchni metalu dookoła otworów.
56851. 20.12 1952. Witold Eder. Wykonanie specjalnego uchwytu do mocowania części obrabianych.
56852. 20.12 1952. Jan Adamczyk. Wykonanie dwudzielnego pierścienia do zważania rur elektrodowych na zimno.
56853. 20.12 1952. Jerzy Kuśka. Zmiana kształtu stempla do wbijania sworzni.
56854. 20.12 1952. Bolesław Dedak. Wykonanie przyrządu do wygładzania gniazdek w młotkach pneumatycznych po natapianiu.
56855. 20.12 1952. Henryk Łakomski. Zaprojektowanie przyrządu obrotowego do składania węzownic podgrzewacza wody.
56867. 20.12 1952. Władysław Januszewski. Wykonanie otwartego ogniwa łańcuchowego do łączenia zerwanego łańcucha.
56877. 20.12 1952. Alfred Cebrał. Wykonanie urządzenia do spawania części podwozia za pomocą spawarek transformatorowych typu C-3.
56879. 20.12 1952. Józef Zimmer. Wykonanie wodowskazu zastępczego do kotłów parowych.
- 56883, 56884. 20.12 1952. Kazimierz Kłos i Wacław Banasiewicz. Ulepszenie przyrządu do inkludowania próbek metalograficznych.
56887. 20.12 1952. Franciszek Sierota. Przyspieszenie pracy na tokarce przez ulepszenie uchwytu i zamocowanie czterech noży równocześnie.
56898. 20.12 1952. Czesław Nowak. Zastosowanie krążków centrujących rdzeń przy odlewaniu łączników radioforych.
56899. 20.12 1952. Leon Sowa. Zastosowanie zaczepu zamiast haczyka do zahaczania walca, służącego do ubijania masy formierskiej.
56900. 20.12 1952. Franciszek Serwaciński. Wykonanie przecinka profilowego do obcinania nadlewów przy zawiasach mechanicznych do maszyn rolniczych.
56901. 20.12 1952. Stefan Piechota. Wykonanie uchwytu do przytrzymywania gniazdek podczas wiercenia otworów.
- 56902, 56903. 20.12 1952. Bernard Wiesiołek i Marian Serwaciński. Zastąpienie układu formowania piast do wozów z pozycji leżącej na stojącą.

56908. 20.12 1952. Jan Borowski. Zastosowanie stalowych znaków rozpoznawczych do plombowania.
56909. 20.12 1952. Władysław Piekarczyk. Lepsze wykorzystanie powierzchni rdzeniarek do produkcji łączników 3/8" i 1/2".
56910. 20.12 1952. Władysław Zmudzki. Wykonanie drzwi-czek w bocznej części mieszarki wyrabiającej masę do wyprawy żeliwiaków.
56911. 20.12 1952. Wacław Wachelka. Wykonanie urządzenia, umożliwiającego formowanie rdzeni do kształtek „2” przez pracowników niewykwalifikowanych.
56912. 22.12 1952. Jan Marszałkowski i Zbigniew Nowak. Skonstruowanie przyrządu do profilowania tarcz szlifierskich.
56917. 22.12 1952. Henryk Czosnowski. Zastosowanie wanny w galwanizerni do czernienia przedmiotów.
56929. 22.12 1952. Piotr Niedzielski. Renowacja tylnego mostu samochodu osobowego marki „Ford-Anglia”.
56931. 22.12 1952. Leon Białas. Zmiana kształtu pierścieni uszczelniających przy zasuwach.
56936. 22.12 1952. Jan Grabowski. Zastosowanie zbiornika wodnego do pieca centralnego ogrzewania.
56940. 22.12 1952. Stanisław Bogacz. Wykorzystanie zużytych tygli.
- 56943, 56944. 22.12 1952. Erwin Kocurek i Józef Klajman. Zaprojektowanie przyrządu do szlifowania noży strugarek.
56945. 22.12 1952. Michał Chomicki. Zastąpienie stali narzędziowej stalą konstrukcyjną przy wykonywaniu matrycy do użebienia pił tarczowych.
56946. 22.12 1952. Franciszek Wachmieta. Renowacja palnika przy automatach do hartowania.
56947. 22.12 1952. Michał Jasłński. Zaprojektowanie narzędzi do obcinania końców i wybijania trzech otworów w piłach poprzecznych jednoręcznych.
56949. 22.12 1952. Władysław Szymański. Zastosowanie w lokomotywie „Deutz” manometru zastępczego do oznaczania samoczynnego smarowania.
- 56950—56952. 22.12 1952. Edward Plinta, Hilary Zajdowicz i Michał Michalek. Zaprojektowanie osłony czołostupów diamentowych przy aparatach Rockwella.
56959. 22.12 1952. Jan Melich. Dostosowanie wiertarki elektrycznej do napędu przyrządu oraz zastosowanie samoczynnego posuwu poprzecznego freza.
- 56967, 56968. 22.12 1952. Władysław Tabaka i Antoni Gaik. Ulepszenie matrycy do odlewania plomb ołowianych.
- 56970, 56971. 22.12 1952. Stefan Wojciechowski i Józef Łuczak. Skrócenie trasy przy wywożeniu piasku z oczyszczalni.
- 56972, 56973. 22.12 1952. Piotr Kowalski i Władysław Zawisłak. Zastosowanie zbiornika na popiół przy żeliwiaku.
- 56974, 56975. 22.12 1952. Mikołaj Kozicki i Marian Janik. Wymiana silnika i przekonstruowanie napędu frezarki karuzelowej.
56976. 22.12 1952. Władysław Jezierski. Zastąpienie kółek drewnianych żeliwnymi przy taczakach.
56977. 22.12 1952. Jan Walczak. Wykonanie osłony zabezpieczającej przed odpryskami metalu przy maszynie do rozrywania próbek.
- 56996, 56997. 22.12 1952. Zbigniew Michałak i Zbigniew Wasilewski. Wykonanie przenośnego rusztowania do naprawy i zakładania instalacji elektrycznej nad maszynami podczas ich pracy.
57001. 22.12 1952. Stefan Kotecki. Wykonanie urządzenia do wyrobu z drutu obręczy do rowerowych opon drutowych.
57006. 22.12 1952. Franciszek Kuś. Zaprojektowanie przyrządu do cięcia na miarę obręczy motocyklowych.
57007. 22.12 1952. Alojzy Krzempek. Cięcie drutu do produkcji śrubokrętów o długości 240 mm.
57008. 22.12 1952. Franciszek Krzempek. Zastosowanie dolnej szęki ruchomej przy spawarce stykowo-iskrowej.
57009. 22.12 1952. Stanisław Teodoruk. Zaprojektowanie przyrządu do centrowania cylindrów maszyny parowej.
57010. 22.12 1952. Stanisław Teodoruk. Zaprojektowanie przyrządu do mierzenia współosiowości i prostopadłości prowadnicy.
57011. 22.12 1952. Czesław Ziółkowski. Zastosowanie nowej metody prostowania tylnic okrętowych.
57012. 22.12 1952. Henryk Markowski. Zastosowanie płetwy do frezów palcowo-czołowych.
57014. 22.12 1952. Henryk Bizoń. Zmiana konstrukcji dźwigni maszyny do usuwania zadziorów na pierścieniach.
57015. 22.12 1952. Jan Oczko. Radelkowanie przy użyciu jednego radelka zamiast dotychczas stosowanych dwóch.
57020. 22.12 1952. Jan Grucka. Zmiana sposobu naprawy wyłącznika biegów rusztowych kotłów systemu „Babcock”.
57024. 22.12 1952. Antoni Swadźba. Skonstruowanie przyrządu do wytłaczania nakładek do łopat wirników wentylatorów kotłów wysokoprężnych.
57026. 22.12 1952. Józef Hercog. Ulepszenie działania zaworów regulujących „Hanemann” kotłów wysokoprężnych.
57027. 22.12 1952. Erhard Wyleżoń. Zastosowanie pierścieni odrzutowych, zapobiegających przedostawaniu się oparów i skroplin z dławic turbinki do łożyska.
57029. 22.12 1952. Józef Hercog. Zmiana konstrukcji tulei prowadzących drążek zasuw kotłów czeskich.
57035. 22.12 1952. Franciszek Serafin. Zmiana konstrukcji czerpaka dźwigu węglowego.
57039. 22.12 1952. Władysław Machowiak. Zmiana profilu materiału do wyrobu obręczy kół przy pługach H28a.
57040. 22.12 1952. Zygmunt Miętki. Zmiana łącznika przy przedpłuzku do pługów ciągnikowych H28a.
57041. 22.12 1952. Roman Ronowski. Skrócenie łańcucha przetyczki mostka i pałaka przy pługu kolejnicowym.
57042. 22.12 1952. Bernard Kempński. Zmiana konstrukcji haka do zaczepów pługów ciągnikowych.
57043. 22.12 1952. Edward Gogolewski. Skasowanie operacji skręcania i spawania szczęk do spęczniania zębów do bron.
57044. 22.12 1952. Jerzy Szenk. Zmiana sposobu regeneracji matryc do wyrobu siekier, oskardów, toporów i kilofów.
57045. 22.12 1952. Teodor Klempner. Zmiana konstrukcji narzędzia do cięcia poprzeczników.
57048. 22.12 1952. Tadeusz Chomicki. Zmiana sposobu wykonania wrzeciona gwintującego do automatów tokarskich.
57049. 22.12 1952. Adam Jawor. Zmiana konstrukcji palca zaciskowego do automatu.
57050. 22.12 1952. Maciej Foltyn. Zmiana konstrukcji ślimaka do napędu kotła.
57056. 22.12 1952. Eugeniusz Mazurkiewicz. Sposób mycia roztworem trójchlorowym blach stalowych i aluminiowych przed wyżarzaniem.
57058. 22.12 1952. Wacław Stański. Zastosowanie ulepszonej płytki elektromagnetycznej do szlifierek.
57059. 22.12 1952. Eugeniusz Mazurkiewicz. Wykorzystanie tarcz szlifierskich drobnoziarnistych zamiast gruboziarnistych przez nacinanie kanalików na ich powierzchni czarnej.
57060. 22.12 1952. Józef Zabost. Ulepszenie systemu dźwигów do oburęcznego uruchamiania stempla przy prasie mimośrodowej.
- 57072, 57073. 22.12 1952. Henryk Oleszczuk i Stanisław Pruchniak. Zastosowanie przyrządu do mocowania bębna krystalizatora.
- 57074, 54075. 22.12 1952. Adam Markowski i Marian Pieciukiewicz. Powiększenie pojemności pieca do topienia metali kolorowych.
- 57076, 57077. 22.12 1952. Michał Pludra i Adolf Gierszon. Zastąpienie lutowania panewek spawaniem przy obróbce na tokarce.
- 57078, 57079. 22.12 1952. Franciszek Maćkowiak i Antoni Staśkiewicz. Wykonanie urządzenia do toczenia stożków na tokarce karuzelowej.
- 57080, 57081. 22.12 1952. Andrzej Neyman i Henryk Adamczewski. Zastosowanie wycinka dźwигowego do wycinania otworów w grzejnikach surowych.
- 57084, 57085. 23.12 1952. Robert Pietrucha i Ryszard Zakrzewski. Zmiana konstrukcji sit olejowych.
- 57088, 57089. 23.12 1952. Jan Dytko i Stanisław Bromboszcz. Wykorzystanie lin odpadkowych do normalnego użytku na żurawiach parowych.
- 57090, 57091. 23.12-1952. Ludwik Pudelko i Karol Grządziel. Przekonstruowanie sprzęgła przydzielaczy pyłu węglowego do kotła „J” wysokoprężnego.
- 57092—57095. 23.12 1952. Jan Marek, Karol Kumala, Karol Pradel i Franciszek Setkiewicz. Częściowa mechanizacja transportu odlewów z oczyszczalni do magazynu odlewów.
57096. 23.12 1952. Paweł Hornik. Zmiana konstrukcji dolnej części gazogeneratora „Bamag II”.
- 57099—57101. 23.12 1952. Jerzy Kaniut, Karol Sleziona i Franciszek Matuszek. Zmechanizowanie wyladunku wapna.
57105. 23.12 1952. Sylwester Jozzke. Zastosowanie dwudzielnych zabieraków w maszynach do szycia typu „Union”.
57114. 23.12 1952. Gustaw Kozel. Zmiana konstrukcji szęki ruchomej do nastawczych kluczy główkowych.
57115. 23.12 1952. Stanisław Jabłoński. Zastosowanie fasoli jadalnej do nawęglania powierzchni przedmiotów żelaznych.
57116. 23.12 1952. Karol Macura. Zmiana konstrukcji sprawdzianu do sprawdzania oczka szczypicie.
- 57117—57119. 23.12 1952. Jan Skrzat, Bronisław Chruściel i Władysław Grysiwicz. Skonstruowanie uniwersalnej nawijarki do cewek.

57120. 23.12 1952. Czesław Krystowczyk. Spawanie pęknięć żeliwnych bloków silnikowych i innych części żeliwnych.
57121. 23.12 1952. Justyn Paprota. Zmiana sposobu mocowania kółek ręcznych przy nożycach dźwigniowych RMNg-200.
- 57122, 57123. 23.12 1952. Paweł Lorek i Józef Gabzdyl. Skonstruowanie przyrządu do szlifowania frezów kształtowych, palcowych i ścinowych.
57124. 23.12 1952. Kazimierz Adamski. Zastosowanie specjalnego przyrządu do maszynowego wycinania złączek do łączenia części uszcełek skórzanych.
57126. 23.12 1952. Tadeusz Nowak. Przekonstruowanie wodzika do przewijarki krzyżowej.
57128. 23.12 1952. Stefan Felisiak. Zastosowanie tokarki do toczenia czółenek.
57129. 23.12 1952. Leon Syniawa. Skonstruowanie przyrządu do podtrzymywania wrzecion tokarki.
57147. 23.12 1952. Józef Kurzeja. Skonstruowanie przyrządu do wyciągania pierścieni bezpiecznikowych i kompresyjnych.
57148. 23.12 1952. Brunon Olszówka. Skonstruowanie przyrządu do spawania kół do tacek.
57159. 23.12 1952. Jerzy Dźwikowski. Skonstruowanie przyrządu pomocniczego do obróbki trójników.
57160. 23.12 1952. Jerzy Dźwikowski. Skonstruowanie przyrządu pomocniczego do obróbki drobnych kolanek kółnierzych.
57161. 23.12 1952. Jerzy Dźwikowski. Skonstruowanie przyrządu wiertarskiego do wiercenia otworów w pierścieniu elektronowym.
- 57162—57167. 23.12 1952. Józef Kował, Władysław Karnat, Stanisław Słysz, Adam Kobylarz, Walenty Nowak i Marian Stępień. Zmiana sposobu kucia części według rys. 24-1.
- 57170—57173. 23.12 1952. Stefan Ławicki, Maksymilian Wendland, Tadeusz Warabiola i Zygmunt Przybylski. Przeoblenie prądnicy na spawarkę elektryczną.
57181. 24.12 1952. Inż. Marian Tomczyk. Zabezpieczenie powierzchni przed nawęglaniem za pomocą siarczanu miedzi.
57215. 31.12 1952. Zbigniew Wachowiak. Wykonanie przyrządu do pomiaru poziomu tulei cylindrowej silnika „Skoda“.
- 57216, 57217. 31.12 1952. Waclaw Zgrabczyński i Edmund Snopek. Wykorzystanie rur z wybrakowanych grzejników kabiny kierowcy do produkcji rur wydechowych.
57220. 31.12 1952. Stanisław Niemier. Wykonanie nożyce do cięcia blachy na paski określonej szerokości.
57221. 31.12 1952. Marceji Łoksz. Zastosowanie redukcji nasadkowej kluczy nasadkowych.
57222. 31.12 1952. Jan Poszwa. Zastąpienie mosiężnych łączników przewodów oliwnych i benzynowych łącznikami stalowymi.
- 57223, 57224. 31.12 1952. Zdzisław Kayzer i Zygmunt Rembacz. Skonstruowanie urządzenia do wciskania koła pasowego na wał korbowy samochodu „Ford“.
- 57225, 57226. 31.12 1952. Zdzisław Piwoński i Józef Sassek. Przebudowa napędu tokarki.
57227. 31.12 1952. Czesław Szulakiewicz. Wykonanie urządzenia do demontażu amortyzatorów samochodu „Ford-Canada“.
57235. 31.12 1952. Zbigniew Gendera. Przekonstruowanie zatrasku skrzyń narzędziowych przy samochodzie „Willys“.
- 57236, 57237. 31.12 1952. Zygmunt Rembacz i Zdzisław Kayzer. Skonstruowanie urządzenia do szlifowania trzonów zaworowych.
57238. 31.12 1952. Józef Migdalski. Przekonstruowanie wytłoczni.
57239. 31.12 1952. Zdzisław Kayzer. Wykonanie uchwytu tulei cylindrycznej do szlifowania.
57240. 31.12 1952. Zdzisław Kayzer. Wykonanie uchwytu do wyjmowania uszkodzonej tulejki popychacza pompy benzynowej silnika „Ford-Canada“.
57242. 31.12 1952. Marceji Łoksz. Wykonanie specjalnego klucza nasadkowego do nakrętek tylnej piasty samochodu „Star 20“.
57243. 31.12 1952. Zygmunt Rembacz. Przekonstruowanie odpowietrznika bloku cylindrowego „Willys“.
57244. 31.12 1952. Kazimierz Liebthal. Wykonanie uproszczonego zamka do drzwi kabiny kierowcy w samochodzie Ford V8 F 30.
57245. 31.12 1952. Teofil Skudłowski. Wykonanie uchwytu do usuwania złamanych gwintowników.
57247. 31.12 1952. Czesław Drgas. Ulepszenie napędu szlifierki do tarcz sprzęgłowych.
- 57248, 57249. 31.12 1952. Waclaw Golusik i Franciszek Kupczyk. Renowacja dyszy aparatu do metalizacji natrijskiej.
- 57250, 57251. 31.12 1952. Alojzy Kaptur i Kazimierz Fraszczyk. Zaprojektowanie sposobu naprawy uchwytów trójściskowych samocentrujących.
57252. 31.12 1952. Stanisław Nowicki. Założenie rur dla dostarczania wody do chłodzenia obrabiarek.
57253. 31.12 1952. Ryszard Sady. Wykonanie ucinaka uniwersalnego przy wyrobie piór resorowych.
- 57254, 57255. 31.12 1952. Waclaw Golusik i Alojzy Kaptur. Ulepszenie sposobu produkcji śrub i nakrętek.
57256. 31.12 1952. Edmund Sobkowski. Wykonanie stojaka do montażu mechanizmów różnicowych.
- 57260, 57261. 31.12 1952. Ludwik Zabłocki i Aleksander Dajneko. Lepsze wykorzystanie materiału przy wykrawaniu kontaktów górnych.
57264. 31.12 1952. Karol Nowak. Uproszczenie kucia ramion hamulca.
57265. 31.12 1952. Gustaw Gawłowski. Wykonanie urządzenia do obcinania szczęki ruchomej imadła kowalskiego.
- 57266, 57267. 31.12 1952. Alojzy Stępowski i Alojzy Zloch. Wykonanie szablonu do trasowania marek na matrycy.
- 57268, 57269. 31.12 1952. Alojzy Stępowski i Alojzy Zloch. Wykonanie szablonu do trasowania otworów w matrycach do osadzania kołków.
57272. 31.12 1952. Roman Politowicz. Zaprojektowanie urządzenia do dostarczania wody do kotła parowego kafara.
57273. 31.12 1952. Mieczysław Borowczyk. Zastosowanie w szlifierce łożysk kulkowych.
57275. 31.12 1952. Alojzy Zloch. Zabezpieczenie stołu frezarki przed uszkodzeniem.
57276. 31.12 1952. Ludwik Ryćko. Ulepszenie nakrętki mocującej tarcze szlifierskie.
57277. 31.12 1952. Jan Adamczyk. Uproszczenie sposobu wyjmowania zwalcowanych rur elektrodowych z walcarki.
57278. 31.12 1952. Alojzy Bartela. Zastosowanie specjalnej osłony do łożysk przy elektrowozach.
57279. 31.12 1952. Edmund Waloszczyk. Dorobienie zapory do zasuwki bunkra zapobiegającej jej przypadkowemu opadnięciu.
57280. 31.12 1952. Albin Dikman. Wykonanie urządzenia do wciągania kół zębatach na klin przy elektrowozach.
57281. 31.12 1952. Franciszek Klemptner. Wykonanie urządzenia do obcinania obu rogów łopaty równocześnie.
57282. 31.12 1952. Piotr Popek. Zastosowanie zamiast prostego skośnego ostrzenia pił tarczowych.
57283. 31.12 1952. Franciszek Nowak. Przyspieszenie produkcji tulejek dystansowych do zegarów SKU-8 przez przeniesienie obróbki z rewolwerówki na automat „Peterman“.
57284. 31.12 1952. Franciszek Nowak. Uproszczenie procesu gwintowania nakrętek do zegara SKU-8.
57285. 31.12 1952. Teodor Szoch. Zastosowanie wypychacza do prasy MP2-40.
57286. 31.12 1952. Henryk Rosiński. Wykonanie trzpienia mimośrodowego do toczenia tulejki mimośrodowej.
57287. 31.12 1952. Bolesław Strzałkowski. Zastosowanie uchwytu tokarskiego ze specjalnymi szczękami do obróbki części 90—101.
57290. 31.12 1952. Arkadiusz Kaczmarek. Wykonanie wrotki do nadwozia samochodu „Citroen 11“.
57300. 31.12 1952. Wincenty Dyba. Zastosowanie przyrządu do gięcia korb.
57302. 31.12 1952. Marian Seifert. Skrócenie zderzaków imadła w celu zwiększenia rozwarcia szczęk imadła piły do cięcia metali.
57303. 31.12 1952. Stanisław Piecyk. Wykonanie sercówki o małym rozmiarze do obracania szlifowanych osiek aparatu Morse'a.
57304. 31.12 1952. Eugeniusz Jasiński. Przystosowanie ręcznej wiertarki elektrycznej do uchwytu stołowego.
57306. 31.12 1952. Bolesław Kowalski. Wykonanie urządzenia do wprowadzenia pasma pod deseniarkę.
57309. 31.12 1952. Wincenty Samek. Wykonanie ochrony zabezpieczającej obsługę zwijania drutu przed skałeczeniem.
- 57310—57315. 31.12 1952. Stanisław Gąbka, Alwin Sadecki, Leon Kulas, Jan Mokwa, Henryk Próba i Jan Szczepiński. Skonstruowanie dźwigu na wózku szerokotorowym o nośności 3 tony.
57316. 31.12 1952. Zdzisław Dutkiewicz. Wykonanie frezów składających się z dwóch części do frezowania gniazd zaworowych w silnikach samochodowych.
57326. 31.12 1952. Antoni Wojciechowski. Wymiana jednego z łożysk promieniowych na łożysko oporowe przy czerpaku typu „Demag“.

57327. 31.12 1952. Feliks Mazurkiewicz. Dorobienie ruchomej osłony przy szlifierce elektro-magnesowej.
57328. 31.12 1952. Feliks Mazurkiewicz. Ulepszenie podpórek do szlifierki dwutarczowej w celu zupełnego wykorzystania tarcz.
57329. 31.12 1952. Władysław Sucharzewski. Zastosowanie przy piłach do cięcia na gorąco w walcowni grubej osłon azbestowych izolujących pasy napędowe przed przegraniem.
- 57330—57332. 31.12 1952. Feliks Frąk, Tadeusz Walkiewicz i Stanisław Wąty. Przekonstruowanie wyłączników krańcowych przy piłach tarczowych do cięcia na gorąco.
57343. 31.12 1952. Ignacy Tkaczyk. Zamocowanie wyłącznika na zewnątrz maszyny w miejsce poprzedniej dźwigni.
57344. 31.12 1952. Jarosław Biesiada. Wykonanie redukcyjnej oprawy przystosowującej toczek do zwykłej szlifierki warsztatowej.
57345. 31.12 1952. Wiesław Kędra. Wykonanie przyrządu do pomiaru próbek drutu na wydłużenie.
- 57347—57349. 31.12 1952. Franciszek Pawlewicz, Marian Piesiewicz i Stefan Żelazny. Wykonanie nacięć na obwodzie napędzającego koła pionowego prasy tarczowej celem zwiększenia tarcia pasa na kole poziomym.
57350. 31.12 1952. Leopold Bartoszek. Zmiana sposobu wykonywania piast sprzęgieł maszyn szychowych.
57351. 31.12 1952. Eugeniusz Suwor. Wyeliminowanie operacji trasowania korpusu pompy.
- 57352, 57353. 31.12 1952. Wilhelm Nikiel i Paweł Białek. Dodatkowe zabudowanie łożyska oporowego przy pompie zasilającej kotły.
57386. 2.1 1953. Antoni Błaszczak. Zaprojektowanie przyrządu do zawijania brzegów w błotnikach mococyklowych i do nadawania im profilu.
57387. 2.1 1953. Bolesław Dąbrowski. Wykonanie przyrządu do toczenia gwintowników.
57388. 2.1 1953. Alojzy Jurczyk. Zastosowanie uszczelnienia przy bębnach obrotowych w nikielowni.
57390. 2.1 1953. Stefan Grygiel. Ulepszony sposób wykonywania narzędzi do jednoczesnego krajania z podginaniem obręczy do wiader.
- 57391, 57392. 2.1 1953. Stanisław Borówka i Edward Morawiec. Wykonanie zacisków do umocowania obrabianych przedmiotów na strugarce.
57393. 2.1 1953. Franciszek Wojda. Ulepszony sposób wykonywania obsady drewnianych tarcz dociskowych umocowanych na kominku wyoblarki podczas łączenia den do wiader.
- 57394, 57395. 2.1 1953. Bolesław Marszałek i Józef Olszewski. Jednoczesne krajanie i podsadzanie taśmy na obręcz do wiader.
57396. 2.1 1953. Władysław Kozik. Zaprojektowanie filtru do czyszczenia lakieru.
57397. 2.1 1953. Franciszek Krawczyk. Nowy sposób spuszczenia barek na prowizorycznej pochylni.
57398. 2.1 1953. Władysław Szustak. Wykonanie narzędzia do jednoczesnego tłoczenia uchwytów po trzy sztuki jednocześnie.
- 57399—57401. 2.1 1953. Władysław Tkaczyk, Czesław Gil i Adam Stankowski. Zmniejszenie brygady cynkowniczej z sześciu do czterech ludzi.
- 57402, 57403. 2.1 1953. Stefan Grygiel i Stefan Trepka. Zastosowanie narzędzia do wypychania trzpieni z dziobów imbryków.
57404. 2.1 1953. Jan Korczak. Wykonanie krzywek do automatu, przeznaczonego do toczenia małych przedmiotów.
57405. 2.1 1953. Alojzy Jurczyk. Zastosowanie ochrony przed zanieczyszczeniem wentylatora osadem lakieru.
- 57406, 57407. 2.1 1953. Pankowski i Teofil Bednarek. Zastosowanie ślizgu do ładowania wyrobów gotowych.
57408. 2.1 1953. Florian Szalaty. Ulepszenie konstrukcji sprzęgła obrabiarek Wr 3,2 i Wr 2,5.
57417. 2.1 1953. Józef Dułny. Wykonanie urządzenia zwrotnego wrzeciona wiertarki promieniowej, działającego za pomocą przeciwwagi.
57422. 2.1 1953. Stanisław Goleń. Zastosowanie pierścieni olejowych do tłoków silnika gazowego.
57426. 2.1 1953. Karol Hankiewicz. Zastosowanie uchwytu do strugania kół łańcuchowych.
57427. 2.1 1953. Józef Kiris. Zmiana ułożyskowania czoła korbowego prasy mimośrodowej.
- 57430, 57431. 2.1 1953. Rudolf Kurpan i Józef Szary. Skonstruowanie uchwytu samocentrującego do tokarki Z-550.
- 57432, 57433. 2.1 1953. Stefan Dzwonnik i Edmund Snakowski. Zmiana modelu skrzynki NRE 15—49.
57436. 2.1 1953. Stanisław Ozygar. Zastosowanie wózka na szynach przy nożycach gilotynowych.
- 57437, 57438. 2.1 1953. Czesław Macoch i Zdzisław Drewka. Zmiana konstrukcji luzownika maszyny „Demag” w hali nr 4.
57442. 2.1 1953. Zygmunt Kaczmarek. Wykorzystanie materiału 0045 z zużytych sworzni nadwozia i resorów do wyrobu śrub.
57443. 2.1 1953. Józef Krzyżak. Wykorzystanie zużytych blach odbijających reflektorów samochodowych do produkcji końcówek i zacisków do kabli.
57444. 2.1 1953. Zbigniew Wachowiak. Zmiana konstrukcji czoła wytłoczniczego.
57445. 2.1 1953. Władysław Matuszak. Uproszczenie wykonania przycisków do uszczelnienia tarczy hamulcowej w szerszynie drążka hamulca ręcznego.
57446. 2.1 1953. Stanisław Szymaniak. Zmiana połączenia akselatora silnika „Star 20”.
57447. 2.1 1953. Jan Werner. Wyeliminowanie rury przedniego wlewu oleju do samochodu „Ford-Canada”.
57448. 2.1 1953. Czesław Wojtczak. Skonstruowanie kleszczy do wyjmowania panewek silnika.
- 57450, 57451. 2.1 1953. Teodor Pogoda i Stefan Ciwis. Zastosowanie zamkniętego obiegu oleju w głowicy tokarki „Reiden”.
57452. 2.1 1953. Wacław Witczak. Przekonstruowanie dźwigu.
57455. 2.1 1953. Marian Cwojdziański. Skonstruowanie przyrządu do wyrobu osłony cylindra pompy hamulcowej samochodu „Ford-V8-Canada”.
57456. 2.1 1953. Wacław Golusik. Wykorzystanie złamanych lub stępionych brzeszczotów pił Orion do wyrobu noży do rozwiertaków.
57457. 2.1 1953. Ludwik Ratajczyk. Zmiana procesu technologicznego produkcji widełek drążków hamulcowych.
57458. 2.1 1953. Wacław Golusik. Skonstruowanie przyrządu do łamania igiełek łożysk rolkowych.
57459. 2.1 1953. Józef Szulc. Zmiana kształtu wytoczenia wewnętrznego łączników rurki przewodu olejowego.
57461. 2.1 1953. Jerzy Stabik. Skonstruowanie chłodnicy oleju do smarowania łożyska sprzężarki „Borsig”.
57463. 2.1 1953. Alojzy Spandel. Zastąpienie kul gumowych w przewodzie tłoczącym przy pompach powietrznych „Vaco” zwykłymi płytami gumowymi.
57466. 2.1 1953. Roman Zuchowicz. Ulepszenie sposobu pobielania przepon do membran.
57467. 2.1 1953. Jan Kowalczyk. Wykonanie urządzenia do wyginania osłon do czerparki wodnej.
57468. 2.1 1953. Wacław Kulbicki. Wykonanie urządzenia do zaginania kątowników.
57469. 2.1 1953. Wacław Siuchta. Zaprojektowanie przyrządu do strugania ślizgów do klatek „metra”.
57483. 2.1 1953. Jan Kowalczyk. Wykonanie przyrządu do zaginania blach.
57486. 2.1 1953. Władysław Orzech. Zaprojektowanie pilota centrującego do frezowania części.
57489. 2.1 1953. Aleksander Rozalik. Zastosowanie ogranicznika przesuwanego do regulacji długości ciętego materiału.
- 57490, 57491. 2.1 1953. Lucjan Nawrocki i Józef Lange. Zastosowanie przy walcach przyrządu do zwijania walczków.
- 57492, 57493. 2.1 1953. Leon Mayer i Aleksander Maciejewski. Przerobienie cięgła dźwigni hamulca powietrznego
- 57494, 57495. 2.1 1953. Władysław Luczak i Józef Szary. Zmiana konstrukcji strugarki dwustronnej Z-533.
57496. 2.1 1953. Bolesław Kampert. Zastosowanie przyrządu do rozbijania płomieniówek.
57497. 2.1 1953. Józef Markiewicz. Zastosowanie osłony przewodnic strugarki podłużnej.
57498. 2.1 1953. Karol Ficek. Zmiana materiału dławika pomp okrętowych typu „Simplex”.
57499. 2.1 1953. Jerzy Biskupek. Zastosowanie przyrządu do wykonywania obsady sprzężyn pomp okrętowych typu „Duplex” i „Simplex”.
57500. 2.1 1953. Karol Ficek. Zmiana wykonania dławika pomp okrętowych typu „Duplex”.
57502. 2.1 1953. Leon Muszyński. Zastosowanie wózka wąskotorowego obrotowo-wywrotnego do wywożenia odlewów do oczyszczalni.
- 57507—57509. 2.1 1953. Grzegorz Gajdzik, Józef Wójcik i Wiktor Michalik. Zastosowanie szczelnego zaworu stożkowego do cyklonu pompy próżniowej nad spiekalnią.
57526. 2.1 1953. Edward Kosacki. Zastosowanie haka do wyjmowania kosza przy hartowaniu drobnych części.
57527. 2.1 1953. Stanisław Sywelski. Szlifowanie piaski czynn na frezarkach poziomych.

- 57528, 57529. 2.1 1953. Bartłomiej Koper i Włodzimierz Kubik. Zastosowanie przyrządu do lutowania płytek do noży tokarskich.
57530. 2.1 1953. Antoni Błaszczak. Rekonstrukcja przyrządu do wybijania otworu do osadzania zaworu w obrotach motocyklowych.
57531. 2.1 1953. Antoni Błaszczak. Rekonstrukcja narzędzia do wytłaczania ramy bagażnika.
- 57532—57537. 2.1 1953. Stanisław Sobański, Edward Zbyszynski, Stanisław Szkółka, Antoni Cias, Kazimierz Karlikowski i Roch Głazowski. Przedłużenie żywotności przyrządowania do odlewania odśrodkowego.
57549. 2.1 1953. Antoni Olma. Wykonanie nagłowników do tłoczek na zimno z wkładami ze stali N.C.K.
- 57553, 57554. 2.1 1953. Jan Grygierek i Tadeusz Kłapoczek. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji śrub przez zastąpienie toczenia wytłaczaniem.
57555. 3.1 1953. Leon Kominek. Wykonanie części F-719 na rewolwerówce zamiast na tokarce.
57556. 3.1 1953. Zygmunt Sobański. Zmiana procesu termicznego przy wannach agregatu FAF.
57562. 3.1 1953. Stanisław Kryczek. Zmniejszenie średnicy noża przy produkcji wkrętek.
57572. 3.1 1953. Jan Król. Zastosowanie wiertła o poszerzonym ostrzu do wykonania gniazd dla szyn.
57573. 3.1 1953. Jan Kowalczyk. Zastosowanie przyrządu do zaginania końcówek blach.
- 57574, 57575. 3.1 1953. Stanisław Kosewski i Władysław Ciszek. Zastosowanie przyrządu do wytłaczania na prasie osłon do stołu wibracyjnego.
57576. 3.1 1953. Jan Baran. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania uchwytów do czerparki.
57577. 3.1 1953. Stanisław Kosewski. Zastosowanie przyrządu ułatwiającego snawanie stołu wibracyjnego.
57578. 3.1 1953. Waclaw Kulbicki. Zastosowanie przyrządu do wiercenia otworów w nogach przyczepy.
57579. 3.1 1953. Władysław Stański. Wykonanie urządzenia do profilowania tarcz szlifierskich.
57582. 3.1 1953. Antoni Kaźmierczak. Zastosowanie przyrządu do rozwijania płaskownika.
57585. 3.1 1953. Eryk Smolarek. Zastosowanie przyrządu do ręcznego szlifowania pierścieni.
57586. 3.1 1953. Ryszard Koziol. Wykonanie oprawki tokarskiej do toczenia i gwintowania.
57587. 3.1 1953. Leon Majcherek. Przystosowanie przyrządu wiertarskiego do wiercenia dwóch części współpracujących ze sobą.
57588. 3.1 1953. Tadeusz Polański. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w nakrętkach.
57589. 3.1 1953. Józef Kaznowski. Zastosowanie przyrządu do podawania wałków do toczenia na tokarce.
57590. 3.1 1953. Jerzy Dźwikowski. Wykonanie przyrządu do wytłaczania otworów na tokarce.
57591. 3.1 1953. Jerzy Dźwikowski. Wykonanie przyrządu do uchwycenia obrabianego przedmiotu przy obróbce tokarskiej.
57592. 3.1 1953. Leon Majcherek. Dostosowanie przyrządu wiertarskiego do wiercenia otworów w korpusie i pokrywie.
57599. 3.1 1953. Władysław Najder. Wykonanie grzebienia do czyszczenia oierzanych wlewków stalowych.
57600. 3.1 1953. Władysław Mańko. Zabezpieczenie wypływu oleju na wale korbowym przy silniku S-60.
57601. 3.1 1953. Stanisław Stoka. Zastosowanie paska klinowego do napędu pompki hydraulicznej aparatu „XH50” zamiast napędu łańcuchowego.
57606. 3.1 1953. Jan Sobala. Ulepszenie lamp powietrznych typu „Friedmann Wolff” 444.
- 57607, 57608. 3.1 1953. Henryk Lichza i Alojz Franielczyk. Wylaminowanie pompy przy oczyszczaniu filtrów.
57612. 3.1 1953. Albin Olszówka. Przerobienie kół łańcuchowych napędu maszyny koksoowniczej.
- 57613—57615. 3.1 1953. Grzegorz Gajdzik, Józef Wójcik i Franciszek Wiedera. Przebudowa przewodów gazowych.
57619. 3.1 1953. Bolesław Ziomek. Zastąpienie stałych ram przy bramach ramami ruchomymi.
57620. 3.1 1953. Stanisław Zmijewski. Zastosowanie przyrządu do wyginania wsporników przenośnika.
57621. 3.1 1953. Stefan Jezuita. Wykonanie przedłużacza rozwiertaka do wykonywania otworów łożyskowych wałków blokowych i przebiegowych.
- 57622—57628. 3.1 1953. Andrzej Wnuk, Edmund Korkowski, Jan Sroka, Jan Wojciechowski, Józef Pelc, Stan. Wachowiak i Roman Wiczorkowski. Wykonanie projektu urządzenia do rozłączania komór w rurach „S-3”.
57629. 3.1 1953. Piotr Orczyński. Zaprojektowanie kleszczy uchwytowych do żurawia parowego zabezpieczających przed wywracaniem się go w czasie pracy.
- 57630, 57631. 3.1 1953. Tadeusz Kaliniak i Jan Winnik. Zaprojektowanie zmiany procesu technologicznego obróbki części 24-1.
- 57632—57634. 3.1 1953. Józef Miłosz, Stanisław Marcisz i Władysław Wawer. Zaprojektowanie urządzenia rozruchowego silnika 600 KM do napędu walcarki 260.
57635. 3.1 1953. Karol Ficek. Wylaminowanie tulejki w zbiorniku pływakowym pompy „Simplex”.
57636. 3.1 1953. Karol Ficek. Zmiana sposobu wykonywania dławika pomp okrętowych typu „Simplex”.
57637. 3.1 1953. Karol Ficek. Zmiana materiału dźwigni pomp okrętowych „Duplex”.
57638. 3.1 1953. Karol Ficek. Zmiana wykonania złączenia pomp „Simplex”.
57639. 3.1 1953. Karol Ficek. Zmiana materiału nakrętki do zaworu bezpieczeństwa w pompach okrętowych typu „Simplex”.
57640. 3.1 1953. Karol Ficek. Wykonanie kociołków komory rozdzielczej wody w pompach typu „Simplex”.
57641. 3.1 1953. Karol Ficek. Wylaminowanie otworów 5/8” w powietrznikach i pokrywach komór pomp okrętowych typu „Duplex”.
57642. 3.1 1953. Józef Szawerna. Zastosowanie maski ochronnej dla cynkowaczy.
- 57643—57648. 3.1 1953. Karol Karwot, Józef Mańczyk, Alfred Koleczek, Jan Ciesielski, Paweł Groborz i Jan Zubik. Wykonanie pokrywy do gaśnicy przeciwpożarowej z blachy stalowej o grubości 4 mm.
- 57651, 57652. 3.1 1953. Bronisław Szpunar i Władysław Orzech. Zaprojektowanie uchwytu tokarskiego do obróbki śruby z uchem.
- 57653, 57654. 3.1 1953. Władysław Orzech i Stanisław Tomczak. Zaprojektowanie przyrządu do szlifowania kłów.
57655. 3.1 1953. Jan Kopyto. Zaprojektowanie zmiany odchylenia imaka nożowego na dłutownicach.
57656. 3.1 1953. Józef Kukielka. Zaprojektowanie urządzenia odciągającego pył przy szlifowaniu próbek.
57657. 3.1 1953. Jan Wilusz. Zaprojektowanie uchwytu wiertarskiego do obróbki części.
57658. 3.1 1953. Antoni Gaweł. Zaprojektowanie uchwytu wiertarskiego do obróbki części 33-114.
57659. 3.1 1953. Władysław Orzech. Zaprojektowanie pilota przy obróbce pięciu sztuk w uchwycie.
- 57660, 57661. 3.1 1953. Władysław Orzech i Marian Pasek. Zastąpienie operacji ślusarskiej do obróbki na szlifierce części 34—16.
57662. 3.1 1953. Adolf Kłuk. Zaprojektowanie przyrządu spawalniczego do przypawanych zespołów.
57663. 3.1 1953. Roman Musik. Dostosowanie zapasowej gitary i zespołu kół zębatach do tokarki.
57673. 3.1 1953. Józef Grzesik. Wykorzystanie do celów budowlanych zużytego wapna w trawialni drutu.
57678. 3.1 1953. Franciszek Zur. Ściąganie beczek żelazną obręczą pomocniczą zamiast wypalania otworów w obręczach i zakładania kłamy przed spawaniem.
57687. 3.1 1953. Teofil Skudłowski. Skonstruowanie przyrządu pomocniczego do wbijania sworzni resorowych w otwory zawieszenia i ucha resoru.
57690. 7.1 1953. Bernard Kempniński. Zmiana procesu gięcia i spłaszczania haków zawiasowych w skrzyni siewnika nawozowego SN2.
57691. 7.1 1953. Edmund Pałocki. Skonstruowanie przyrządu do piłowania pierścieni tłokowych.
57694. 7.1 1953. Józef Matusiak. Zastosowanie ochrony wyłącznika elektrycznego tokarki.
57695. 7.1 1953. Wawrzyniec Zajęc. Zastosowanie w szlifierce wałka ruchomego zamiast sprężyny.
57696. 7.1 1953. Jan Gajdulewicz. Skonstruowanie sprawdzianu do średnic wewnętrznych do 400 mm.
57697. 7.1 1953. Teofil Rajski. Skonstruowanie uchwytu do podnoszenia kół zębatach.
57699. 7.1 1953. Antoni Romik. Wytłaczanie podkładek z odpadków.
57700. 7.1 1953. Teofil Gala. Skonstruowanie przyrządu do wytłaczania pokryw pompek przekładni CP.
57701. 7.1 1953. Teofil Gala. Skonstruowanie przyrządu do wytłaczania korpusów pompek przekładni CP.
57702. 7.1 1953. Jan Muszyński. Zmiana sposobu włączania prasy Pm2.
57703. 7.1 1953. Franciszek Socha. Zabezpieczenie tarcz garnkowych.
57704. 7.1 1953. Henryk Kudelski. Zainstalowanie urządzenia przeciwpożarowego w piecu formierskim.

57706. 7.1 1953. Otton Warda. Zastosowanie tulejki rozprężnej do wiertel cylindrycznych.
57707. 7.1 1953. Franciszek Pudło. Wyeliminowanie I i II operacji toczenia nakrętek korpusu wentylatora.
57708. 7.1 1953. Władzimirz Bojarczak. Zastosowanie nakrętki z oporem do regulowania ustawienia maszyny głównej.
57709. 7.1 1953. Antoni Sobkowiak. Zastosowanie śrub zamiast klinów do ustawiania maszyn głównych na statkach.
57732. 7.1 1953. Edward Sztukowski. Zmiana sposobu ułożyskowania wałów pośrednich.
57740. 7.1 1953. Tadeusz Lewandowski. Przeniesienie obróbki pokrywy zaworu bezpieczeństwa nr 1000-12-11 do kotła SP-300 litr. z ciężkiej tokarki na lekką rewolwerówkę.
57741. 7.1 1953. Tadeusz Lewandowski. Przeniesienie obróbki korpusu napełniacza wody nr 1000-12-12 do kotła SP-300 litr z ciężkiej tokarki na lekką rewolwerówkę.
57742. 7.1 1953. Tadeusz Lewandowski. Przeniesienie obróbki korpusu gwizdawkki do kotła z ciężkiej tokarki na lekką rewolwerówkę.
- 57744, 57745. 7.1 1953. Jan Kurz i Jan Krajczyk. Zmiana konstrukcji wyłącznika do wentylatora.
57747. 7.1 1953. Henryk Bujar. Przekonstruowanie manometru kontrolnego elektrycznego analizatora spalin „Oros”.
57748. 7.1 1953. Stanisław Olearczyk. Zmiana konstrukcji oprawy ucha dyszła przyczepy.
57749. 7.1 1953. Zygmunt Hydzik. Zmiana konstrukcji wodzika przytrzymywacza drzwi szoferki N-70.
57750. 7.1 1953. Edward Gniatkowski. Zmiana konstrukcji zapięcia klapy bocznej przyczepy.
57751. 7.1 1953. Eugeniusz Michniowski. Zmiana konstrukcji zamknięcia skrzyni do akumulatora wozów pożarniczych N-70.
57752. 7.1 1953. Marian Woźniacki. Zmiana konstrukcji pompy odśrodkowej typu „Sulzer”.
- 57753, 57754. 7.1 1953. Piotr Kołakowski i Brunon Domachowski. Zastosowanie stojaka z korytami ściekowymi do smarowania rur przy ich wyginaniu.
- 57755—57757. 7.1 1953. Czesław Michalski, Jan Dargacz i Jan Merchel. Zastosowanie stołu obrotowego do spawania kólnierzy.
57758. 7.1 1953. Edward Sztukowski. Zastosowanie ruchomej szczęki imadła do strugarki poprzecznej.
57762. 7.1 1953. Janina Chojnacka. Połączenie operacji przy produkcji temperówek.
57763. 7.1 1953. Janina Chojnacka. Zastosowanie przyrządu do produkcji kapsli do butelek na mleko.
- 57764—57766. 7.1 1953. Józef Tomczyk, Piotr Loch i Piotr Langos. Rozklepanie tłoka silnika samochodowego.
- 57767, 57768. 7.1 1953. Franciszek Kotyrbia i Stefan Bujara. Zmiana sklepienia i zamocowania odciążu w piecu „Ruppman”.
57769. 7.1 1953. Franciszek Nadachowski. Zastosowanie specjalnej masy zasadowej do elektrycznego pieca doświadczalnego.
- 57772—57775. 7.1 1953. Stanisław Carbol, Alfred Gierler, Antoni Gołuch i Jerzy Pukowski. Wykonanie z tworzyw sztucznych obudowy nagrzewnicy.
- 57776, 57777. 7.1 1953. Władysław Buziak i Józef Pach. Zaginanie ogniwi łańcuchów na zimno.
57778. 7.1 1953. Paweł Wiśniewski. Zmiana sposobu łączenia tarczy z piastą pierścienia odpryskowego.
57779. 7.1 1953. Karol Czyż. Przystosowanie wytaczarki 483 do obróbki przekładni B-450.
57780. 7.1 1953. Karol Czyż. Zmniejszenie talarzy dociskowych w szlifierniach w celu lepszego wykorzystania tarcz szlifierskich.
57781. 7.1 1953. Jerzy Miszewski. Przekonstruowanie suwnicy w celu zwiększenia wysokości podnoszenia.
57783. 7.1 1953. Gustaw Pelar. Skonstruowanie przyrządu do wytaczania przekładni B-10 i MB-10 na tokarce.
57784. 7.1 1953. Teofil Gala. Skonstruowanie przyrządu do wytaczania miejsc uszczelnienia korpusów pompki przekładni CP.
57785. 7.1 1953. Teofil Gala. Skonstruowanie przyrządu wiertarskiego do obróbki pokryw i korpusów pompki przekładni CP.
57786. 7.1 1953. Paweł Jabłoński. Wykonanie podstawy do kokili.
57787. 7.1 1953. Edward Gałązkiewicz. Zaprojektowanie przyrządu do zamocowania tłoka przy wierceniu i wytaczaniu otworów w sworzniach tłokowych silników spalinowych.
57788. 7.1 1953. Karol Sleziona. Zmontowanie klap kontrolnych na przewodach powietrznych czadnic celem szybszego ich czyszczenia.
57790. 7.1 1953. Edmund Lemański. Maszynowe gwintowanie lewych kół zamachowych.
57791. 7.1 1953. Waclaw Wesolowski. Zmiana procesu technologicznego obróbki wrzecion wątkowych.
57792. 7.1 1953. Stefan Myszkiewicz. Zmiana sposobu wykonywania sprężyn.
- 57795, 57796. 7.1 1953. Henryk Solich i Karol Jurecki. Polepszenie jakości kos i zmniejszenie braków w oddziale szlifierni.
57797. 7.1 1953. Edward Bieniek. Odmienny sposób wykonania klamer ściągających sprężyny młotów typu „Ajaks”.
57799. 7.1 1953. Cezary Dybizbański. Zmiana sposobu smarowania pras.
57800. 7.1 1953. Bronisław Zieliński. Szlifowanie otworów w narzędziach do hartowania.
57805. 7.1 1953. Emilian Filipow. Zastosowanie przyrządu zabezpieczającego tłoczki hamulcowe przed wypadnięciem z cylinderka.
57809. 7.1 1953. Karol Horoba. Zabudowanie wysięgnika i czterech wybiegów celem zmechanizowania pracy przy naprawie przenośników bębnowych wałów i silników.
57815. 8.1 1953. Waclaw Wybacz. Zastosowanie noży tokarskich z płytkami skrawającymi z węglików spiekanych, osadzonymi na jaskółczy ogon.
57816. 8.1 1953. Robert Wilkus. Zastosowanie sprzęgła elastycznego do szlifiarki.
57817. 8.1 1953. Bolesław Bochenek. Zastosowanie klina regulacyjnego i śrub zaciskowych do regulacji wrzeciona i suportu szlifiarki.
57818. 8.1 1953. Stefan Kosiński. Zastosowanie przyrządu do zawijania blaszek narożnikowych wzmacniających błotniki.
57819. 8.1 1953. Stefan Kosiński. Zastosowanie przyrządu do wyginania końcówek sprężyn na zimno.
57820. 8.1 1953. Franciszek Bukowski. Zastosowanie przyrządu do wykonywania uchwytów rączek przy skrzyniach akumulatorowych.
57821. 8.1 1953. Andrzej Jordan. Zastosowanie przyrządu do wyginania zabezpieczeń zamków autobusu marki „Leyland”.
- 57822, 57823. 8.1 1953. Jan Gwiazda i Jerzy Zieja. Zastąpienie oryginalnych uszczelnień drzwiowych uszczelnkami z gumy płaskiej w autobusach „Chausson”.
57824. 8.1 1953. Józef Schmidt. Zastosowanie dwunożowej oprawki do wytaczania gniazd zaworowych silników marki „Panhard”.
57836. 8.1 1953. Tadeusz Stępień. Zmiana sposobu wyginania klamer do drzwiczek hermetycznych.
57839. 9.1 1953. Stanisław Kobiela. Zastosowanie specjalnej oprawki ze stożkiem do mocowania narzędzi.
57848. 9.1 1953. Piotr Stefan. Zastosowanie regałów wewnętrznych do magazynowania części W-53.
57849. 9.1 1953. Antoni Kubiak. Zmiana konstrukcji wózka transportowego.
57850. 9.1 1953. Stanisław Niedzielski. Wykorzystanie remanentowego przyrządu tłocznego.
57855. 9.1 1953. Egon Adamczyk. Wykorzystanie zużytych wkładek czubkowych do pomp próżniowych.
57856. 9.1 1953. Władysław Stachowiak. Skonstruowanie przyrządu do lutospawania przysłonek do zaworów ssących.
57858. 9.1 1953. Piotr Morawiec. Przekonstruowanie narzędzi do wykonywania haków łańcuchowych.
57859. 9.1 1953. Waclaw Gołusik. Zmiana sposobu wyrobu śrub.
57860. 9.1 1953. Jan Lehmann. Skonstruowanie przyrządu do gięcia prętów.
57862. 9.1 1953. Paweł Solik. Skonstruowanie oprawy do strugania płyt do prasy obrotowej.
57863. 9.1 1953. Stanisław Drożyński. Zastosowanie szablonu do dopasowywania czerpaków do ogni w łapkami przy elewatorach kufelkowych.
57864. 9.1 1953. Władysław Szlomek. Zabezpieczenie tarcz hamulcowych na suwnicach przed dostawaniem się smaru.
57871. 9.1 1953. Eugeniusz Mazurkiewicz. Zastosowanie do uchwytu tokarskiego klucza ze sprężyną śrubową, umożliwiającą wysunięcie się samoczynnie klucza po zamocowaniu przedmiotu.
57873. 9.1 1953. Henryk Kowalski. Zastosowanie zbrakowanych pierścieni tłokowych do spawania żeliwa.
57874. 9.1 1953. Henryk Kowalski. Zastosowanie podgrzewania noży w kielinie kowalskiej przy spawaniu płytek z węglików spiekanych.
57875. 9.1 1953. Henryk Chmielewski. Zmiana procesu technologicznego przy obróbce cieplnej sworzni kulkowych.

57876. 9.1 1953. Zenon Siniarski. Zmiana procesu obróbki przy produkcji tulejek korbowodowych, zwrotnicy i krownicy.
57878. 9.1 1953. Józef Młodawski. Zmiana konstrukcji modelu Nr ZM-1435, umożliwiająca wykonanie otworów w odlewie bez stosowania rdzeni.
57879. 9.1 1953. Ignacy Werens. Zmiana konstrukcji poduszek (podkładek) do mocowania grzejników przez obróbkę na frezarce.
57880. 9.1 1953. Ignacy Werens. Wykorzystanie zużytych oprawek do frezów jako oprawki do gwintowników do gwintowania grzejników.
57881. 9.1 1953. Franciszek Iskrzycki. Zastosowanie odpowiedniej skali przy cięciu materiału do wyrobu kos różnych wymiarów.
57882. 9.1 1953. Teofil Danel. Wykonanie dłuższych kos zamiast obcinania końców prętów przeznaczonych do produkcji kos znormalizowanych.
57883. 9.1 1953. Józef Szczech. Zamontowanie smarowniczek Stauffera do smarowania czopów rolkowych pod mieszalnikami.
57888. 9.1 1953. Marcin Bodziny. Wykonanie przyrządu pomocniczego do wytaczania tulej w pokrywach silników elektrycznych do obsady łożysk kulkowych.
57898. 9.1 1953. Tomasz Pawelski. Ulepszenie zaworu bezpieczeństwa przy sprężarce.
57899. 9.1 1953. Władysław Owsiniński. Zmiana zaczepu pilotującego zespoły 6-2.
57900. 9.1 1953. Władysław Owsiniński. Zmiana sposobu wyginania sprężynek.
57901. 9.1 1953. Stefan Ruszkowski. Zmiana sposobu łączenia przewodnicy poprzecznej.
57902. 9.1 1953. Władysław Owsiniński. Zmiana procesu technologicznego cięcia części z ruchu jednokierunkowego na ruch postępowy w wykrojniku.
57903. 9.1 1953. Henryk Nazarewicz. Zmiana wykonania chomatka oporowego.
57908. 9.1 1953. Karol Jurecki. Zmiana układu napędu zbiorowego w kuźni II do wykorzystania mocy silnika.
57909. 9.1 1953. Zbigniew Bączkowski. Gwintowanie na wiertarce piast kół siewnika nawozowego SN-2.
57910. 9.1 1953. Feliks Kobusiński. Zaprojektowanie osłony do głowic gwinciarzów w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy.
57911. 9.1 1953. Stanisław Humiński. Zastosowanie przyrządu do spawania rury ochronnej do pługa ciągnikowego typu H-28.
57912. 9.1 1953. Jan Kisieliwski. Zaprojektowanie maszynowego prostowania grzebieni stawidla do pługów ramowych UTR-6 i UNNC-2.
57913. 9.1 1953. Paweł Stefański. Dziurkowanie na gorąco lemieszów do pługów ciągnikowych H-28.
57914. 9.1 1953. Tadeusz Kieszkowski. Zaprojektowanie przyrządu do frezowania tulejek.
57915. 9.1 1953. Ryszard Rosikiewicz. Zaprojektowanie trzpienia do wycinania otworów w blasze.
57918. 9.1 1953. Zenon Cygan. Wykonanie specjalnego zabezpieczenia śrub przy hermetycznym zamku mieszarki zestawu typu „Saksonia”.
57922. 9.1 1953. Stanisław Piątkowski. Naprawa bębna rozdzielczego.
57923. 9.1 1953. Stanisław Piątkowski. Wyeliminowanie linki podtrzymującej piłę wahadłową i zastąpienie jej przeciwwagą zamocowaną na szynie w górnej części ramy.
57925. 9.1 1953. Wojciech Leszkiewicz. Zastosowanie wiertarki ręcznej wielobiegowej do gwintowania.
57926. 9.1 1953. Jan Mankiewicz. Zastosowanie wspornika do podtrzymywania przedniego okna w nadwoziu samochodu przy spawaniu.
57929. 9.1 1953. Tadeusz Skuza. Przekonstruowanie dźwigny do zdejmowania i nakładania krążków drutu z bębna.
57930. 9.1 1953. Stefan Skulik. Zastosowanie przenośnika do wyładunku węgla.
57931. 9.1 1953. Zbigniew Ryba. Wykorzystanie dwóch podciągów do maszyn druciarskich.
57932. 9.1 1953. Alfred Rogulski. Zastosowanie zwijaka o napędzie elektrycznym do odwijania pozostałych resztek drutu ze szpul maszyn liniarskich.
57933. 9.1 1953. Tadeusz Czubała. Wykorzystanie opraw zużytych przeciągadeł.
57938. 9.1 1953. Edward Chojniak. Zastosowanie lusterka do lampy przy badaniu wnętrza odlewu.
57940. 9.1 1953. Czesław Okupniak. Zmiana sposobu przeprowadzania próby na ciśnienie przy otrzymywaniu drobnych odlewów.
57941. 9.1 1953. Stanisław Olma. Zastosowanie modelu z okienkiem do formowania pokryw przekładni SSB-800.
57942. 9.1 1953. Mieczysław Eski. Zmiana konstrukcji sprawdzianu M-936a i M-1099a.
57943. 9.1 1953. Mieczysław Eski. Wykorzystanie zużytych rozwiertaków.
57947. 9.1 1953. Gerhard Lenert. Zastosowanie napędu ręcznego zamiast silnika elektrycznego przy suwnicy warsztatowej.
57965. 9.1 1953. Piotr Nowotarski. Zabetonowanie prasy w podłodze oraz przedłużenie rurą o długości 1 m ramienia obracającego śrubę zaciskającą tarczę prasującą.
57969. 9.1 1953. Władysław Chabowski. Połączenie zawiąsanej osłony składającej się z dwóch części.
57970. 9.1 1953. Bolesław Borowiec. Zaprojektowanie przeciągania długich, okrągłych otworów na bruzdownicy bezpośrednio po ich wierceniu zamiast szlifowania.
57971. 9.1 1953. Franciszek Krzempek. Zastosowanie podkładek do spręża prasy mimośrodowej.
57972. 9.1 1953. Alojzy Jurczyk. Zastosowanie hamulca szczękowego na przyrządzie do zwijania papieru.
57973. 9.1 1953. Stanisław Snopek. Zastosowanie proszku do lutowania płytek ze stali szybkołanej z trzonkiem ze stali węglistej.
57974. 9.1 1953. Ryszard Pełka. Zastosowanie oprawki do diamentu używanego do wyrównywania tarcz szlifierskich.
57976. 12.1 1953. Czesław Starzyński. Wykonanie przyrządu do wciskania w gniazda łożysk tocznych.
57977. 12.1 1953. Kazimierz Łukaszczyk. Wykonanie przyrządu regulującego ciśnienie oleju w łożyskach turbozespołu BBC-12, 5-MW, zastępującego regulator olejowy.
57979. 12.1 1953. Marian Woźniak. Skonstruowanie uniwersalnego przyrządu do wiercenia otworów poprzecznych w wałkach.
57980. 12.1 1953. Józef Podkanowicz. Zastosowanie przyrządu do czyszczenia rur podgrzewaczy wody zasilającej kotły.
57981. 12.1 1953. Piotr Bochenek. Przeróbka nasadki na bagnety przy aparatach Thiessa.
57982. 12.1 1953. Józef Matusiak. Zastosowanie rucho- mego naprężacza pasów przy przekładniach pasowych.
57983. 12.1 1953. Kazimierz Kazimierski. Zastosowanie przyrządu do wciskania tulei cylindrów silnika marki „Skoda”.
57984. 12.1 1953. Franciszek Kubiesa. Wykonanie tulejki z żeliwa modyfikowanego zamiast z brązu.
57992. 12.1 1953. Bernard Wolański. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji pokrywy.

SERIA 2: METALURGIA

53311. 6.11 1952. Mieczysław Kukula. Zreorganizowanie usuwania wysiewek spod pieców prażelnych.
53313. 6.11 1952. Józef Gliński. Przerobienie wału podnośnika pieców prażelnych.
- 53980, 53981. 15.11 1952. Herman Loch i Robert Fuchs. Rozszerzenie przewodów chłodzących kanały gazowe pieców martenowskich.
53982. 15.11 1952. Robert Fuchs. Wyłożenie tylnej ściany przy otworze spustowym pieca martenowskiego cegłą dolomitową zamiast magnezytową.
53983. 15.11 1952. Jan Frydek. Zainstalowanie dodatkowej syreny alarmowej pod pomostem piecowym w stalowni.
53990. 15.11 1952. Jan Bem. Przerobienie przewodów chłodzących prostownicy walcarki uniwersalnej.
53991. 15.11 1952. Jan Magiera. Zmiana sposobu smarowania przekładni stołów wahadłowych walcarki uniwersalnej.
53994. 15.11 1952. Adolf Kocur. Wyeliminowanie suwnicy przy wymianie łożysk walcarki.
53995. 15.11 1952. Józef Wenzel. Zastosowanie specjalnego stojaka do oparcia łopaty przy naprawie filarów pieca martenowskiego.
53996. 15.11 1952. Jan Rubin. Przedłużenie łyżek do pobierania prób stali z pieca martenowskiego.
53997. 15.11 1952. Robert Fuchs. Zabudowanie chłodzenia wodnego filarów przedniej ściany pieców martenowskich.
53998. 15.11 1952. Józef Sieroń. Zastosowanie uchwyty do wciągania wlewków z kanału odlewniczego.
53999. 15.11 1952. Jan Bem. Zainstalowanie wentylacji kabin sterowniczych w walcowni uniwersalnej.
54002. 15.11 1952. Franciszek Blokesz. Zmiana urządzenia do prowadzenia wlewków z podnośnika na szyny prowadnicze pieca grzewczego walcarki uniwersalnej.

54295. 17.11 1952. Mieczysław Paliwoda. Zwiększenie bezpieczeństwa pracy przez przebudowę układu połączeń taśmy przenośnika i podajnika w aglomerowni.

54344, 54345. 17.11 1952. Antoni Rychter i Wiesław Hrycan. Zastosowanie specjalnej mieszanki do wymurowania zasuw pieca „Offi”.

54412. 17.11 1952. Stefan Nadbrzuchowski. Zastosowanie podpórek szamotowych do z mocnienia spodu pieca grzewczego.

54444. 20.11 1952. Franciszek Grodzki. Ulepszenie żużłówek wielkopieczowych i zwiększenie ich trwałości przez częściowe zastąpienie metalu stałą.

54478. 20.11 1952. Feliks Wypart. Zmiana pokrywy i uszczelnienia zbiornika węglowego gazogeneratora.

54490, 54491. 20.11 1952. Franciszek Smyrek i Ludwik Palmer. Zastąpienie kotłów drewnianych do oczyszczaczy w wykańczalni kotłami żelaznymi z wkładką drewnianą.

54553, 54554. 20.11 1953. Jan Drab i Stanisław Piątek. Zastosowanie produktu zastępczego zamiast cementu ogniotrwałego do budowy pieca „Pitts”.

54657. 20.11 1952. Józef Saternus. Zastąpienie wózków wywrotowych do wywozu żużła użytymi nadstawkami.

54671. 21.11 1952. Władysław Sucharzewski. Ulepszenie dyszla wypychalki.

54869. 26.11 1952. Wincenty Szczepanek. Zastosowanie pompki do usuwania oleju ze zbiorników w walcowniach.

54878, 54879. 26.11 1952. Stefan Grabski i Roman Włodarczyk. Zastosowanie sygnalizacji świetlnej i akustycznej do uruchamiania i zatrzymywania silników napędowych alongatora i pielgrzyma.

54880. 26.11 1952. Antoni Zatoński. Zastosowanie przy piecach grzewczych chłodzenia miejsca pracy za pomocą osłony wodnej.

54881. 26.11 1952. Stefan Jędrzejak. Ulepszony sposób wykonywania grac do ściągania żużła.

54883. 26.11 1952. Antoni Szewczykowski. Zastosowanie odpowiednich klamer w celu zabezpieczenia pieca.

54887. 26.11 1952. Wincenty Piątek. Odzyskiwanie z zanieczyszczeń, usuwanych z pełnej kadzi z żeliwem, znajdującego się tam jeszcze żeliwa i użycie go jako wsadu do żeliwiaka.

55105. 1.12 1952. Władysław Danikowski. Zastosowanie palników do ogrzewania retort i żeliwiaków gazem, pochodzącym z suchej destylacji drewna w tych retortach.

55313. 2.12 1952. Kazimierz Dańczak. Zabudowanie rury z gardzieli pieca do zbiornika wysiewków koksowych celem usuwania pyłu wielkopieczowego.

55341, 55342. 2.12 1952. Rudolf Magnor i Jerzy Pokora. Zainstalowanie ulepszonej sygnalizacji świetlno-dźwiękowej przy mieszalniku.

55345. 2.12 1952. Karol Gers. Wyciąganie żużła z płaszczu skrzyni żużłowej za pomocą stojących wlewków.

55445, 55446. 6.12 1952. Jan Szykowski i Piotr Sławik. Przyspawanie nakładek na szyny do prowadzenia manipulatorów walcarki 750.

55490. 6.12 1952. Józef Wieczorek. Zmiana nastawienia dolnego walca walcarki 650.

55492, 55493. 6.12 1952. Jan Buła i Jan Matłok. Zastosowanie wózka akumulatorowego na jazdę szynową do przełożenia rygli z walcarki 650 na walcarkę 750.

55496, 55497. 6.12 1952. Jerzy Urbaniak i Henryk Bobek. Zastosowanie grabi do wprowadzenia wlewków do ławy i kalibrów walców walcarki 750.

55589. 6.12 1952. Jan Bem. Zmiana położenia tłoka akumulatora pompy wysokoprężnej w walcowni uniwersalnej.

55592. 6.12 1952. Roman Bas. Zmiana sposobu wykonywania tłoków stołów podnośnych walcowni uniwersalnej.

55610. 6.12 1952. Jan Paliga. Zaplanowanie toru kolejką wąskotorowej w celu ułatwienia transportu żużła od pieca.

55611. 6.12 1952. Augustyn Kiecka. Zastosowanie haka dwuramiennego do podtrzymywania prętów do przebijania otworów spustowych zamiast haka jednoramiennego.

55869. 10.12 1952. Oswald Luczyk. Zabudowanie zaworu przelotowego między komorami filtracyjnymi.

55872, 55873. 10.12 1952. Józef Odój i Wilhelm Weida. Zastosowanie prowadzenia przeciwwag łącznika.

55950, 55951. 11.12 1952. Mieczysław Słiwa i Jan Kucharczyk. Zastosowanie sprzęgła elastycznego przy walcarce w celu wyeliminowania drgań.

55952. 11.12 1952. Jan Szczęśniak. Zaprojektowanie przyrządu do wykonywania klamer, łączących pasy ściągające armatury wielkiego pieca.

55977. 11.12 1952. Henryk Bobek. Skonstruowanie trawersu do wypychania gorących wlewków z pieca grzewczego

55980. 11.12 1952. Leon Duś. Zmiana sposobu ułożenia przewodów do wody chłodzącej przy piecach martenowskich.

56211, 56212. 12.12 1952. Wacław Lacherski i Janusz Downarowicz. Sposób oczyszczania i wydzielania bizmutu z ołowiu.

56460. 16.12 1952. Jan Busz. Zabezpieczenie ciągłości namiarowania wielkich pieców przy awarii przenośnika taśmowego.

57333, 57334. 31.12 1952. Jan Piórkowski i Edmund Hancyk. Wykonanie konstrukcji pomocniczej przy luzownikach stołów podnośnych.

57482. 2.1 1953. Romuald Jagiełło. Zastosowanie włazów do czyszczenia i kontroli wentylatorów gazowych pieca.

57510—57512. 2.1 1953. Jan Przewięźlik, Józef Wójcik i Piotr Widera. Wykonanie ściany czołowej pieca spiekalnianego.

57557. 3.1 1953. Jan Tomala. Zastosowanie zespołu ry-nien blaszanych do odprowadzania oleju zużytego do zbiornika przy urządzeniu smarowniczym pieca przepustowego.

57569. 3.1 1953. Franciszek Koryciarz. Doprowadzanie wody do rury ssącej sprężarki.

57602—57604. 3.1 1953. Grzegorz Gajdzik, Józef Wójcik i Wiktor Michalik. Zastosowanie sprzęgła przegubowego do napędu ślimaka nadawczego w rynnach wsadowych pieców spiekalnianych zamiast przekładni zębatej.

57616. 3.1 1953. Józef Wójcik. Wykonanie nowego filtra węzowego do urządzenia pneumatycznego w spiekalni.

57617, 57618. 3.1 1953. Edward Król i Wiktor Michalik. Zastosowanie wentylatorów odciągowych przy piecach spiekalnianych.

57789. 7.1 1953. Inż. Jerzy Piętko. Przekonstruowanie sterowania urządzenia do spryskiwania wsadu w kubbach.

57808. 7.1 1953. Jan Respa. Skonstruowanie urządzenia do podtrzymywania kadzi w pozycji pochylonej bez parowozu.

SERIA 3: GÓRNICTWO I KOPALNICTWO

53011. 30.10 1952. Jan Broda. Zmiana sposobu czyszczenia żąbia.

53012. 30.10 1952. Władysław Melczyk. Zastosowanie łańcuchów do spinania wózków do przewożenia drewna.

53013. 30.10 1952. Roman Rozmus. Zastosowanie ochron, umożliwiających zaczepianie wózków kopalnianych o dźwigiary w szybie.

53014. 30.10 1952. Franciszek Smolorz. Przedłużenie głównego sita sortowniczego.

53015. 30.10 1952. Jan Goj. Zastosowanie rozdzielacza pod rusztami sortownika.

53031, 53032. 30.10 1952. Ryszard Janik i Teofil Pakosz. Przystosowanie wałków zwrotnych przenośników taśmowych f. „Demag” do przenośników produkcji krajowej.

55035, 53036. 30.10 1952. Jan Gomułski i Józef Matioszek. Włączenie sieci przeciwpożarowej do kopalnianej sieci wodnej.

53037—53040. 30.10 1952. Józef Krępel, Karol Kurda, Roman Kubanek i Rudolf Kubanek. Zastosowanie przyrządu do stwierdzania wytrzymałości uzwojenia stojanu wiertarki górniczej.

53041. 30.10 1952. Augustyn Zdrzałek. Wykonanie wywrotu czołowego oraz urządzenia do pobierania prób.

53043. 30.10 1952. Franciszek Skutnik. Zastosowanie zmienionego układu połączeń sygnału optyczno-akustycznego.

53047. 30.10 1952. Eryk Klita. Zastosowanie łańcuchów od zdekompletowanych wrębiarek pochodzenia zagranicznego do wrębiarek SSKE-40.

53048. 30.10 1952. Emanuel Porwoł. Zastosowanie panelek brązowych w oprawie żeliwnej do napędów RAE-5, 10 i 15.

53049. 30.10 1952. Rudolf Kolczarek. Ułatwienie wymiany klocków hamulcowych przy elektrowozach firmy „Klemens-Drezler”.

53133. 31.10 1952. Wojciech Szybkowski. Zastosowanie oszczędnego sposobu użycia pasa „ferrodo” przy klockach hamulcowych.

53165. 31.10 1952. Teofil Gordzielik. Ulepszenie grzebienia przenośnika rynnowego.

53219, 53220. 5.11 1952. Bruno Richter i Antoni Biernat. Wykonanie ściany podziałowej w zbiorniku węgla surowego w sortowni.

53251. 5.11 1952. Antoni Grzybek. Zastosowanie koszy ochronnych pod rołkami przenośnika taśmowego w sortowni.

53255. 5.11 1952. Fryderyk Teodorowski. Skompletowanie młotków górniczych typu „Spira”.

53256. 5.11 1952. Tadeusz Górecki. Zastosowanie pily do obcinania stempli za kombajnem.

- 53257, 53258. 5.11 1952. Bruno Richter i Antoni Biernat. Zastosowanie specjalnej windy do zawieszania kubelków.
- 53259, 53260. 5.11 1952. Karol Wroś i Stanisław Kiełbaj. Ulepszenie dostawy kamienia.
53261. 5.11 1952. Mieczysław Kisiołek. Zabezpieczenie trzonów pompy tłokowej.
53263. 5.11 1952. Edmund Krzysztofiak. Zastosowanie urządzenia do spryskiwania pyłu węglowego przy zsypanach.
53264. 5.11 1952. Tadeusz Marczak. Skonstruowanie przenośnika łańcuchowego.
53266. 5.11 1952. Władysław Bończyk. Wykonanie pił tarczowych do oławiania okrągłaków kopalnianych.
53269. 5.11 1952. Michał Baczyński. Zastosowanie zabezpieczenia przy młocie pneumatycznym.
53270. 5.11 1952. Heinrich Knoblich. Zastosowanie łożyska zastępczego do lokomotywy Diesla.
53271. 5.11 1952. Tadeusz Drapała. Przekonstruowanie sprzęgła linowego wrębiarki „Hopkinson”.
53272. 5.11 1952. Wilhelm Grzonka. Skonstruowanie urządzenia do klasyfikacji kamienia płuczkowego do podsadzki pneumatycznej.
53273. 5.11 1952. Edward Smosarski. Zainstalowanie oddzielnego kompresora o wydajności 100 m³/godz. do maszyny wyciągowej.
53281. 5.11 1952. Feliks Krejpowicz. Zastosowanie zgaśniacza zamiast rynien wstrząsowych.
53282. 5.11 1952. Feliks Krejpowicz. Zastosowanie urządzenia do samoczynnego wiercenia młotkiem wiertniczym w kamieniu.
53283. 5.11 1952. Jan Styrna. Zastosowanie urządzenia do spryskiwania zsyków węgla w kopalni.
53284. 5.11 1952. Józef Woźniak. Zmiana ułożyskowania wału gwiazdy napędowej i wału przekładni podnośnika odwadniającego.
- 53285, 53286. 5.11 1952. Fritz Nieblich i Kazimierz Konecki. Zastosowanie konsoli ze śrubą do głowicy turbosprężarki firmy „Pokorny-Wittekind”.
53288. 5.11 1952. Jan Cebo. Zainstalowanie sygnalizacji alarmowej w hali kompresorów.
53290. 5.11 1952. Karol Bryndza. Skonstruowanie wtyczki do gniazdek cylindrycznych.
53294. 5.11 1952. Ignacy Knot. Przekonstruowanie sprzęgła klinowego przenośników taśmowych typu TND-20.
53296. 5.11 1952. Stefan Bajda. Zastosowanie smarowania samoczynnego cylindrów maszyny wyciągowej.
53305. 6.11 1952. Jan Walus. Zastosowanie pierścienia, zabezpieczającego przed odkręcaniem się śrub przy napędzie GZ-3.
53309. 6.11 1952. Józef Grabka. Zastosowanie hamulca przy wywrotach wozów.
53310. 6.11 1952. Władysław Zembik. Zastosowanie odejmowalnych skrzyń, umożliwiających przewóz węgla platformami.
53312. 6.11 1952. Ryszard Kołodziejczyk. Zastosowanie dźwigu parowego do wyciągania wózków z urobkiem.
53316. 6.11 1952. Stanisław Sączek. Przerobienie cylindra powietrznego na cylinder parowy.
53319. 6.11 1952. Władysław Brondel. Zastosowanie rolek do lin w okienkach pomieszczeń kołowrotów.
53325. 6.11 1952. Franciszek Bedrunka. Zastosowanie uchwytnów nożycowych do zawieszania kabli.
53339. 6.11 1952. Stanisław Kamiński. Splatanie odcinków starych lin wyciągowych w linę do wyciągania skały płonnej.
53401. 6.11 1952. Marian Kluczny. Ulepszenie konstrukcji podstawy ryny napędowej przenośnika zgrzeblowego.
53408. 6.11 1952. Henryk Murek. Zastąpienie bijaków w młynach węglowych bijakami własnej produkcji z materiałów zastępczych.
53535. 8.11 1952. Jan Wojtek. Zabezpieczenie węży oddechowych masek ratowniczych przed przetarciem.
53537. 8.11 1952. Ewald Kurzeja. Zastosowanie odbudowy zabierko-ścianowej w podsadzka płynną w pokładach o złożach pofalowanych.
53538. 8.11 1952. Alfons Kribus. Zmiana konstrukcji łożyskowania sworzni koła zębatego pośredniego pomiędzy zębatkami cyklodów.
53539. 8.11 1952. Józef Richter. Usprawnienie załadunku złomu do wagonów na bocznicę kolejowej szybu.
53543. 8.11 1952. Henryk Brachaczek. Połączenie obiegów kondensatu turbin BBC-4 i MW MAN-16 za pomocą przewodu o średnicy 150 mm i długości ok. 6 m w celu zabezpieczenia pracy turbozespołu BBC-4 MW w przypadku uszkodzenia pompy kondensatowej.
53545. 8.11 1952. Szczepan Mrowiec. Zabezpieczenie resorów i łożysk wozów 3.500 t przed złamaniem i pęknięciem.
- 53576, 53577. 8.11 1952. Paweł Grzywocz i Henryk Kala. Regeneracja dwóch filtrów „Beolit” przy jednej dawce soli przemysłowej.
- 53643, 53644. 10.11 1952. Edward Zak i Franciszek Cygan. Zastosowanie regulacji ręcznej przy turbosprężarce 3000 m³/godz.
- 53648, 53649. 10.11 1952. Franciszek Cygan i Julian Krzywolek. Wykonanie kół biegowych suwnicy w hali maszyn.
- 53662, 53663. 10.11 1952. Szczepan Mrowiec i Jan Duda. Zmiana konstrukcji oprawy rolki prowadniczej napędu RNE-20.
53711. 11.11 1952. Ernest Szajka. Zmiana tablicy ostrzegawczej przy urządzeniach elektrycznych.
53969. 15.11 1952. Jan Rzeżucha. Odizolowanie miejsca zsypania zużytego karbidu.
- 53972—53974. 15.11 1952. Antoni Linke, Emanuel Solga i Ewald Maier. Mieszanie węgla mokrego z węglem suchym celem umożliwienia przesiewania.
- 54075—54099. 15.11 1952. Alfons Rąbański, Erich Seidel, Bardyla, Fr. Klinger i Konrad Kluge. Rekonstrukcja i remontowanie wieży wyciągowej szybu.
54100. 15.11 1952. Andrzej Glazer. Uszczelnienie pokrywy wyłącznikowej wrębiarki „Hopkinson” i odpowiednia zmiana instalacji przewodów elektrycznych.
- 54102, 54103. 15.11 1952. Marian Lyp i Jan Wiecha. Wykonanie urządzenia do mycia segmentów flotacyjnych kwasem solnym bez szkody dla zdrowia pracowników.
54104. 15.11 1952. Wilhelm Grzonka. Zaprojektowanie transportu kolejką linową materiałów z szybu „Piast” na szyb „Bolesław”.
54105. 15.11 1952. Lambryczak. Wykonanie bariery, zabezpieczającej przed wpadnięciem wózków do szybu.
54125. 15.11 1952. Julian Krzywolak. Zmiana konstrukcji zacisków do lin wyciągowych.
54136. 15.11 1952. Augustyn Kurzaj. Zainstalowanie dodatkowej taśmy do doprowadzenia drobnego węgla do wagonów w razie awarii napędu urządzenia do doprowadzania węgla na sita.
54182. 17.11 1952. Karol Machoń. Zastosowanie cięgła zwłkniętego do napędu G.Z.III zamiast dotychczas używanych cięgł specjalnych.
54346. 17.11 1952. Bolesław Moskała. Zaprojektowanie konstrukcji stojącego „kozła” z okrągłaków drewnianych do magazynowania narzędzi wiertniczych.
- 54355—54358. 17.11 1952. Franciszek Pilch, Alojzy Masny, Hubert Korus i Jan Krawczyk. Wykonanie sprężarki do maszyny wyciągowej z silnika benzynowego, wymontowanego z zdekompletowanej lokomotywy spalinowej.
54361. 17.11 1952. Bernard Jozsko. Zmiana sposobu naprawy pomp odwadniających.
54365. 17.11 1952. Józef Drozd. Usprawnienie sposobu odorowania wody płuczkowej z filtrów „Permutyt”.
54367. 17.11 1952. Władysław Wolański. Zastosowanie rurki do włamywania drutów w linach wyciągowych.
54368. 17.11 1952. Józef Smolka. Przebudowa kołowrotu w szybiku ślepych C. 1.
54369. 17.11 1952. Jan Meltsz. Zmontowanie bolców w zaworach przelotowych do sterowania zwrotnic w sortowni.
- 54371—54373. 17.11 1952. Henryk Wieczorek, Jan Topol i Paweł Baron. Skrócenie przewozu taśmowego.
54443. 20.11 1952. Edward Lip. Skonstruowanie kurka do regulacji skoków przy silnikach powietrznych do rynien wstrząsowych.
54447. 20.11 1952. Paweł Mańka. Ulepszenie łożysk wywrotek wyciągu skośnego do przenoszenia kamienia.
54602. 20.11 1952. Paweł Szewczyk. Wykonanie skombinowanego uchwytu świdra górniczego do wiertarki pneumatycznej typu „Moj” w celu używania również świdra wiertarki elektrycznej typu „Simons”.
- 54691—54693. 21.11 1952. Teofil Pieczka, Ryszard Dufek i Roman Szoltysek. Wzmocnienie drążków napędów pneumatycznych.
54694. 21.11 1952. Jerzy Raszka. Usprawnienie załadunku brykietów do wagonów w celu zwiększenia produkcji.
54758. 21.11 1952. Wawrzyniec Laś. Zastosowanie pastyki do transmisji kieratowej.
54782. 21.11 1952. Józef Murdzek. Sposób ładowania lin wiertniczych.
54808. 21.11 1952. Wincenty Wojs. Zmontowanie dodatkowej rolki do prowadzenia liny przy kołowrocie do podłączania wagonów.
54844. 22.11 1952. Tadeusz Kowalski. Zastosowanie zaworu do górniczej wiertarki udarowej w celu uniemożliwienia jej pracy przy braku wody do zwilżania pyłu.

55083. 26.11 1952. Augustyn Krawczyk. Zastosowanie pasków nośnych do puszek do oleju i smaru.
55388. 2.12 1952. Augustyn Krawczyk. Skonstruowanie oliwiarki do smarowania łańcuchów wrębiarki.
55389. 2.12 1952. Jerzy Zawisło. Przerobienie starych pokryw do kół wozów kopalnianych.
- 55392, 55393. 2.12 1952. Władysław Pacia i Maksymilian Szulik. Zmiana sposobu doprowadzania podsadzki.
55395. 2.12 1952. Władysław Szuba. Zaoszczędzenie 180 kompletów obudowy TH.
55397. 2.12 1952. Augustyn Krawczyk. Zastosowanie przewodnicy liny ciągnącej przy wrębiarce ścianowej.
55398. 2.12 1952. Jan Białas. Skonstruowanie urządzenia do naprawy stalowych przewodniczy sztywów górniczych.
- 55434—55436. 2.12 1952. Bolesław Grochowski, Edward Purchla i Bronisław Jakubczyk. Lepsze wykorzystanie oddzielnicy elektromagnetycznych.
55452. 6.12 1952. Leon Paruzel. Ułożyskowanie wału ślimaka przy wrębiarce.
55454. 6.12 1952. Ludwik Ursiński. Opracowanie metody prowadzenia ewidencji lamp górniczych.
55457. 6.12 1952. Roman Borzucki. Zastąpienie łożyska tocznego dwurołkowego łożyskiem kulkowym i stożkowo-kulkowym w urządzeniu napędowym typu RAE.
55470. 6.12 1952. Henryk Golik. Zastosowanie podkładek drewnianych pod wieszaki do rynien wstrząsowych.
- 55478, 55479. 6.12 1952. Bolesław Widenka i Stanisław Chytrowski. Regulacja wyrotu I przy skipie przez zastosowanie pomocniczych tłoków.
55481. 6.12 1952. Jan Dębowy. Wymiana łożysk napędu przenośnika „Westfalia”.
55483. 6.12 1952. Brunon Wilkus. Zabudowanie pompy dodatkowej do usuwania mułu przy flotacji oraz odprowadzenie przelewu z sita nadziarna do żąbia długiego.
55486. 6.12 1952. Henryk Konieczny. Usprawnienie oczyszczania żąbia.
55501. 6.12 1952. Jan Hawel. Ulepszenie skrzynki suwakowej wrębiarek słupowych typu P.F.M. i „Demag”.
55502. 6.12 1952. Brunon Wilkus. Usprawnienie napędu flotacji i przewodników łańcuchowych zgarniaczy piany.
55504. 6.12 1952. Jan Hawel. Ulepszenie drążków prowadniczych górniczych młotków pneumatycznych „Eickhoff” 260 MED I, MED II, MED III i ZD 23.
55505. 6.12 1952. Jan Zdrzałek. Ulepszenie łącznika wiertarek z węzłem do maszyn wrębowych.
- 55506, 55507. 6.12 1952. Bolesław Widenka i Stanisław Chytrowski. Zastosowanie sygnału ostrzegawczego dla pompy.
55508. 6.12 1952. Konrad Mrozek. Ulepszenie kołków do podtrzymywania taśm gumowych.
55509. 6.12 1952. Emil Cebula. Zastosowanie do wrębiarek „Sullivan” drążka ślizgowego do prowadzenia łańcucha wrębowego.
- 55510—55512. 6.12 1952. Bolesław Melc, Rudolf Żurek i Józef Góral. Usprawnienie transportu na powierzchni kopalni.
55513. 6.12 1952. Jan Hawel. Zastosowanie na tokarce tarczy pomocniczej.
55514. 6.12 1952. Wilhelm Wystyrk. Usprawnienie sygnalizacji szybowej.
- 55515, 55516. 6.12 1952. Bolesław Widenka i Stanisław Chytrowski. Regulacja wyrotu I przy podnośniku kulkowym.
55560. 6.12 1952. Michał Gerba. Usprawnienie procesów flotacyjnych i gospodarki węglem koksującym.
55562. 6.12 1952. Brunon Wilkus. Ulepszenie konstrukcji skrzyń sitowych do sit miazgi w płucce.
55564. 6.12 1952. Wiesław Galocz. Zaprojektowanie bariery samoczynnej do zabezpieczenia wozów przed stoczeniem się w dół upadu.
55565. 6.12 1952. Konrad Klimek. Wykonanie matrycy do odkuwki ciągadeł do rynien wstrząsowych.
55566. 6.12 1952. Erwin Kubica. Ulepszenie zwrotnicy uruchamianych powietrzem sprężonym.
55567. 6.12 1952. Brunon Wilkus. Usprawnienie sposobu odprowadzania pyłu na taśmę do wagonów i na taśmę do kotłowni.
- 55658—55660. 8.12 1952. Antoni Bartela, Albin Dikman i Jan Pitas. Wykonanie wozów o podwójnym podwoziu do transportu drewna na dole kopalni.
55696. 8.12 1952. Franciszek Bugła. Zastosowanie stojaków o konstrukcji lekkiej do obudowy tymczasowej za kombajnem.
55783. 8.12 1952. Franciszek Bławut. Umożliwienie wykorzystania wody spoza obrębu kopalni dla potrzeb ruchu.
55784. 8.12 1952. Joachim Fulczyk. Zastosowanie zastępczych łożysk kulkowych do wózków kopalnianych.
55785. 8.12 1952. Oswald Barczok. Zmechanizowanie odstawy kamienia z sortowni.
55786. 8.12 1952. Reinhold Łukaszczyk. Uzupełnienie istniejącej instalacji sygnalizacyjnej szybu wydobywczego przez zabudowanie tablicy świetlnej.
55790. 10.12 1952. Eryk Malcherczyk. Skompletowanie trzech wiertarek górniczych szybkoobrotowych z części odpadkowych.
55803. 10.12 1952. Henryk Buron. Uruchomienie turbosprężarki „Ingersoll-Rand”.
- 55816—55820. 10.12 1952. Jan Sołtysik, Wiktor Kłoczek, Jan Ciapała, Karol Romanowski i Józef Zwirek. Zmiana obiegu wózków próżnych.
55953. 11.12 1952. Jerzy Przybyłek. Samoczynne pobieranie prób urobionych minerałów.
55961. 11.12 1952. Antoni Szpek. Wykonanie przyrządu do wyciągania pierścieni łożyskowych z kół wózków kopalnianych.
56034. 11.12 1952. Paweł Kucz. Ulepszenie przyrządu do łączenia taśm przenośnika gumowego.
56036. 11.12 1952. Otton Herman. Zastosowanie łożyska oporowego przy przekładni pasowej w sortowni.
56037. 11.12 1952. Jan Widuch. Wykonanie osłony blaszanej do urządzenia do czyszczenia wózków kopalnianych.
56038. 11.12 1952. Franciszek Micoł. Zastosowanie rolki naprzężającej łańcuch „Ewarsta” na płucce.
56040. 11.12 1952. Rudolf Giertler. Zastosowanie zużytych łożysk stożkowych do wózków kopalnianych typu „Mikolowskie”.
- 56042, 56043. 11.12 1952. Ludwik Styłok i Roman Smolorz. Wzmocnienie zderzaków wozów kopalnianych.
56044. 11.12 1952. Franciszek Kropka. Zabudowanie pomocniczej konstrukcji przy elewatorze kotłowni, służącej do naciągania zerwanego łańcucha przenośnika czerpakowego.
56047. 11.12 1952. Czesław Kulka. Ulepszenie wykonania redukcji lutni wentylacyjnej do przewietrzania kopalni.
56049. 11.12 1952. Emil Grzywa. Wykonanie rozpylaczy do wody lub innych cieczy w różnych miejscach kopalni na dole lub na powierzchni.
56050. 11.12 1952. Władysław Mendyk. Zapewnienie dostępu do walka pomocniczego przy napędach taśmowych oraz samoczynnego ich czyszczenia.
56051. 11.12 1952. Stanisław Kusiński. Ulepszenie woltomierza do badania akumulatorów lamp górniczych.
56052. 11.12 1952. Stanisław Kusiński. Wykonanie przyrządu do czyszczenia styków akumulatorów lamp górniczych.
56053. 11.12 1952. Stefan Kania. Naprawa uszkodzonej i przeznaczonej na złom wrębiarki udarowej typu „Demag”.
- 56054, 56055. 11.12 1952. Władysław Gach i Ludwik Gabrys. Przystosowanie agregatu spawalniczego do ewentualnego przewożenia go po torach kolejki na powierzchni i na dole.
- 56057, 56058. 11.12 1952. Bogumił Nycz i Jan Mynarski. Naprawa przeznaczonych na złom kół sprzęgła maszyny wrębowej SEKE 40.
- 56059—56061. 11.12 1952. Jan Polaczek, Antoni Korczyk i Jan Targowski. Ulepszenie zapór zapychaczy na podszybiu.
56062. 11.12 1952. Józef Chromik. Zastosowanie tulei fibrowych przy kołach stożkowych wrębiarki WLE-40.
- 56391—56393. 13.12 1952. Józef Hojka, Ignacy Konkol i Józef Góral. Skonstruowanie przyrządu do podciągania i podtrzymywania stropnic obudowy TH.
56400. 13.12 1952. Władysław Siwiec. Racjonalna naprawa urwanej korby przekładni silnika do napędu rynien wstrząsowych.
- 56404, 56405. 15.12 1952. Stanisław Kusiński i Antoni Wolaszek. Zastosowanie zastępczej żarówki do sygnalizacji ładowania akumulatorów lamp górniczych.
56515. 18.12 1952. Maksymilian Majer. Zabezpieczenie przed spadaniem wyrotok w czasie wypróżniania.
56516. 18.12 1952. Paweł Kopec. Ułatwienie wymiany kubełków w podnośniku głównym.
56517. 18.12 1952. Wacław Jażdżyński. Zastosowanie sygnalizacji, sygnalizującej unieruchomienie rusztów w sortowni.
56526. 19.12 1952. Józef Nowak. Zastosowanie zamkniętych osłon bezpieczeństwa przy kołowrotach typu „Düsterloh”.
56547. 19.12 1952. Teodor Piernikarczyk. Wylimitowanie przedniego sita przy bębnie wstępnym.
56548. 19.12 1952. Maciej Flakus. Zabezpieczenie lejów nadawczych przed przesunięciem ich spod maszyny nadawczej.
56566. 19.12 1952. Franciszek Bułga. Przekonstruowanie stacji zwrotnej przenośnika typu SKR-11.
56567. 19.12 1952. Antoni Sliwka. Skonstruowanie przyrządu do oczyszczania otworów wiertniczych.

56611. 20.12 1952. Franciszek Handszuh. Zastosowanie urządzenia do transportu stempli i materiałów obudowy w chodnikach kopalni.

56617. 20.12 1952. Paweł Pytlik. Wykonanie urządzenia do dostarczania górniczych stempli żelaznych w górę równomiernie z posuwem urabiania pokładu.

56701. 20.12 1952. Marian Szmaltloch. Ulepszenie wyłącznika wiertarki górniczej typu „Moj”.

56863. 20.12 1952. Jan Przybyła. Zaprojektowanie przyrządu do szlifowania łożysk do wiertarek górniczych.

56864. 20.12 1952. Stanisław Stemplewski. Zaprojektowanie uszczelki do sprężarki „Sullivan”.

56865. 20.12 1952. Stanisław Stemplewski. Wykonanie schematu chłodzenia wodą łożysk i przetwornicy maszyny wyciągowej typu „Koszelew”.

56866. 20.12 1952. Stanisław Stemplewski. Odprowadzenie wody ściekowej z kanałów pod sprężarkami.

56868, 56869. 20.12 1952. Józef Mazgalik i Antoni Linke. Wybudowanie osadzarki na szlam pod wibratorem.

56871. 20.12 1952. Jan Nagel. Wykonanie przyrządu do zakleszczania lin rynien wstrząsowych wiszących.

56872. 20.12 1952. Zygmunt Nowak. Uchwycenie wody ściekowej z bunkra pochylni.

56873. 20.12 1952. Józef Urbańczyk. Polepszenie umocowania pasów hamulcowych kołowrotów.

56874. 20.12 1952. Alojzy Podeszwa. Zastosowanie nakrętek ochronnych przy drążkach napędów MDR.

56914, 56915. 22.12 1952. Bogumił Nycz i Stanisław Bulik. Zmiana sposobu wykonania końcówek do maszyn wrębowych.

56932. 22.12 1952. Wojciech Szybkowski. Wzmocnienie konstrukcji urządzenia blokującego zapychacze szybkowe.

56934, 56935. 22.12 1952. Antoni Malcherek i Ewald Majer. Zmniejszenie upadu rynien między rusztem „Seltnera” a taśmą odbieralną.

56969. 22.12 1952. Józef Bóldys. Zainstalowanie elektrycznej sygnalizacji świetlnej do zapinaczy wózków do liny.

57070, 57071. 22.12 1952. Władysław Groniec i Edward Juda. Zaprojektowanie wymiennego grzebienia do napędu rynien wstrząsowych.

57434. 2.1 1953. Juliusz Pustolka. Skonstruowanie przyrządu do sprawnego i szybszego uchwycenia i wyrównania na tokarce łubek łańcucha wrębiarki.

57462. 2.1 1953. Zygmunt Bachmiński. Zastosowanie rynien wstrząsowych z wkładkami.

57464. 2.1 1953. Józef Langer. Przekonstruowanie chwytaczy wozów kolejki łańcuchowej.

57465. 2.1 1953. Joachim Pierchała. Sygnalizowanie u nieruchomości pompy głównej na płucze.

57484, 57485. 2.1 1953. Mieczysław Brzęczek i Bolesław Kubat. Zastąpienie ciernego sprzęgła prasy sprzęgłem kłowym.

57503. 2.1 1953. Wilhelm Hojer. Wykonanie urządzenia do podtrzymywania stropnic.

57504, 57505. 2.1 1953. Sylwester Mańka i Piotr Gabor. Zaprojektowanie odbudowy cienkiego złoża rudy cynkowej.

57513. 2.1 1953. Jan Kucharski. Wykonanie strzemiączka żerdzi wiertniczych.

57558, 57559. 3.1 1953. Jan Król i Józef Jelisko. Zastąpienie przesuwnych krat przy szybiku hamulcowym zamknięciem samoczynnym.

57566—57568. 3.1 1953. Zygmunt Dulski, Franciszek Nowara i Paweł Bieniok. Renowacja matryc do ostrzenia świdrow górniczych.

57570, 57571. 3.1 1953. Ernest Tomanek i Józef Drzagała. Zabudowanie przed maszyną flotacyjną klasyfikatora do oddzielania ziarn o wielkości powyżej 0,3 mm.

57609. 3.1 1953. Alojzy Dudek. Zastąpienie tulejek brązowych do krążków przenośnikowych tulejkami żeliwnymi.

57610, 57611. 3.1 1953. Karol Scigała i Alojzy Dudek. Zaprojektowanie zabezpieczenia wyciągów w płucze.

57679. 3.1 1953. Jan Adamiec. Zmiana sposobu dostarczania wody do wytwarzania podsadzki piaskowej.

57680, 57681. 3.1 1953. Ewald Ziminiok i Paweł Wylęzek. Zastosowanie dodatkowego wentylatora do odpylania wyrotu do opróżniania wózków z kamienia.

57734—57738. 7.1 1953. Stanisław Kucypera, Jerzy Przybyłek, Konstanty Ludyga, Jan Łapok i Paweł Witek. Wzbogacenie galmanu.

57759. 7.1 1953. Wilhelm Wodarczyk. Zwiększenie skoku przy wstrząsaniu worków filtrowych

57846. 9.1 1953. Franciszek Ulman. Zmiana ułożyskowania wałka łapaczy przed wywrotem skipowym.

57847. 9.1 1953. Rudolf Patalong. Przebudowa kolejki łańcuchowej w sortowni.

57936. 9.1 1953. Walerian Brodziński. Zastosowanie drewnianych kostek wyrównawczych do zabezpieczenia konstrukcji taśmowej przed wykrzywianiem.

57937. 9.1 1953. Feliks Klencz. Wykonanie podstawy do przenośnika PZL.

57944. 9.1 1952. Alojzy Stanusz. Skonstruowanie przyrządu do transportu rur podsadzkowych w niskich chodnikach.

57945. 9.1 1953. Józef Walach. Skonstruowanie matrycy do wykonywania zawleczek do sprzęgieł wozów kopalniowych.

57948. 9.1 1953. Roman Szeliga. Wyłożenie balami prawej strony toru w celu zabezpieczenia wózków z węglem przed spadaniem.

57949. 9.1 1953. Roman Szeliga. Umożliwienie transportu większych kawałków węgla na zwalach.

57950. 9.1 1953. Adolf Skopek. Wyrównanie bębna linowego maszyny wyciągowej.

57951. 9.1 1953. Wawrzyniec Gruchel. Przekonstruowanie widełca bezpieczeństwa.

57952. 9.1 1953. Edmund Krupa. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia nitów łańcuchowych.

SERIA 4: CHEMIA TECHNOLOGIA CHEMICZNA

53002, 53003. 30.10 1952. Stanisław Kozłowski i Roman Rozenau. Skonstruowanie przyrządu do obcinania uszczeliek gumowych na tokarce.

53004. 30.10 1952. Tadeusz Nowak. Zmiana organizacji pracy przy konfekcji cholewek.

53005. 30.10 1952. Władysław Kowalski. Ulepszenie form do pras wulkanizacyjnych do płyt podeszwykowych.

53006. 30.10 1952. Alfons Miłoszewski. Zmniejszenie ilości mieszanki do badań laboratoryjnych.

53016—53019. 30.10 1952. Franciszek Buczyński, Kazimierz Gutkowski, Jan Pik i Bolesław Dawid. Skonstruowanie form obcasowych o większej liczbie otworów.

53091, 53092. 30.10 1952. Mieczysław Gąstoł i Stanisław Kyrzcz. Zastosowanie urządzenia do zabezpieczenia przed awariami instalacji mycia miedzioowego w przypadku przerzutu ługu miedzioowego.

53132. 31.10 1952. Stefan Karpiński. Opracowanie preparatu owadobójczego przeciwko pluskwom.

53221. 5.11 1952. Stanisław Gorynia. Skonstruowanie przyrządu do wycinania profilu grzebieniowego.

53327. 6.11 1952. Maria Kosińska. Wykonanie i zastosowanie rur probierczych do pobierania prób oleju.

53358. 6.11 1952. Ludwik Zybrant. Podwulkanizowywanie bloków ebonitowych w kotle-prasce.

53359. 6.11 1952. Henryk Smoliński. Zastosowanie stojaka z podziałką numeracji obuwia oraz ruchomym znacznikiem.

53378. 6.11 1952. Waclaw Tarnawski. Zastosowanie na przewijarkach kordu uchwytów o ulepszonej konstrukcji.

53627—53629. 10.11 1952. Norbert Barteczko, mgr inż. Waclaw Borkowski i Konrad Tesarczyk. Zaprojektowanie drzwi piecowych z łatwo wymienną uszczelką.

53749. 11.11 1952. Stanisław Marciniak. Zmniejszenie ilości wapna przy produkcji bromku wapnia oraz wyeliminowanie siarczanów.

53750, 53751. 11.11 1952. Chmielewski i Baclawski. Skrócenie czasu ładowania kwasu siarkowego i przeprowadzenie zmian w kolumnie rektyfikacyjnej w celu zmniejszenia ilości octanu etylu, powracającego we flegmie.

53833. 11.11 1952. Andrzej Imroth. Przyspieszenie oksydacji oleju i wybielania produktu.

53841. 12.11 1952. Bonifacy Lis. Ustalenie zaprawy, zabezpieczającej żelazne zbiorniki przed korozją.

53853. 12.11 1952. Bernard Klaczyński. Zmiana konstrukcji rusztu pomocniczego do generatorów wglębnych.

54082. 15.11 1952. Wincenty Rzepliński. Zastosowanie zbierania oleju z syfonów gazociągowych.

54083, 54084. 15.11 1952. Zenon Hendrysiak i Władysław Kurzyk. Zwiększenie wydajności generatora gazowego przez włączenie ssawki do przewodu gazowego.

54117. 15.11 1952. Julian Gawel. Zmiana konstrukcji zaworu wstecznego ssaka do pompowania surowej smoły.

54118. 15.11 1952. Henryk Hauschke. Zabezpieczenie oleju płuczkowego, znajdującego się w węzownicy w plecu, przed zwęglaniem w czasie zatrzymania pompy elektrycznej.

54119—54121. 15.11 1952. Stanisław Sosin, Mieczysław Pustuła i Adam Trynikos. Ulepszenie konstrukcji mechanizmu gazomierzy.

54410. 17.11 1952. Barbara Hercka. Zaprojektowanie urzą-

denia, ułatwiającego opróżnianie balonów z zawartości kwasów i zabezpieczającego przed poparzeniem kwasem.

54427. 20.11 1952. Edmund Szmitkowski. Opracowanie projektu wylączarki nurnikowej do wyrobu rur winidurowych.

54439, 54440. 20.11 1952. Mieczysław Zalewski i Stanisław Marzec. Opracowanie projektu zwiększenia wydajności destylacji w oddziale wody utlenionej.

54519. 20.11 1952. Ryszard Kopiec. Połączenie mechanizmów zaworu szybko zamykającego z wyłącznikiem elektrycznym.

54549. 20.11 1952. Aleksander Zacharewicz. Opracowanie receptury smaru do kurków szklanych urządzeń laboratoryjnych.

54550. 20.11 1952. Aleksander Zacharewicz. Opracowanie receptury tuszu do aparatów samopiszących.

54555. 20.11 1952. Jan Elwardt. Dodawanie katalizatora bezpośrednio do autoklawu podczas utwardzania tuszczów.

54556. 20.11 1952. Aleksander Borys. Zastosowanie kółek do przesuwania stojaka oraz kołnierzyka, rynienki i leja przy nalewaniu kwasu siarkowego z balonów do autoklawu.

54557—54559. 20.11 1952. Władysław Popka, Władysław Wasilewski i Jan Domański. Zmiana sposobu rozpuszczania sody kaustycznej i zainstalowanie mieszadła mechanicznego.

54560. 20.11 1952. Paweł Sergucz. Zmiana systemu produkcji proszku do prania.

54561. 20.11 1952. Stanisław Maciejewski. Zastosowanie rury w ekstraktorze w celu skrócenia czasu pracy i otrzymania bardziej suchych kości.

54563. 20.11 1952. Roman Budny. Zastąpienie parzonej mączki rogowej surową racicą, rogami i kopytami.

54564. 20.11 1952. Leon Stawiak. Zmiana sposobu rozcieńczania ługu sodowego.

54567, 54568. 20.11 1952. Jerzy Kierśnikiewicz i Józef Dąbrowski. Zmiana sposobu przetłaczania oleju z odwadniania przez ochładzacz.

54592—54594. 20.11 1952. Marian Zub, Anna Ciołkosz i Stanisław Krzysztyniak. Obniżenie zużycia kwasu siarkowego oraz strat przy rafinacji olejów turbinowych.

54595. 20.11 1952. Józef Dymara. Wzmocnienie konstrukcji oraz sposób zamocowania bolca do kadzi 200-litrowej.

54653, 54654. 20.11 1952. Aleksander Beck i Alfred Grotecki. Zaprojektowanie mechanicznego zgrzebywania grafitu.

54700. 21.11 1952. Władysław Panasiuk. Zastosowanie trójnika z trzema kurkami do przepompowywania płynów do trzech naczyń jednocześnie.

54701. 21.11 1952. Czesław Rogowski. Opracowanie metody zimnego wylugowywania beczek w celu użycia ich jako opakowania.

54757. 21.11 1952. Franciszek Pelczarski. Zamontowanie drugiej magistrali obiegowej w gazolinarni kompresyjnej.

54789. 21.11 1952. Marian Zub. Skonstruowanie żelaznych odbieralników do destylacji próżniowej.

54790. 21.11 1952. Franciszek Dziura. Zabezpieczenie pierścieni Raschiga w deflegmatorach do destylacji olejowej.

54791. 21.11 1952. Władysław Frydrych. Ulepszenie membrany reduktora gazowego.

54792—54796. 21.11 1952. Henryk Sobol, Bronisław Arendarczyk, Stanisław Kostecki, Edward Ostrowski i Adam Hałasik. Uproszczenie sposobu naprawy adsorberów.

54833. 21.11 1952. Józef Elwardt. Zmiana sposobu chłodzenia silnika elektrycznego pompy olejowej w utwardzalni.

54834. 21.11 1952. Franciszek Kopka. Zmiana sposobu umocowania śruby przy podawaczu kości.

54856. 24.11 1952. Władysław Gałązka. Skonstruowanie przyrządu do czyszczenia ram pieców koksowniczych.

55016. 26.11 1952. Edwin Mocny. Ustawienie pod kotłem warzelnym 43-tonowego zbiornika z podłączaniem przewodów do pary i sprężonego powietrza w celu sprawniejszego wylewania mydła.

55020. 26.11 1952. Wojciech Wirga. Zastosowanie transportu pneumatycznego do przesuwania rzepaku i wytlóków z magazynu do produkcji.

55022. 26.11 1952. Ludwik Stolpe. Sposób wiązania worków papierowych 50 kg z proszkiem za pomocą cienkiego drutu.

55023. 26.11 1952. Augustyn Koberski. Wylimowanie pasów klinowych przy napędzie ślimaka do przenoszenia proszku z wieży rozpyłowej do półautomatów nasypujących.

55035. 26.11 1952. Jan Ligas. Przekonstruowanie matrycy przy drukarkach do ampułek.

55076. 26.11 1952. Oskar Urbańczyk. Wmontowanie do suszarki śrutu węzownicy do chłodzenia oleju.

55077. 26.11 1952. Augustyn Koberski. Wykorzystanie wody chłodzącej korpus rozpylacza do zasilania kotła parowego.

55080. 26.11 1952. Barbara Hercka. Skonstruowanie przyrządu do pobierania prób tuszczów.

55081. 26.11 1952. Tadeusz Kuhn. Zmiana sposobu odtajania w zamrażalnicach.

55230. 1.12 1952. Otto Rejman. Zastosowanie podwójnego elevatora mechanicznego do przenoszenia masy bakelitowej od iamacza do młynków.

55386, 55387. 2.12 1952. Alfred Kubata i Wilhelm Smuda. Skonstruowanie przyrządu do krępowania klamer do pierścieni wież absorpcyjnych.

55427. 2.12 1952. Jan Pelczar. Zastosowanie tacy do odtajania parowników w zamrażalni.

55428. 2.12 1952. Stanisław Kortyla. Zastosowania blach do odtajania zamrażalni.

55499. 6.12 1952. Aleksander Beck. Wykonanie kozła oporowego maszyny wsadowej.

55500. 6.12 1952. Stanisław Gil. Zmiana kierunku odprowadzania gazu na płuczkach amoniakalnych i przestawienie płuczek amoniakalnej na spryskiwanie wodą.

55524, 55525. 6.12 1952. Franciszek Felczak i Stefan Walisiewicz. Zapobieganie zasilania solą Glauberską gniazd garneków przedziałniczych.

55526. 6.12 1952. Józef Jakubiec. Sposób osadzania porcelanowego ziarkacza na przewodniku maszyn stożkowych za pomocą klamerki metalowej.

55527. 6.12 1952. Jan Ambroziak. Zastosowanie przewodnicy, zabezpieczającej linę przed wypadaniem z kół linowych w górnej części chwytaka dźwigu do nawęglania.

55530. 6.12 1952. Antoni Krawczyk. Zastąpienie żelaznych odpowietrzników odpowietrznikami z winiduru dla ułatwienia dializy ługów.

55531. 6.12 1952. Karol Litwin. Sposób łączenia kolektorów kamionkowych, przez które przepływają kwaśne ścieki o wysokiej temperaturze w dolach desulfuracyjnych.

55532. 6.12 1952. Lucjan Raczkowski. Wykonanie z drutu stalowego zastępczych pierścieni zabezpieczających Saegera.

55533. 6.12 1952. Władysław Kajetaniak. Usprawnienie pracy maszyn w przedziałni włókien sztucznych przez wprowadzenie nieznacznych zmian konstrukcyjnych.

55534, 55535. 6.12 1952. Jerzy Marcinkowski i Wiesław Galecki. Usprawnienie wymiany żarówek przy maszynie w przedziałni przez zamocowanie szyb śrubami motylkowymi bez nakrętek.

55536. 6.12 1952. Waclaw Pakulski. Przerobienie zbiornika składowego CS₂ na zbiornik roboczy.

55537. 6.12 1952. Edward Bronicz. Zastosowanie pierścienia ustalającego położenie łożyska w wentylatorze w celu zabezpieczenia go przed szybkim zniszczeniem.

55538, 55539. 6.12 1952. Florian Teszner i Edward Mackiewicz. Wymiana skrzynek przekładniowych aparatu 5-punktowego.

55699—55701. 8.12 1952. Roman Staszkiwicz, Julian Starosta i Władysław Ząbczyński. Zastosowanie przy prasie mechanicznego wyciągu do przenośnika gumowego po jego zwulkanizowaniu.

55719. 8.12 1952. Karol Błaszczok. Wykorzystanie pary z jednej suszarki do ogrzewania drugiej.

55721. 8.12 1952. Tadeusz Wiśniewski. Zastosowanie urządzenia do usuwania cieczy z beczek.

55722. 8.12 1952. Florian Szawłowski. Wykonanie urządzenia do wykorzystania proszku rozpylonego w pakowni.

55885. 10.12 1952. Kazimierz Kołodziejczyk. Zastosowanie kosza o specjalnej konstrukcji do ładowania i wyladowywania kotła ługowni.

55886. 10.12 1952. Leopold Bisikiewicz. Wykorzystanie dwukierunkowej pompy przy oksydatorze.

55985. 11.12 1952. Józef Florczyk. Opracowanie projektu odstojników do półproduktów.

55986. 11.12 1952. Józef Florczyk. Zainstalowanie kotłów z mieszadłami o napędzie elektrycznym do rozpuszczania nitrocelulozy.

55987. 11.12 1952. Stefan Leśniewski. Zastosowanie osłony do węża gumowego do przelewania alkaidali.

55990. 11.12 1952. Jan Siemienik. Zastosowanie urządzenia do filtrowania zanieczyszczonego trójcholoroetylenu.

55996—56000. 11.12 1952. Jan Strzelec, Waclaw Wiaderk, Leopold Bisikiewicz, Stefan Chrzanowski i Julian Sroka. Zastosowanie elektrycznego mieszadła przesuwowego.

56086—56088. 11.12 1952. Ludwik Mikołajczak, Roman Zduń i Janina Sztajnke. Naprawa i uruchomienie maszyny pralniczej do czyszczenia chemicznego na „tri”.

56126. 12.12 1952. Michał Tokarczuk. Zastosowanie sproszkowanego węgla drzewnego zamiast sproszkowanego koksu do produkcji lunkerytu i czernidla formierskiego.

56370. 13.12 1952. Stanisław Chruślak. Wykonanie aparatury do produkcji rozpuszczalników.
56371. 13.12 1952. Henryk Kuchniak. Wykonanie żurawia do wyładowywania kotłów w ługowni.
- 56496, 56497. 17.12 1952. Jan Kubitka i Gerard Gaszka. Wykonanie przyrządu do czyszczenia ścian i podłóg komór piecowych.
56501. 17.12 1952. Gerard Piech. Ulepszenie produkcji terpineolu.
56512. 18.12 1952. Antoni Janocha. Zmiana sposobu napełniania cystern.
- 56534—56536. 19.12 1952. Franciszek Baranowski, Józef Benda i Teodor Mych. Zastosowanie dodatkowego reaktora do neutralizacji oleju po jego traktowaniu kwasem siarkowym w oddziale regeneracji oleju.
56545. 19.12 1952. Norbert Joachimczyk. Zmiana sposobu produkcji drożdży.
56546. 19.12 1952. Gertruda Jępiszow. Miareczkowanie bieli tenisowej.
- 56641—56644. 20.12 1952. Stanisław Pyrka, Franciszek Lipski, Marian Jarzyński i Tadeusz Lipski. Przekonstruowanie urządzeń wentylacyjnych przy płucce z trójchlorkiem etylenu.
56669. 20.12 1952. Jan Plewczyński. Wykorzystanie odpadków przy produkcji bacutilu do zwiększenia produkcji kleju i mydła.
56677. 20.12 1952. Zygmunt Czajkowski. Ulepszenie procesu produkcyjnego w dziale fenacetyny.
56694. 20.12 1952. Emanuel Gawlik. Przetłoczenie parą płynnego naftalenu ze zbiornika do cystern.
- 56741, 56742. 20.12 1952. Wilhelm Ledwoń i Kazimierz Pukowiec. Zastosowanie kwasu siarkowego regenerowanego do rafinacji benzolu surowego.
- 56757, 56758. 20.12 1952. Dr Jerzy Schnayder i Lucjan Kwieciński. Zmiana metody produkcji „tonophosu”.
56797. 20.12 1952. Alfons Malcherek. Racjonalne odprowadzanie kondensatu par.
56798. 20.12 1952. Alfons Malcherek. Odprowadzenie oleju płuczkowego przy pompach tłokowych w benzolowni.
56799. 20.12 1952. Władysław Gałązka. Wykonanie ogranicznika na drążku zgrzebla.
56800. 20.12 1952. Paweł Stołosz. Zmiana ułożyskowania rolek oporowych przy zgarniaczu koksu.
- 56801, 56802. 20.12 1952. Jerzy Tomala i Franciszek Kupka. Przełożenie korb o 180° przy kłapach wozu gaśniczego.
- 56808, 56809. 20.12 1952. Inż. Jan Rożnowski i mgr Stefan Sabrniewicz. Skierowanie odpadków rafinacji ługiem (soapstoków) bezpośrednio z rafinerii do mydlarni, gdzie bez wykwaszenia zostają przerobione na mydło podstawowe.
- 56831, 56832. 20.12 1952. Tadeusz Gruszczyński i Roman Zarzycki. Zmiana receptury do wyrobu sulfotranu R.
56962. 22.12 1952. Jan Lewański. Przerobienie hebla dźwigni do nastawiania biegów maszyny konfekcyjnej, napędzanej pasami klinowymi, w celu uniemożliwienia samoczynnego wyłączenia się maszyny.
56963. 22.12 1952. Jan Lewański. Wykonanie osłony bezpieczeństwa przy ekspandrze.
56964. 22.12 1952. Henryk Lewandowski. Zastąpienie miedzianego klocka-stycznika przy automacie łamacza angielskiego klockiem żeliwnym z wymienną nakładką miedzianą.
56982. 22.12 1952. Tadeusz Karaśkiewicz. Zmiana sposobu składania i wciągania płócien na bęben przy produkcji opon 11, 25—24.
56983. 22.12 1952. Zdzisław Wojtkowiak. Zastosowanie chłodzenia silników elektrycznych, pracujących przy wulkanizacji opon.
56984. 22.12 1952. Józef Wadecki. Zastosowanie znaków na stole transportowym do cięcia dętek gąbczastych, umożliwiających nastawianie noża pod odpowiednim kątem.
56985. 22.12 1952. Walenty Bartkowiak. Zastosowanie krzyżaków, mocujących maszynę do wyrobu opon na wózkach transportowych.
56986. 22.12 1952. Andrzej Nowak. Wykonanie dźwigni do wypychania opon z górnej połowy formy prasy wulkanizacyjnej.
- 56987, 56988. 22.12 1952. Henryk Grafender i Stanisław Tyma. Wykonanie tarczowych pierścieni, podtrzymujących ogumowanie kół nośnych podczas suszenia.
56989. 22.12 1952. Julian Lewandowski. Zainstalowanie potrójnego elektrycznego urządzenia przeciwwaryjnego przy prasach wulkanizacyjnych.
- 56990, 56991. 22.12 1952. Józef Krajewski i Jan Pokoj-ski. Użycie odpadków filcu do produkcji poduszek do pieczonek.
- 56992, 22.12 1952. Władysław Pasich. Zmiana sposobu produkcji pięciopalcowych rękawic gumowych.
56993. 22.12 1952. Stanisław Kyzioł. Wykonanie stempla i matrycy do wycinania krążków gumowych.
57002. 22.12 1952. Władysław Szczygieł. Zastosowanie wózka włożonego wiórami stalowymi do czyszczenia górnej płyty grzejnej prasy wulkanizacyjnej.
57062. 22.12 1952. Kazimierz Kowalski. Zmiana konstrukcji rolek dociskowych maszyny konfekcyjnej do konfekcji opon traktorowych.
57097. 23.12 1952. Józef Kasprzak. Zmiana systemu dawkowania koksu do generatorów „Viag”.
57098. 23.12 1952. Jan Famuła. Ułatwienie dostępu do wózków zasilających przy piecach karbidowych.
- 57102—57104. 23.12 1952. Edmund Szczodrowski, Franciszek Krupiński i Czesław Rocol. Zmiana sposobu krojenia ręcznego taśm lamówek.
57106. 23.12 1952. Jerzy Grzywacz. Odprowadzanie na zewnątrz gazu, wydobywającego się z dołu na ługi posodowe.
57107. 23.12 1952. Piotr Gasz. Zmiana konstrukcji drążków zatykowych pieców karbidowych.
57108. 23.12 1952. Franciszek Frania. Skonstruowanie odpylacza do odpylania form z kurzu.
57109. 23.12 1952. Alojzy Pawera. Zastosowanie specjalnego sita do sortowania salsmiaku w celu odciążenia młynka walcowego systemu „Langvermaier”.
57110. 23.12 1952. Józef Kasprzak. Zmiana samoczynnego wyłączenia wagi koksowej generatora.
57111. 23.12 1952. Joanna Kaczmarek. Czyszczenie podestu przy redlerach ukośnych.
57112. 23.12 1952. Franciszek Niedurny. Napełnianie kubłów wodą amoniakalną ze zbiornika.
57113. 23.12 1952. Maksymilian Gmyrek. Zastosowanie gliny wykopanej na własnym terenie do izolowania śrub fazowych pieców karbidowych.
57130. 23.12 1952. Paweł Faber. Zmiana ułożyskowania wirników odciażających pompy kwasowej G.S.-80.
57131. 23.12 1952. Józef Kasprzak. Zmiana łożysk kulkowych do wagi automatycznej marki „Chronos”.
57132. 23.12 1952. Teodor Kapuściński. Zmiana napędu oliwników typu „Michałk” sprężarek gazowych I, II i III.
57133. 23.12 1952. Jan Niesłony. Zmiana sposobu odprowadzenia azotu do konwertera.
- 57134, 57135. 23.12 1952. Edward Kubanek i Michał Suski. Zmiana napędu oliwników typu „Boscha” sprężarek gazowych I i II.
57137. 23.12 1952. Paweł Krupanek. Zmiana obiegu kwasowego dotleniacza.
57142. 23.12 1952. Stefan Kaszuba. Przekonstruowanie ciążomierzy przy kotłach o prężności 15 atm.
57143. 23.12 1952. Bernard Wildner. Zmiana sposobu umocowania osłon aluminiowych przy wrzecionach i gniazdach zaworów do przewodów azotowego kwasu stężonego.
- 57144—57146. 23.12 1952. Gorgosz, Maślanka i J. Gustab. Naprawa starych kół tocznych do wyciągu koksowego.
- 57178, 57179. 24.12 1952. Inż. Władysław Windisz i Józef Pustelnik. Opracowanie receptury oraz sposobu produkcji smaru do uprząży.
57241. 31.12 1952. Tadeusz Konieczka. Wykonanie urządzenia do otwierania form wulkanizacyjnych.
- 57424, 57425. 2.1 1953. Józef Witman i Robert Berg. Zastosowanie na rurach, doprowadzających gaz generatorowy do przyrządów pomiarowych, urządzenia zatrzymującego smołę zawartą w gazie.
- 57439, 57440. 2.1 1953. Władysław Myćzka i Ryszard Skirucha. Przekonstruowanie wygniataarki do gumy.
57441. 2.1 1953. Ryszard Skirucha. Skonstruowanie szczypiec do wyjmowania korków gumowych po zwulkanizowaniu.
- 57563, 57564. 3.1 1953. Czesław Ruszkowski i Marian Kilen. Zastosowanie dodatkowego bębna przy wulkanizacji taśmy włazowej.
57676. 3.1 1953. Władysław Zajeziński. Zmiana schematu pracy kotła destylacyjnego nr 10 i 11.
57677. 3.1 1953. Józef Pindel. Założenie kosza na rurę ssącą, ściągającą olej z separatorów.
57689. 3.1 1953. Marian Musiał. Zmniejszenie odpadków przy wulkanizacji korków do plazmy.
57807. 7.1 1953. Zygmunt Rożyński. Zastosowanie sprzęgła do maszyny szwalniczej.
57828. 8.1 1953. Jan Lemański. Zmiana konstrukcji stojaków do zawieszania wałków z płótnem.
57829. 8.1 1953. Franciszek Maćkowiak. Zastosowanie

kleszczy specjalnych do wyciągania gorących form muszli słuchawkowych.

57840. 9.1 1953. Tadeusz Chmielewski. Wyeliminowanie powtórnej wulkanizacji przy konfekcji termoforów.

57841. 9.1 1953. Stanisław Tarka. Oświetlenie wnętrza pras do wulkanizacji dętek samochodowych typu „Mc Neil”.

57842. 9.1 1953. Antoni Godlewski. Zastosowanie ramek do mocowania kart, oznaczających skład mieszanek.

57843. 9.1 1953. Michalina Hejmo. Podniesienie wydajności pracy przy konfekcji poduszek siedzeniowych.

57844. 9.1 1953. Leon Nazim. Zmiana sposobu konfekcji opon rowerów dziecięcych.

57845. 9.1 1953. Henryk Maślaniec. Zabezpieczenie form okrągłych przed uszkodzeniem podczas wulkanizacji.

57866. 9.1 1953. Józef Józefiak. Skonstruowanie urządzenia do odfuszczenia zaworów do dętek samochodowych.

57868. 9.1 1953. Roman Kaczor. Zastosowanie wylączarki rurowej do wycinania korków gumowych.

57869. 9.1 1953. Mariam Nowicki. Zmechanizowanie czynności nakładania zaczepów na drutówki.

57884. 9.1 1953. Stanisław Krużyński. Zastosowanie smarowniczek do mimośrodowo wylączarek.

57885. 9.1 1953. Henryk Maślaniec. Zastąpienie tarcz ściernych tarczami drewnianymi.

57886. 9.1 1953. Henryk Maślaniec. Zastąpienie 16 zaworów przy formach do prasowania gruszek gumowych dwoma zaworami.

57887. 9.1 1953. Franciszek Kmiecowski. Ulepszenie sposobu doprowadzania gorącej wody do grzejnika na prasach typu „Mc Neil 55”.

57890. 9.1 1953. Jadwiga Berger. Zmiana kształtu zmywek do benzyny przy konfekcji opon i płócien.

57892. 9.1 1953. Jan Grabowski. Zaprojektowanie przenośnika do wylączarek.

57897. 9.1 1953. Leon Nazim. Naprawa wybrakowanych opon rowerowych do rowerów dziecięcych.

SERIA 5: ELEKTRO- I TELETECHNIKA ELEKTROENERGETYKA

53042. 30.10 1952. Ludwik Baksik. Zastosowanie mostka pomiarowego do wykrywania uszkodzeń kabla.

53075. 31.10 1952. Józef Heller. Zastosowanie stojaka, ułatwiającego nawijanie wirników pierścieniowych.

53114. 31.10 1952. Stanisław Marczak. Skonstruowanie wyłącznika typu teatralnego.

53117. 31.10 1952. Zygmunt Gruszczyński. Skonstruowanie przyrządu do wyrobu poduszek stykowych do przełączników.

53174. 31.10 1952. Marcin Grocholewicz. Zmechanizowanie krążarki ręcznej przez wmontowanie silnika elektrycznego.

53182. 3.11 1952. Franciszek Jarmużewski. Sposób ładowania akumulatorów wózków do transportu poziomego przy użyciu prostownika 20-A, używanego do ładowania akumulatorów samochodowych.

53262. 5.11 1952. Stefan Rokaczewski. Skonstruowanie przełączników kierunku obrotów silnika.

53287. 5.11 1952. Tadeusz Grynfelder. Przekonstruowanie wyłącznika typu PMW 1344.

53289. 5.11 1952. Stanisław Marcinek. Ulepszenie i uruchomienie prostownika.

53293. 5.11 1952. Karol Bryndza. Zabezpieczenie przewodów sieci oświetleniowej w elektrowozach.

53295. 5.11 1952. Wilhelm Thiel. Skonstruowanie neoneowej próbki do badania napięcia 110 V—750 V.

53330. 6.11 1952. Kazimierz Betlejowski. Wykonanie przyrządu do sprawdzania stanu świec zapłonowych oraz cewek indukcyjnych i kondensatorów.

53350. 6.11 1952. Paweł Figiel. Zastosowanie jednopiętowego zbieracza prądu przy lokomotywach elektrycznych.

53351. 6.11 1952. Ludwik Szymański. Usunięcie wibracji silnika synchronicznego, napędzającego talerz gramofonowy systemu „Presto”.

53354. 6.11 1952. Franciszek Leśniak. Zastosowanie sygnalizacji elektrycznej, alarmującej o braku oleju do oliwienia kompresora chłodni.

53371. 6.11 1952. Wiesław Gałeczki. Przerobienie lampy elektrycznej na dźwigu węglowym.

53386. 6.11 1952. Brunon Kołobużyński. Zabezpieczenie silnika elektrycznego przed częstym spalaniem się uzwojenia.

53407. 6.11 1952. Ludwik Szymański. Zastosowanie uchwytu do zawijania kabla mikrofonowego.

53415. 6.11 1952. Wacław Maj. Zastosowanie regulatora do przesuwania szczotek rozrusznika.

53427. 6.11 1952. Józef Turski. Zmontowanie aparatu z przekaźnikami do przesyłania impulsów zegarowych.

53456. 8.11 1952. Tadeusz Obłój. Zastosowanie przyrządu do dziurkowania górnej części izolatora typu teletechnicznego.

53495. 8.11 1952. Antoni Kaizer. Zastosowanie przedłużaczy zbiorowych na 220 V i wysoką częstotliwość przy montażu wagonów.

53506. 8.11 1952. Gustaw Sliwka. Wyeliminowanie operacji wytłaczania trzech otworów do pomiaru szczeliny w blachach wentylacyjnych silnika elektrycznego jako zbędnych.

53507. 8.11 1952. Eryk Kautz. Wyeliminowanie podkładek sprężystych przy przykręcaniu sworzni kontaktowych rozruszników.

53508. 8.11 1952. Franciszek Sznapka. Wykonanie narzędzia do ekonomiczniejszego wytłaczania blaszanych części osad szczotek.

53532. 8.11 1952. Jan Marszałek. Zmniejszenie przekroju mostków biegunowych T-380.

53533. 8.11 1952. Florian Kastelik. Zmniejszenie grubości chorągiewek przy płytach WP-22 środkowych i skrajnych.

53546. 8.11 1952. Bertold Piątek. Usprawnienie sposobu chłodzenia transformatorów suchych.

53547. 8.11 1952. Bolesław Kołtąta. Zaprojektowanie szczypic równoległych do wybierania węgielków odgromnikowych.

53549. 8.11 1952. Jan Bochiński. Zastosowanie sposobu liczenia rozmów abonentów, wywołujących nr 03 i 06 w centralach „Autelco”, przez zmianę schematu obwodu zgłoszeniowego miejskiego.

53551. 8.11 1952. Józef Rudowicz. Translacja wybierania jednokierunkowego nr 8 i 9, umożliwiająca osiągnięcie połączenia bez oczekiwania w nadzorze teletechnicznym.

53552. 8.11 1952. Antoni Gaweł. Wykonanie przyrządu do badania przewodów elektrycznych C.M.M.

53553. 8.11 1952. Antoni Piątkowski. Zastosowanie mostka, zasilającego urządzenie telefoniczne abonenta przy centrali automatycznej „Autelco”.

53554. 8.11 1952. Józef Wojtkiewicz. Zastosowanie przy centrali automatycznej żarówek kulistych po odpowiednim rozstawieniu oprawek sygnałowych.

53555. 8.11 1952. Józef Kożera. Zastosowanie współpracy AT 200 z miejską centralą automatyczną „Siemensa”.

53556. 8.11 1952. Stanisław Stawiarski. Usprawnienie techniczne łącznicy D.T.W.

53557. 8.11 1952. Paweł Nawrot. Zastosowanie przyrządu do zdejmowania wybieraków.

53559. 8.11 1952. Tadeusz Lottig. Zastosowanie automatycznego oświetlenia rozmównic do rozmów międzymiastowych i lokalnych.

53564. 8.11 1952. Jan Strzelczyk. Opracowanie i wykonanie przyrządu do nawijania cewek.

53566. 8.11 1952. Henryk Korzuszek. Wyeliminowanie wykonywania korków redukcyjnych manometrów pomp okrętowych typu „Duplex”.

53568. 8.11 1952. Franciszek Kulas. Wykonanie nawijarki ręcznej do nawijania cewek.

53570—53572. 8.11 1952. Ignacy Kazmierowski, Zdobysław Łongiewski i Józef Pilarczyk. Skonstruowanie wyłącznika do dalekopisów „Siemensa” nie posiadających wyłączników.

53573—53575. 8.11 1952. Franciszek Nowicki, Karol Kołaczek i Antoni Gaik. Zastosowanie przyrządu do wykonywania srebrnych styków do sprężyn przekaźników central automatycznych.

53612, 53613. 10.11 1952. Jan Kozak i Roman Jursza. Znormalizowanie śrub zamykających do silnika elektrycznego.

53641, 53642. 10.11 1952. Julian Sztuk i Roman Webs. Zastosowanie na podstacjach izolatorów ebonitowych.

53650, 53651. 10.11 1952. Julian Zabiegło i Władysław Faltus. Wykonanie tablicy rozdzielczej do równoległej pracy dwóch agregatów do ładowania lamp górniczych.

53683. 11.11 1952. Leon Marszner. Zabezpieczenie przed uszkodzeniem kolektora rozrusznika samochodu „Praga”.

53691—53693. 11.11 1952. Ignacy Andrzejczak, Jan Jeździkowski i Władysław Ruchaj. Zastosowanie urządzenia, umożliwiającego łatwe zsuwanie wlewków oliwianych do pieca przetwarzającego przy prasie oliwianej.

53712. 11.11 1952. Antoni Krawczyk. Skonstruowanie urządzenia eliminującego konieczność stosowania wyłącznika krańcowego przy wciągarkach.

53716. 11.11 1952. Wacław Bakuła. Zmiana sposobu łączenia ramki z przesłoną w lampie tylnej „Stop”.

53717. 11.11 1952. Zygmunt Janasz. Zastosowanie przy frezarce „Thiela” posuwu do pionowego rozciągania otworów.

53718. 11.11 1952. Stefan Bieńka. Dorobienie rączki do posuwu szlifierki OS-17.

53719. 11.11 1952. Stefan Janiszewski. Wykorzystanie odpadków, powstałych przy wyrobie uchwytu sprężynującego M72—71 D4—2 jako podkładek M3.
53735. 11.11 1952. Józef Obrzydowski. Zastosowanie drugiego samoczynnego złącza pośredniego, umożliwiającego uzyskanie sygnału końca rozmowy, który może być zastosowany w różnych centralach międzymiastowych.
- 53736, 53737. 11.11 1952. Kazimierz Łysiak i Henryk Tomiak. Nadawanie przez telefon okólników do placówek pocztowych i telegraficznych.
53738. 11.11 1952. Zdzisław Kaczmarczyk. Zastosowanie sygnału końca rozmowy na stanowisku centrali międzymiastowej od strony centrali depesz.
53739. 11.11 1952. Tadeusz Sierosławski. Zastosowanie tabliczki rozdzielczej anten.
53745. 11.11 1952. Sylwester Waluś. Zbieranie nadmiaru masy ołowianej na wałki z papieru krepowanego przy maszynie do smarowania płyt akumulatorowych.
53784. 11.11 1952. Stanisław Nowak. Oddzielenie w mesach na statku sieci oświetleniowej od sieci zasilania lodówek i wentylatorów.
53831. 11.11 1952. Zbigniew Błaszczak. Zmiana sposobu wykonywania podkładki do aparatu N-104.
- 53843—53848. 12.11 1952. Henryk Nowak, Julian Polowski, Henryk Deka, Cyprian Stępień, Zbigniek Cisko i Marian Wroński. Wykonanie urządzenia do lakierowania izolowanego bawełną drutu do silników elektrycznych.
53862. 12.11 1952. Leon Berger. Zastosowanie przebijaków do wykonywania otworów w korpusie wyłącznika nr 104.
53863. 12.11 1952. Teodor Krasicki. Zmiana sposobu wykonania oczka końcówki do wyprowadzania cewki stycznika.
53864. 12.11 1952. Tadeusz Satara. Zmiana konstrukcji drążka rys. Ł-54865.
53876. 12.11 1952. Jerzy Sikorski. Zastosowanie wyłącznika zegarowego do kopiarki rotacyjnej.
- 53877, 53878. 12.11 1952. Józef Popowski i Michał Wołosiewicz. Wylimitowanie operacji prostowania przez zastosowanie prasy o większym nacisku do operacji przyginania nosków półfabrykatów 04526, 04530.
53882. 12.11 1952. Władysław Gwiazdowski. Opracowanie wzoru i sprawdzianu bocznych sprężyn kontaktowych do cz. 1110.
- 53884, 53885. 12.11 1952. Łucjan Chojak i Stanisław Mularczyk. Ponowne wykorzystanie puszek z uszkodzonymi gwintami po przeprowadzeniu odpowiedniej naprawy.
- 53897, 53898. 12.11 1952. Andrzej Grzywak i Tadeusz Osicki. Wykonanie aparatu do badania cewek.
53923. 12.11 1952. Ryszard Białas. Zastąpienie kątownikiem stalowym wspornika spawarki typu E-2 i E-3, wykonywanego jako odlew mosiężny.
- 53926, 53927. 12.11 1952. Stanisław Węciewicz i Franciszek Rogowski. Zastosowanie specjalnego pręta do obracania rdzeni przepustowych.
- 53928, 53929. 12.11 1952. Jerzy Szulc i Edward Wodarz. Wykonanie narzędzi do wyrobu kleszczy izolacyjnych.
53930. 12.11 1952. Jerzy Tomaszewicz. Zastosowanie szablono do kotew tablic rozdzielczych.
53960. 15.11 1952. Jan Wandas. Zastosowanie rolek, prowadzących drut w pozycji prostej z kalibrów przy skręcarce lin typu „Krupp“.
53970. 15.11 1952. Maksymilian Matuszczyk. Scentralizowanie radiowęzła.
54029. 15.11 1952. Wacław Faustman. Zastosowanie podstaw do kolb do wypalania znaków na drewnianych tarczach bębnow kablowych oraz ochronnej siatki drucianej przy kuźni polowej.
54081. 15.11 1952. Józef Patyk. Zastąpienie izolatorów wsporczych przy dźwigu elektrycznym izolatorami telefonicznymi.
54101. 15.11 1952. Piotr Ciszewski. Wykonanie przyrządu do badania wirników prądu stałego.
- 54130, 54131. 15.11 1952. Leon Kruszcza i Teofil Lewandowski. Wykorzystanie przy produkcji tulejek przeznaczonych do upłynnienia przez zastosowanie odpowiedniego procesu technologicznego.
- 54139—54142. 15.11 1952. Julian Pajda, Henryk Raube, Jan Przybyłowski i Stanisław Gołębiowski. Zastosowanie ramek żelaznych lub cynkowych przy szybkach liczników zamiast ramek ołowianych.
54150. 15.11 1952. Jan Kopacz. Zastosowanie wkładki do wiertła przy wierceniu czopów do akumulatorów ołowianych.
- 54153, 54154. 15.11 1952. Tadeusz Marzyński i Wojciech Koralewski. Zastosowanie przyrządu do nacinania zadziorów na uchwytach do akumulatorów.
- 54173—54175. 15.11 1952. Jan Potoczny, Paweł Siemiański i Jan Świst. Wylimitowanie przepalenia uzwojenia wskutek wadliwego suszenia silnika.
54181. 17.11 1952. Jan Wojtek. Zabezpieczenie kolektorów prądnic przy ładowaniu akumulatorów.
54244. 17.11 1952. Jan Miazga. Wykonanie grzejnika elektrycznego do podgrzewania kwasu w wannie do chromowania.
- 54248, 54249. 17.11 1952. Stefan Szczepaniak i inż. Roman Pawłowicz. Opracowanie konstrukcji przyrządu do umiejscawiania uszkodzeń kabli elektrycznych.
54283. 17.11 1952. Józef Bednarek. Zainstalowanie zabezpieczenia silnika synchronicznego.
54286. 17.11 1952. Stanisław Pieczyński. Zastosowanie zastępczych kontaktów do nastawników walcowych.
54289. 17.11 1952. Telesfor Dziędzielewski. Zmiana zamocowania przewodu przy uchwytach do szcotek.
54290. 17.11 1952. Stefan Pieszchawka. Uruchomienie spawarki bez zastosowania prostowników selenowych.
- 54291—54293. 17.11 1952. Feliks Dziędzielewski, Władysław Witkowski i Antoni Grzegorzewski. Zastosowanie odpowiedniego układu połączeń, zabezpieczającego generator „Stal“ przed przeciążeniem.
54294. 17.11 1952. Michał Słoma. Wykonanie specjalnych szczypek do trzymania końców kabli w jednej linii przy spawaniu.
54322. 17.11 1952. Alfons Raczkowski. Skonstruowanie pieca do suszenia silników elektrycznych po ich nawinięciu.
- 54330, 54331. 17.11 1952. Eugeniusz Lasocki i Stefan Sawicki. Zabezpieczenie silników pompki wodnych przed krótkim zwarcieciem z powodu dostawiania się cieczy chłodzącej do uzwojenia.
54340. 17.11 1952. Krystyna Zajac. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji złącza kablowego.
54363. 17.11 1952. Leon Wieszołek. Skonstruowanie uniwersalnego aparatu pomiarowego do cełowania wyłączaczy wyłączników oraz do pomiaru prądu.
54364. 17.11 1952. Józef Nowak. Zmiana konstrukcji wyłącznika bębna kołowrotu typu „Düsterloh“.
54370. 17.11 1952. Mieczysław Wojde. Zastąpienie drutu miedzianego przy odbieraczach prądowych odpadkowym węglem grafitowym.
54392. 17.11 1952. Edward Andersz. Wykonanie przyrządu do długiego poziomego cięcia szyny aluminiowej.
- 54401—54403. 17.11 1952. Mieczysław Staniszewski, Zdzisław Głowała i Marian Szkolnik. Zastosowanie zastępczego urządzenia elektrycznego przy urządzeniu napędowym typu „Leonarda“ przy strugarce „Billetter“.
54414. 19.11 1952. Witalis Mościcki. Zastosowanie specjalnego przyrządu do nakręcania nakrętek na sworznie osprzętu tablic rozdzielczych.
54436. 20.11 1952. Klemens Pawlik. Ulepszenie wyłącznika ATK-III-400.
54438. 20.11 1952. Wincenty Duda. Włączanie do ruchu silnika napędowego sprężarki 7200 m³/godz. przy spadku napięcia.
- 54496, 54497. 20.11 1952. Franciszek Szczygiel i Tadeusz Dąbrowski. Polerowanie kap aluminiowych do wyłożenia wagonów płótnem ściernikowym na wiertarkach zamiast szczotką stalową.
54502. 20.11 1952. Józef Młyński. Zastąpienie stali kwasoodpornej winidurem.
54506. 20.11 1952. Helmut Stołowski. Zmiana procesu technologicznego przy wyrobie wyłóżek wagonowych.
54507. 20.11 1952. Teofil Lewandowski. Zastosowanie pracy na zbijarce do produkcji śrub do tablic licznikowych.
54508. 20.11 1952. Franciszek Faleńczyk. Zastosowanie wyłączników krańcowych przy prasach hydraulicznych.
54509. 20.11 1952. Józef Młyński. Zastosowanie uchwytu i freza, zamocowanych na wiertarce stołowej, do usuwania wypływów bakelitowych przy wytzckach.
- 54514—54517. 20.11 1952. Jan Sylwestrzak, Józef Rosiński, Tadeusz Andrzejczak i Ryszard Winiarski. Skonstruowanie licznika do pomiarów długości kabli.
54518. 20.11 1952. Michał Koszak. Zastosowanie przystawki na zbrojarce przy produkcji kabli.
54522. 20.11 1952. Stanisław Katana. Skonstruowanie stojaka kablowego.
54607. 20.11 1952. Wacław Borkowski. Zmiana konstrukcji skrzynek rozdzielczych do prowizorycznego oświetlenia statków.
54661. 20.11 1952. Mieczysław Cheć. Zastosowanie wyłącznika samoczynnego do dalekopisu St-35.
54669. 21.11 1952. Józef Stosik. Zaprojektowanie urządzenia do chłodzenia przy natryskach powłoki igielitowej na przewodzie elektrycznym.

54672. 21.11 1952. Longin Ciepela. Ulepszenie wyłączników krańcowych sygnalizacji świetlnej.
54683. 21.11 1952. Jan Czubak. Zastosowanie przedłużacza do świetlówek 25 watt.
54685. 21.11 1952. Zygmunt Janiszewski. Prawidłowe założenie instalacji elektrycznej, zabezpieczającej przed wypadkiem.
- 54735—54737. 21.11 1952. Ryszard Waglewski, Tadeusz Kruś i Zygmunt Malik. Zaprojektowanie i wykonanie nowego gniazda kontaktowego do wyłącznika olejowego 33 kV
54747. 21.11 1952. Feliks Tulik. Zastosowanie urządzenia do czyszczenia pieca 10-obiegowego w emalierni.
54754. 21.11 1952. Mieczysław Głowacki. Zastosowanie przyrządu do ręcznego wyginania na zimno rurek stalowo-pancernych.
54755. 21.11 1952. Wacław Bakula. Zastąpienie przegubu zamka mosiężnego w reflektorze parowozowym przegubem z blachy żelaznej i mocowanie go do korpusu zgrzewaniem zamiast nitowaniem.
54756. 21.11 1952. Kazimierz Słomczyński. Zastąpienie nitowanego zaczepu mosiężnego do reflektora parowozowego zaczepem blaszanym, przymocowanym przez spawanie punktowe.
- 54776, 54777. 21.11 1952. Mieczysław Wierzbicki i Henryk Malinowski. Regulacja natężenia prądu w spawarce z do wolnej odległości.
54803. 21.11 1952. Jan Giza. Zastosowanie szczotek metalowych zamiast szczotek węglowych przy odbieraczach prądu suwnicy 7,5 t.
54826. 21.11 1952. Wiesław Ruszczyński. Przystosowanie skrętkarki cygarowej do skręcania linek lewostronnych.
- 54827, 54828. 21.11 1952. Zdzisław Litwiński i Józef Dziubek. Zastosowanie rolki do prowadzenia linki przy skręcarce szpulowej 6 + 12.
54876. 26.11 1952. Eugeniusz Bujkiewicz. Wykonanie przyrządu do usuwania z kabli płaszcza ołowianego.
54877. 26.11 1952. Stanisław Świętoń. Przeróbka nie używanych dotychczas rozetek i zastosowanie ich.
- 54936, 54937. 26.11 1952. Jan Kołodziejczyk i Antoni Kreis. Zalewanie wirników podczas jednej zmiany do dwóch zespołów.
54938. 26.11 1952. Florian Kubica. Wykonanie stalowych wlewnic spawanych do zalewania wirników.
54943. 26.11 1952. Mieczysław Wandzel. Wykonanie brzączków elektrycznych do badania zwarć w cewkach.
54945. 26.11 1952. Bronisław Chrobak. Wykonanie łyżek do zalewania wirników.
54947. 26.11 1952. Paweł Michalik. Zastosowanie do przecinania kabli maszynki zamiast nożyc ręcznych.
54948. 26.11 1952. Tadeusz Osowski. Zaprojektowanie przeróbki zużytych głowic narzędzi dwukłatkowych, oddawanych dotychczas na złom.
- 54954, 54955. 26.11 1952. Bronisław Paszek i Franciszek Konior. Przerobienie narzędzi do wytlaczania blach do silników S. B. J. C. 14a.
- 54957—54959. 26.11 1952. Antoni Fołtyn, Władysław Tałoi i Franciszek Sordyl. Usprawnienie działania pompy olejowej prasy hydraulicznej.
54966. 26.11 1952. Stanisław Sikora. Zastosowanie do zalewania odpychaczy kompozycji zamiast matrixu.
54990. 26.11 1952. Eugeniusz Smeđer. Zastosowanie matrycy gumoidtowej przy opancerzaniu przewodów elektrycznych zamiast rolek gumowych.
55001. 26.11 1952. Marian Iluk. Odtworzenie schematów przy przebudowie C. A. M.
55064. 26.11 1952. Kazimierz Aduckiewicz. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania uszczelek metalowych do dławnic olejowych i parowych.
- 55067, 55068. 26.11 1952. Henryk Dąbek i Jan Wacławczyk. Skonstruowanie narzędzia do cięcia prętów miedzianych do sworzni izolatorów przepustowych.
55115. 1.12 1952. Bernard Ryglewski. Przedłużenie czasu pracy końcówek kalibrujących maszyn do natryskiwania izolacji na przewody elektryczne.
55116. 1.12 1952. Emil Zwak. Wykonanie instalacji do sterowania maszyny „Demag” niskim napięciem przez włączenie transformatora 380/24 V.
55117. 1.12 1952. Franciszek Palarczyk. Wykonanie przyrządu do przesuwania szczotek silnika elektrycznego.
55134. 1.12 1952. Jerzy Gabor. Naprawa kabla rentgenowskiego wysokiego napięcia.
55169. 1.12 1952. Walter Olszowski. Skonstruowanie przyrządu do badania silników na zwarć międzyzwojowe.
55238. 1.12 1952. Jan Zymela. Wylimitowanie operacji strugania rowków w listwach bakelitowych do pojazdowych stacji transformatorowych 160 i 200 kVA.
- 55243, 55244. 1.12 1952. Bronisław Gacek i Antoni Kreis. Zastosowanie do wyrobu drucianych pierścieni osłon przeciwietrzniaków silników DGO i FK miękkiego drutu i wylimitowanie ich cynowania.
55245. 1.12 1952. Paweł Michalik. Usprawnienie pracy przy przecinaniu preszpanu na nożycach gilotynowych.
- 55256—55261. 1.12 1952. Inż. Kazimierz Dobrowolski, Augustyn Cwajna, Franciszek Konior, Jan Woźniak, Józef Śliwka i Kazimierz Trembla. Opracowanie i zastosowanie zmiennej technologii tłoczenia i pakietowania wirników.
55284. 1.12 1952. Eugeniusz Gerber. Zastosowanie mechanicznego czyszczenia rur chłodnika olejowego turbiny „Stal”.
55285. 1.12 1952. Zdzisław Owczarski. Zmontowanie bezsznurowej centrali telefonicznej w dyżurce ruchu.
55286. 1.12 1952. Tadeusz Szczerbaniewicz. Ulepszenie uszczelki pokrywy transformatora.
55288. 1.12 1952. Władysław Pielak. Usprawnienie działania ochron na liniach 40 kV nr 71 i 84.
55291. 1.12 1952. Adam Kosiec. Skonstruowanie szczotek wybieraka w centrali telefonicznej.
55296. 1.12 1952. Józef Stachurski. Zastosowanie instalacji wodnej do łożysk oporowych prądnic w elektrowni w przypadku zamknięcia zasuw głównych rurociągu.
- 55297, 55298. 1.12 1952. Bolesław Bojczuk i Józef Warzrak. Zdalne sterowanie z przetworni „Michała” przetwornią „Maksa”.
55300. 1.12 1952. Zygmunt Hoffman. Przerobienie oprawek typu „Mały Swan” na oprawki typu E 14 do sygnalizacji w rozdzielni „Rusko”.
55301. 1.12 1952. Jan Kazienko. Zaprojektowanie bariery ostrzegawczej do drzwi jednoskrzydłowych na rozdzielniach i punktach transformatorowych.
- 55302, 55303. 1.12 1952. Wacław Bakalarek i Karol Illguth. Wykonanie przyrządu do sprawniejszego i szybszego badania wywalaczy oraz przekładników elektrycznych.
- 55305, 55306. 1.12 1952. Tadeusz Kiziak i Bolesław Błaszczek. Zastosowanie łożyska oporowego do pompy skroplin turbozespołu I.
- 55308, 55309. 1.12 1952. Stanisław Cembrzyński i Rudolf Ormianin. Zastosowanie instalacji przenośnikowej do zasilania pyłem węglowym kotła parowego „Steinmiller”.
- 55390, 55391. 2.12 1952. Antoni Kij i Ernest Ziob. Zmiana sposobu wyciągania stojanów z korpusu wiertarek elektrycznych typu „Moj”.
55396. 2.12 1952. Ryszard Krawczyk. Uruchomienie 30 aparatów telefonicznych.
55411. 2.12 1952. Inż. Antoni Kubiak. Zabezpieczenie zasilania wzmacniaczy typu amerykańskiego.
55416. 2.12 1952. Jan Augustyn. Zmiana materiału do wykonania podstawy styku neruchomego do aparatów N-154.
55417. 2.12 1952. Jan Augustyn. Zmiana materiału do wykonania podstawy styku aparatów N-154.
55475. 6.12 1952. Czesław Bibel. Wykonanie przyrządu ze słuchawkami do wykrywania zwarć w silnikach elektrycznych i transformatorach.
55476. 6.12 1952. Stanisław Starzyński. Zastosowanie osłon linek sterowniczych wyłączników wysokiego napięcia.
- 55494, 55495. 6.12 1952. Ignacy Imiela i Paweł Jokel. Ulepszenie konstrukcji oporników silnikowych i zastąpienie podkładek mosiężnych podkładkami żelaznymi o większej średnicy.
55593. 6.12 1952. Otmar Kwieciński. Przekonstruowanie silnika elektrycznego do wirówki.
- 55604—55607. 6.12 1952. Stanisław Sawicki, Roman Lech, Stanisław Szczap i Zenon Stempkowski. Zaprojektowanie urządzenia, umożliwiającego obsługiwanie pomiarowni z sali centrali automatycznej.
55608. 6.12 1952. Józef Horoszczak. Zaprojektowanie szybkiego i oszczędniejszego sporządzania szczotek do wybieraków Siemens’a przy wykorzystaniu odpadków.
55609. 6.12 1952. Franciszek Bogusz. Przebudowa obwodu pośredniczącego na translokację zdalnego wybierania jednokierunkowego do centrali automatycznej satelitowej Siemens’a i obwodu zgłoszeniowego.
55683. 8.12 1952. Konrad Kwiatkowski. Skonstruowanie transformatora o napięciu regulowanym.
- 55734, 55735. 8.12 1952. Edward Kubica i Zygmunt Rogoża. Renowacja zużytych elektrod spawarek.
- 55777, 55778. 8.12 1952. Jerzy Biernacki i Jan Nowak. Zmiana zwieracza silnika elektrycznego.
55792. 10.12 1952. Franciszek Rogalski. Zaprojektowanie urządzenia do przewijania kabli.
55836. 10.12 1952. Eugeniusz Piaskowski. Zmiana rurociągu, doprowadzającego powietrze do chłodzenia prądnicy prądu zmiennego.
- 55876—55883. 10.12 1952. Zygmunt Osiański, Jan Strzelec,

- Julian Sroka, Waclaw Wiaderek, Józef Stanik, Stefan Czerniawski, Jan Chrzanowski i Stefan Chrzanowski. Zainstalowanie windy elektrycznej w dziale młynów kulowych.
55924. 11.12 1952. Franciszek Palarczyk. Wiercenie i nagwintowanie w denku silnika SZZb-104a dwóch otworów w celu wkręcania dwóch śrub, służących do ściągania denka.
55925. 11.12 1952. Gustaw Sliwka. Wyeliminowanie końcówki w skrzynkach zaciskowych silników elektrycznych przy równoczesnym skróceniu sworzni miedzianego o 15 mm.
- 55928, 55929. 11.12 1952. Jan Sliwka i Roman Jursza. Opracowanie przyrządu do przeprowadzania prób wodnych kadłuba silnika elektrycznego.
55945. 11.12 1952. Paweł Grolik. Zastosowanie kafara do wbijania rur uziemiających.
55958. 11.12 1952. Stanisław Kusek. Wykonanie elektrycznej lutownicy z wymiennymi szczękami grzejnymi.
55976. 11.12 1952. Alojzy Studnicki. Wykonanie przyrządu do wyginania szyny połączeniowej.
55993. 11.12 1952. Alfred Wrazidło. Zastosowanie do dźwigu izolatorów drewnianych zamiast porcelanowych.
56001. 11.12 1952. Jan Misiałkowski. Zastosowanie sygnalizacji świetlnej, wskazującej pracę silników napędzających pompę wody obiegowej.
56002. 11.12 1952. Franciszek Mańkowski. Skonstruowanie noża obrotowego do wycinania krążków preszpanowych.
56003. 11.12 1952. Franciszek Mańkowski. Skonstruowanie palnika gazowego do lutowania uzwojeń transformatorów.
56004. 11.12 1952. Edwin Alwin. Skonstruowanie suszarki elektrycznej z podmuchem do suszenia transformatorów.
56005. 11.12 1952. Edwin Alwin. Mechaniczne połączenie zbiorników olejowych w warsztacie do wyrobu transformatorów.
56006. 11.12 1952. Zygmunt Osmański. Skonstruowanie przyrządu do czyszczenia kapsli zamykań.
56009. 11.12 1952. Zenon Okoniewski. Zastąpienie wyłącznika 4-biegunowego dwoma wyłącznikami 2-biegunowymi.
- 56015—56017. 11.12 1952. Alfons Roskosz, Leopold Sidelko i Daniel Nitschke. Uruchomienie pełnej regulacji przy montażu transformatora regulacyjnego.
56018. 11.12 1952. Józef Klimaszewski. Dorobienie komutatorów do silnika o małej mocy do napędu maszyny do liczenia.
56019. 11.12 1952. Jan Głowacki. Przesunięcie otworów w pokrywach wyłącznika ręcznego typu R-1260-100 A.
- 56020, 56021. 11.12 1952. Tadeusz Szablewski i Stanisław Góralski. Wykonanie przyrządu do dokładnego wiercenia otworów w taśmie przewodowej do wyłącznika ręcznego 600 A.
56024. 11.12 1952. Henryk Karczewski. Zaprojektowanie przyrządu do nawijania cewek potencjometrów.
56025. 11.12 1952. Marian Rynowiecki. Zaprojektowanie nawijarki do cewek koszykowych.
56030. 11.12 1952. Henryk Pierzgałski. Skrócenie przewodu łączącego DG 4 mm² przy przełączniku walcowym gwiazda-trójkąt typu N-161/3B-25 A.
56035. 11.12 1952. Oswald Kaszyca. Wykonanie we własnym zakresie bezpiecznika transformatorowego 6 i 3 KV.
56048. 11.12 1952. Władysław Stawowczyk. Ulepszenie krótkozwieracza silnika.
56056. 11.12 1952. Szymon Grzybek. Wykonanie z odpadków opornicy, służącej do regulowania prądu ładowania akumulatorów stacyjnych.
56064. 11.12 1952. Czesław Bibel. Przeprowadzenie linii niskonapięciowej z tkalni do przędzalni, położonej w odległości 170 m, w celu zwiększenia napięcia ze 150 do 220 V.
56073. 11.12 1952. Feliks Rymanis. Zmiana sposobu ogrzewania żelazka elektrycznego.
56075. 11.12 1952. Franciszek Palarczyk. Wyeliminowanie dwóch otworów w denku silnika elektrycznego „13” jako zbędnych.
56076. 11.12 1952. Jan Bochenek. Usprawnienie sposobu ściągania kółka zębatego przy wózkach akumulatorowych.
56117. 12.12 1952. Leopold Pietrzyk. Wykonanie przyrządu, ułatwiającego spawanie złamanych ramion czcionkowych dalekopisów.
- 56138, 56139. 12.12 1952. Antoni Matuszewski i Waclaw Chmieliński. Sporządzenie wykrojnika do wykonywania bezpieczników do zacisków sieci trakcyjnej.
56146. 12.12 1952. Marian Jabłoński. Wykonanie wyłącznika elektrycznego do traków w obudowie żeliwnej na napięcie 100 A z zabezpieczeniem.
56190. 12.12 1952. Inż. Stefan Koszade. Wykonanie przyrządu do badania kabli wielożyłowych.
56241. 12.12 1952. Józef Berus. Opracowanie sposobu przeróbki haków żelaznych z gwintem 3/4" z nakrętką na haki z gwintem do drewna.
56242. 12.12 1952. Zygmunt Malik. Zaprojektowanie i zastosowanie pokrowca flanelowego do ochrony drążków aparatu „Ferranti” do badania rozkładu napięć na łańcuchach izolatorów wiszących.
56244. 12.12 1952. Józef Murmyło. Zastosowanie ciągomierzy.
56250. 12.12 1952. Stanisław Mendyka. Renowacja uszkodzonych i nie nadających się do użytku silników elektrycznych.
56265. 13.12 1952. Bronisław Paszek. Zaprojektowanie samoczynnej oliwiarki do smarowania blach przy tłoczeniu.
- 56266, 56267. 13.12 1952. Edward Konior i Zbigniew Szuman. Maszynowe sortowanie podkładek i złączek.
- 56268, 56269. 13.12 1952. Władysław Bomba i Mieczysław Stalmierski. Mechaniczne gwintowanie zacisków typu WP50 do baterii akumulatorowych.
56270. 13.12 1952. Antoni Zieliński. Zmniejszenie liczby płyt w ogniwie akumulatora.
56280. 13.12 1952. Zbigniew Szuman. Zabezpieczenie śrub od odpychacza długotrwałym spinaczem stalowym.
56281. 13.12 1952. Inż. Kazimierz Dobrowolski. Rozwiązanie zagadnienia prądu stałego do prób i galwanizacji.
56282. 13.12 1952. Roman Buczyński. Wykonanie osłony żarówki w celu ochrony wzroku pracownika.
- 56284—56287. 13.12 1952. Inż. Stanisław Fitta, Józef Krystek, Julian Borowy i Józef Wajdzik. Zmontowanie dwóch młotków pneumatycznych na stole maszyny formierskiej.
- 56288, 56289. 13.12 1952. Julian Borowy i Władysław Tatoń. Zmiana konstrukcji mieszaka.
- 56290—56292. 13.12 1952. Franciszek Węglarz, Władysław Tatoń i Julian Borowy. Wykonanie stołów do formierek.
56293. 13.12 1952. Stefan Staszek. Zastosowanie jednofazowego transformatora w celu zabezpieczenia przeciw przepalaniu grzejników kołb elektrycznych.
- 56294, 56295. 13.12 1952. Gabriel Knapik i Witold Matulewicz. Zastosowanie kabli o różnych długościach przy montowaniu silnika typu RAD II.
56314. 13.12 1952. Inż. Jan Gardziejewski. Usprawnienie ręcznej przeróbki masy formierskiej przez dostosowanie odpowiednich ustników do prasy próżniowej.
56322. 13.12 1952. Adolf Fiolek. Zastosowanie noża do cięcia izolacji papierowej.
56323. 13.12 1952. Piotr Bednarski. Uruchomienie aparatu do gwintowania skrętek do muf kablowych.
56345. 13.12 1952. Bronisław Bidiuk. Zaprojektowanie zamka do dźwigni napędowej odłączników napowietrznych 15 i 20 kV.
56373. 13.12 1952. Herbert Podkowik. Wykonanie wskaźnika napięć elektrycznych zamiast woltomierza.
56375. 13.12 1952. Karol Łączek. Ulepszenie sposobu wyciągania gwintowników w formach bakelitowych przez zastosowanie kluczy.
56376. 13.12 1952. Klemens Podlasiński. Zastosowanie trzech zacisków zamiast czterech w puszkach żelaznych 8703, 8704, 8705.
- 56377—56379. 13.12 1952. Stefan Mączkowski, Hilary Szarata i Waldemar Sosnowski. Zastąpienie tulejek mosiężnych w psychaczach wyłączników pakietowych tulejkami żelaznymi.
- 56380, 56381. 13.12 1952. Tadeusz Schreiber i Paweł Muźal. Zastosowanie specjalnego noża do obcinania i gięcia środkowych sprężyn wyłączników 6 A.
56390. 13.12 1952. Marian Chamczyk. Zmiana odeskowań przy budowie kanałów kablowych.
56397. 13.12 1952. Piotr Czekałowicz. Zastosowanie grzejnika elektrycznego do wyłącznika małosilnikowego.
- 56444—56446. 16.12 1952. Władysław Rozum, Stanisław Ōściłowski i Zdzisław Moszczyński. Wykonanie przyrządów do produkcji lamp specjalnych.
56448. 16.12 1952. Józef Borzęcki. Zamocowywanie kamieni odstępowych w listwach przewodniczących.
56449. 16.12 1952. Roman Wojewódzki. Przerobienie skrętki, umożliwiające zwiększenie produkcji i asortymentu małowojowych skrętek specjalnych.
56450. 16.12 1952. Henryk Mierzejewski. Wyeliminowanie łącznika gumowego do przewodów gazowych i zastąpienie go łącznikiem miedzianym.
56452. 16.12 1952. Zdzisław Dziecioł. Zastosowanie samoczynnego wycierania osłony maszyny podczas produkcji mostków mikowych.
56453. 16.12 1952. Janina Gawrońska. Zastosowanie szklanej rurki z otworem jako uchwytu przy wytrawianiu skrętek projekcyjnych.
- 56454, 56455. 16.12 1952. Franciszek Banaszek i Remi-

- giusz Zelaźnicki. Zastąpienie pierścienia z importowanego papieru bakelizowanego do lamp całoszklanych pierścieniami przepianowymi z surowca krajowego.
- 56457—56459. 16.12 1952. Bolesław Kaleta, Władysław Michalski i Ryszard Mangos. Przekonstruowanie nie używanej zatapiarki do produkcji żarówek.
56499. 17.12 1952. Michał Piątek. Zastosowanie zmian w schemacie urządzenia sygnałowego.
56500. 17.12 1952. Tomasz Kliszczewicz. Zmiana w układzie schematycznym zespołu informacyjnego (zegarynki).
56523. 19.12 1952. Alojzy Machulik. Zaprojektowanie uchwytu szczotek do silnika elektrowozu „AEG”.
56558. 19.12 1952. Bronisław Kamiński. Zmiana sposobu osadzania styków węglowych na oprawkach przełączników metalowych.
56584. 19.12 1952. Marian Reszczyk. Zastosowanie kondensatorów do poprawy współczynnika mocy.
- 56600, 56601. 19.12 1952. Wacław Kopiński i Piotr Skarżyński. Zastosowanie śrub z gwintem metrycznym w urządzeniu do skręcania pól stykowych.
56602. 19.12 1952. Zdzisław Bohm. Zastosowanie haresu zamiast aluminium do wykonania listew łącznic telefonicznych.
- 56603, 56604. 19.12 1952. Piotr Skarżyński i Wacław Kopiński. Zastąpienie nowego srebra do wyrobu przekładek E-2231-198.3 mosiądzem.
- 56607—56609. 19.12 1952. Kazimierz Kwapisz, Zdzisław Bilski i Marian Mordawski. Wykonanie przyrządu do wykrywania zwarcia w silnikach elektrycznych.
56612. 20.12 1952. Jan Borowski. Zastosowanie chłodzenia wodą rozrusznika silnika elektrycznego do napędu wirówki.
- 56623—56625. 20.12 1952. Władysław Rakowski, Stanisław Małkowski i Kazimierz Bartecki. Zastosowanie prowadnicy przy cięciu ceratki w przyrządzie U.P.T.K-34.
56634. 20.12 1952. Marian Gieraltowski. Opracowanie schematów uniwersalnych dla stanowisk międzymiastowych.
56645. 20.12 1952. Tadeusz Lipski. Zastąpienie galwanicznego srebrzenia piórek i sprężyn srebrzeniem kontaktowym.
56667. 20.12 1952. Brunon Pacha i Franciszek Pluta. Zabezpieczenie napięcia 10 kV w transformatorze blokowym generatora.
- 56670, 56671. 20.12 1952. Brunon Pacha i Franciszek Pluta. Nowy sposób połączenia uzwojeń przekładników generatora.
56672. 20.12 1952. Alfons Swadźba. Wykonanie transformatora jednofazowego do badania na przebicie kanałów mikanitowych.
56673. 20.12 1952. Teofil Kubicca. Przeniesienie konserwatora oleju ze skrzyni transformatora na ścianę komory.
56676. 20.12 1952. Stanisław Tomiczek. Wykonanie urządzenia do montażu izolatorów.
56687. 20.12 1952. Jakub Bajer. Wykonanie osłony do spawarek montażowych w celu zabezpieczenia ich przed wpływami atmosferycznymi.
56690. 20.12 1952. Alojzy Wojciech. Wykonanie urządzenia do rozpruwania parczanych kabli telefonicznych.
56699. 20.12 1952. Inż. Stanisław Lapeta. Opracowanie technologii produkcji prostownikowych izolatorów szklanych.
56703. 20.12 1952. Czesław Janak. Zastosowanie przełącznika gwiazda-trójkąt do silnika 80 KW 580 V, napędzającego sprężarkę.
56721. 20.12 1952. Antoni Załubka. Skonstruowanie iglicy do nawijania zwijek K.O.E.
56760. 20.12 1952. Józef Malik. Wykonanie przyrządu z brzoźczykiem i żarówką do badania, czy dany obiekt jest pod napięciem 110—170 V.
- 56762, 56763. 20.12 1952. Stanisław Kostecki i Karol Słezniński. Wykonanie zastępczego napędu odłącznika napowietrznego 60 kV.
- 56764, 56765. 20.12 1952. Edmund Mazurkiewicz i Bogdan Grabowicz. Zainstalowanie dodatkowego wyłącznika spawarki elektrycznej przy stanowisku spawacza.
- 56781, 56782. 20.12 1952. Emil Polok i Jan Skoczyłoda. Wykonanie wyłącznika do przerywania obwodu wzbudzającego wzbudnicy generatora.
- 56783, 56784. 20.12 1952. Emil Polok i Jan Skoczyłoda. Wmontowanie wyłącznika AEG do generatora II celem gaszenia pola magnetycznego.
56786. 20.12 1952. Tadeusz Zajączkowski. Wykonanie przełącznika 6-stykowego do badania przekaźników wtórnych z żarówką neonową, sygnalizującą przy działaniu prądowym.
56789. 20.12 1952. Wojciech Woch. Połączenie końcówek poszczególnych sekcji opornicy przez spawanie zamiast za pomocą śrubek.
56835. 20.12 1952. Adam Bocheński. Skonstruowanie przyrządu optycznego do mierzenia wysokości słupów.
56849. 20.12 1952. Józef Kogut. Wykonanie kłódki do zamknięcia i odmykania odłączników w sieciach wysokiego napięcia.
- 56856, 56857. 20.12 1952. Józef Gędek i Stanisław Garcek. Przerobienie prądnic polowych do reflektorów na spawarki wirujące.
56875. 20.12 1952. Alfons Flakus. Zabezpieczenie silników, napędzających przetwornice szybowe.
56876. 20.12 1952. Ryszard Paździorek. Zastąpienie wytłaczaniem wiercenia otworów w belkach transformatorów suchych.
56878. 20.12 1952. Bernard Grima. Zastąpienie przełącznikiem schodowym wyłącznika pakietowego do pojazdowych stacji transformatorowych.
56893. 20.12 1952. Jan Królikowski. Zabezpieczenie żarówką 60 V wtórnego uzwojenia transformatora dzwoniącego.
56894. 20.12 1952. Antoni Jelito. Wykonanie urządzenia, umożliwiającego włączanie telefonistki międzymiastowej do rozmowy lokalnej.
56895. 20.12 1952. Feliks Guziółek. Wykonanie regulatora napięcia sieciowego z wyłączaniem samoczynnym i złączaniem sieci na stacji wzmacniającej.
- 56896, 56897. 20.12 1952. Eugeniusz Kuźniowski i Marcin Nawrocki. Ulepszenie wspornika kominowego sieci miejskiej.
56904. 20.12 1952. Juliusz Wojtowicz. Wykonanie ręcznej nawijarki cewek napięciowych liczników 1—3-fazowych.
56905. 20.12 1952. Stanisław Chudzik. Wykonanie przedłużacza lewara do ustawiania słupów.
56906. 20.12 1952. Roman Szwed. Zastosowanie drugiego zapięcia na ochronnym pasie monterskim.
56907. 20.12 1952. Piotr Kulik. Wykonanie przenośnego zacisku do uziemiania przewodów.
56918. 20.12 1952. Zygmunt Żurawski. Wykonanie uchwytów do szczotek i zastosowanie szczotek węglowo-grafitowych do prądnicy w galwanizerni.
56960. 22.12 1952. Józef Kopka. Zastąpienie tulejek bakelitowych do wtyczek łączeniowych przy centralce telefonicznej tulejkami z koszulek izolacyjnych.
56965. 22.12 1952. Wacław Wasiński. Zastąpienie zwykłą miękką skórą skórki irchowej na szczotkach do czyszczenia styków pól wybieraków wielokrotnych.
56966. 22.12 1952. Kazimierz Sułkowski. Umożliwienie konserwacji przenośni impulsów.
57003. 22.12 1952. Ignacy Szymański. Wykonanie projektu przeróbki rejestru lokalnego w części „C” centrali automatycznej typu Ericson.
57004. 22.12 1952. Marian Komorowski. Zainstalowanie łącznicy awizo, umożliwiającej wykorzystanie łącznic automatycznych typu TN CAS 47.
57013. 22.12 1952. Zygmunt Żurawski. Zastosowanie wyłączników olejowych do silników 50 KW.
57016. 22.12 1952. Hubert Lachowski. Skonstruowanie przyrządu do rozwiercania otworów w rozpórkach bakelitowych.
57021. 22.12 1952. Edward Knebloch. Skonstruowanie kleszczy do przenoszenia słupów drewnianych.
57022. 22.12 1952. Alfred Danielczyk. Skonstruowanie przełącznika prądowego.
57023. 22.12 1952. Jan Kopel. Zmiana wykonania uzemiacza rozdzielni.
57025. 22.12 1952. Rudolf Pinocy. Przekonstruowanie rynniny wstrząsowej w młynowni II.
57031. 22.12 1952. Brunon Kuhl. Zmiana zabezpieczenia selektywnego kilku kabli 15 kV, zasilających prądem hutę.
57032. 22.12 1952. Brunon Kuhl. Skonstruowanie urządzenia przenośnego do badania przekaźników wtórnych.
57033. 22.12 1952. Edward Anuszewski. Skonstruowanie przyrządu do przebijania kabli.
57034. 22.12 1952. Leon Hercog. Zastosowanie dźwigni do podnoszenia włączników stacji transformatorowej.
57036. 22.12 1952. Władysław Kuśka. Skonstruowanie urządzenia do badania silników prądu stałego.
57038. 22.12 1952. Franciszek Cieślik. Zabezpieczenie przed wypadaniem klinów dociskających w przyrządach 31-PTK-70, 31-PTK-61 i 31-PTK-14.
57051. 22.12 1952. Stefan Wojtasik. Zastosowanie przekaźników P₁ i P₂, a zamiast opornika R — przekaźnika G_W, do zasilania anodowego wzmacniacza.
57052. 22.12 1952. Tadeusz Młynarski. Wykonanie urządzenia, skracającego czas sprawdzania transformatorów.
57053. 22.12 1952. Mieczysław Augustyniak. Oddzielenie kontaktów zbiorczych od zabrakowanych rotorów w celu zastosowania ich w produkcji.

57054. 22.12 1952. Stanisław Bednarczyk. Zastosowanie 12-stykowych płytek do skrócenia czasu badania wzmacniacza uniwersalnego zamiast dwustykowych.
57055. 22.12 1952. Wacław Rusjan. Wykonanie urządzenia do głębokiego wytłaczania przy produkcji kubków na prasie o małym skoku.
57057. 22.12 1952. Stefan Wojtasik. Wykonanie urządzenia pomocniczego do pomiaru wzmacniaków.
57061. 22.12 1952. Zdzisław Nowak. Zastosowanie sztucznego rdzenia do pomiarów uzwojeń transformatora rozwidlającego.
- 57067—57069. 22.12 1952. Michał Mikula, Kazimierz Zastwardniński i Alojzy Bednorz. Zmiana konstrukcji drzwi żelaznych stacji transformatorowych.
- 57082, 57083. 23.12 1952. Piotr Prociów i Wacław Matysiak. Skonstruowanie przyrządu do szybkiego montażu i demontażu silnika i pompy.
- 57086, 57087. 23.12 1952. Józef Sikora i Wilhelm Webs. Zmiana sposobu zalewania kondensatorów turbin VII i VIII.
- 57138, 57139. 23.12 1952. Walerian Kłos i Walenty Gorol. Skonstruowanie pomiarowego transformatora prądowego.
- 57140, 57141. 23.12 1952. Walerian Kłos i Walenty Gorol. Skonstruowanie urządzenia do cechowania amperomierzy do 400 A, woltomierzy 0-150 V i przekaźników prądowych.
- 57150—57158. 23.12 1952. Feliks Winiarski, Bogusław Ferens, Rudolf Skóra, Leopold Bartoszek, Józef Szypuła, Franciszek Więcek, Jan Tesarz, Andrzej Kaczorowski i Franciszek Kuboszek. Skonstruowanie przyrządu do naciągania drutu przy ciagarce.
- 57174—57176. 23.12 1952. Helena Myszkowska, Franciszek Braun i Robert Bobiński. Zlikwidowanie przesłuchu w centrali międzymiastowej.
57262. 31.12 1952. Aniela Kuchta. Uproszczenie montażu wkładek bezpiecznikowych.
57263. 31.12 1952. Zenon Iżykowski. Wykonanie urządzenia do wypychania rdzenia silnikowego z elektropompek.
57271. 31.12 1952. Julian Gliński. Wykonanie urządzenia do badania szczelności pokryw akumulatorów zasadowych.
57291. 31.12 1952. Józef Tyrała. Ulepszenie uchwyty szczotek maszyn elektrycznych.
57294. 31.12 1952. Marian Szulejko. Zastosowanie prądnic do ładowania akumulatorów.
57305. 31.12 1952. Kazimierz Łukaszczyk. Wykonanie termometru w dolnej części nośnej łożyska T.17.
- 57307, 57308. 31.12 1952. Henryk Szymaniak i Henryk Porankiewicz. Montaż ogniw dodatnich i ujemnych osobno jako oddzielnych akumulatorów.
57335. 31.12 1952. Jan Zieliński. Wykonanie dźwigu do podnoszenia bębnow oraz przyrządu do przewijania przewodów i kabli z bębnow.
- 57336, 57337. 31.12 1952. Bolesław Bojczuk i Józef Warzák. Uruchomienie urządzenia do zdalnego sterowania z przetwórną „Michała” przetwórną „Maksa”.
- 57339, 57340. 31.12 1952. Czesław Macoch i Zdzisław Drewka. Wykonanie z materiału stalowego zbieracza prądu w postaci ruchomej rolki o ruchu dwukierunkowym.
- 57377—57380. 2.1 1953. Romuald Jacek, Józef Lewandowicz, Jan Czarnowski i Franciszek Najderek. Wykonanie dźwigu elektrycznego z automatem do samoczynnego wyłączenia.
57409. 2.1 1953. Ryszard Sobiech. Ulepszenie konstrukcji głowic łożyskowych elektrowozów „AEG”.
57411. 2.1 1953. Stanisław Andrzejczyk. Zastosowanie wózka dwukółowego do przewożenia beczek z olejem transformatorowym.
57412. 2.1 1953. Adam Gąsiorek. Zaprojektowanie ochrony krat zasobników węglowych.
- 57415, 57416. 2.1 1953. Władysław Pacześ i Jacek Galczyński. Ulepszenie konstrukcji zacisków drutu przy aparacie do badania oporności.
57421. 2.1 1953. Jan Lenik. Zastosowanie wieżyczek i windy do wymiany konstrukcji i poprzeczek słupów linii wysokiego napięcia.
- 57560, 57561. 3.1 1953. Grzegorz Gajdzik i Konrad Toma. Przerobienie elektrowozu kopalnianego.
57565. 3.1 1953. Józef Heliosz. Zastosowanie drzwiczek oszklonych przy wyłącznikach „Cotrella”.
- 57583, 57584. 3.1 1953. Henryk Marcinkowski i Otto Jüttner. Zastosowanie wyłączników pakietowych do sporządzania wskaźników położenia i wyłączników sterujących.
57593. 3.1 1953. Antoni Radzik. Zastosowanie kolczatek stalowych zamiast klinów do zespalandia słupów o kształcie litery A i bliźniaczych.
57664. 3.1 1953. Stanisław Lis. Przebudowanie konserwatorów oleju przy transformatorach.
57665. 3.1 1953. Stanisław Lis. Zmiana kurków odpowietrzających przy chłodnicach olejowych transformatorów
57666. 3.1 1953. Józef Dyktyński. Zabezpieczenie przegrzewaczy pary przy K26 przed szybkim przepalaniem przez zastosowanie izolacji szamotowej.
57667. 3.1 1953. Józef Wodziński. Skonstruowanie dźwigni ręcznej przy urządzeniu do wyważania wirników.
57671. 3.1 1953. Stanisław Garstka. Przedłużenie czasu pracy bijaków przy młynach pyłowych K26.
57686. 3.1 1953. Konrad Block. Wykonanie urządzenia przy przenośniku taśmowym, zabezpieczającego elektrody przed zanieczyszczeniem masą depolaryzacyjną.
57705. 7.1 1953. Stanisław Łukszo. Użycie maszyny synchronicznej do poprawienia współczynnika mocy.
57739. 7.1 1953. Władysław Salomon. Zmiana sposobu załadowywania na samochody papieru odpadkowego z maszyny do smarowania płyt.
57746. 7.1 1953. Teofil Rosłowicz. Zmiana sposobu suszenia silników elektrycznych.
57782. 7.1 1953. Leopold Brudziński. Zastosowanie sygnałów świetlnych na tablicy rozdzielczej.
57794. 7.1 1953. Stanisław Karłow. Zmiana układu ogniw baterii (biegunów) typu 4WP 50/3, 2WP 50/6, 2WP 50/7 w celu skrócenia układu połączeń kablowych.
57801. 7.1 1953. Zygmunt Kotowicz. Zastosowanie specjalnych płaskich szczypiec do wymiany styków w przekaźnikach.
57802. 7.1 1953. Aleksander Smaza. Zaprojektowanie urządzenia optyczno-akustycznego do sygnalizowania przerw w dopływie prądu w sieci.
- 57826, 57827. 8.1 1953. Zygmunt Degórski i Władysław Bazan. Zainstalowanie wyłącznika przy kompensatorze.
57837. 8.1 1953. Józef Sędzielarz. Zaprojektowanie urządzenia do transportu koszy w oddziale rur.
57838. 8.1 1953. Jan Tesarz. Zastosowanie pompki trybikowej przy chłodzeniu ciągnadeł zamiast pompki odśrodkowej.
57857. 9.1 1953. Maksymilian Włodarski. Zastosowanie zderzaka wyłącznika do silnika dźwigu.
57865. 9.1 1953. Zdzisław Orzechowski. Zastosowanie na stanowisku obróbczym lampy z regulacją dopływu światła.
57870. 9.1 1953. Bolesław Koch. Wykonanie prostownika prądu zmiennego w układzie „Braetza” do spawarki elektrycznej.
57906. 9.1 1953. Stefan Duda. Zmiana wykonania kalibrów na skręcarce „Kraft”.
57924. 9.1 1953. Leopold Brudziński. Wykonanie opornicy do ładowania akumulatorów.
57928. 9.1 1953. Franciszek Czorny. Skonstruowanie skrzynek wodoszczelnych, zabezpieczających instalację elektryczną automatów tokarskich przed uszkodzeniem i zwarciem.
57935. 9.1 1953. Kazimierz Holecgreber. Zmiana sposobu naprawy przewodów mieszanki pyłowej kotła w elektrowni.

SERIA 6: TECHNOLOGIA MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH I CERAMICZNYCH

- 53170—53172. 31.10 1952. Józef Jarkabuz, Spirus Prusalis i Jan Bukiel. Zastosowanie zwykłej przekładni zamiast skrzynki biegów w maszynie do ciągnięcia rurek szklanych.
53341. 6.11 1952. Stanisław Kalinowski. Zmiana sposobu polewania i wypału kafla.
- 53347, 53348. 6.11 1952. Jan Bochenek i Franciszek Celarek. Naprawa głównego wału gniotownika szamotowego suchego przy użyciu sprzęgła stałego.
- 53381, 53382. 6.11 1952. Henryk Miedziński i Jan Machura. Zastosowanie formy do prasy do produkcji tac nr 365.
53418. 6.11 1952. Ludwik Słowiński. Zmontowanie zaworu w rurze wylotowej pompy.
53468. 6.11 1952. Kazimierz Czajka. Wyeliminowanie ręcznego obcinania brzegów liści przy formowaniu artykułów płaskich.
53469. 8.11 1952. Jerzy Spiewakowski. Sposób spalania przerosłów węglowych w piecach kapslowych.
53470. 8.11 1952. Feliks Pietrzak. Zastosowanie przy wyjmowaniu z koszy kubków 043 podstawki i drążka do podważania dolnej obręczy kosza w celu ochrony kubków przed wyszczerbieniem.
53471. 8.11 1952. Bolesław Fronczak. Wypalenie biskwitu bez kapsli w stalych regalach.
- 53636—53638. 10.11 1952. Jan Bucior, Władysław Kaca i Wacław Gajda. Usprawnienie pracy ceglarki przez dodatkowe wmontowanie łożyska i przedłużenie osi.

- 53687—53689. 11.11 1952. Inż. Zygmunt Supel, Wincenty Klesa i Janina Leżuch. Zastosowanie kapsli szamotowych o zwiększonej średnicy do wypalania porcelany technicznej.
53690. 11.11 1952. Jan Waclawczyk. Zastosowanie pistoletu malarskiego do odkurzania półfabrykatów porcelanowych.
53830. 11.11 1952. Paweł Patalong. Wyeliminowanie zabiegu pakowania w papier bezpieczników elektrycznych, przeznaczonych do dalszej produkcji.
- 53854—53856. 12.11 1952. Michał Jankowski, Jan Kawalec i Leon Grodowski. Ulepszenie formy do formowania odlewów magnezytowych.
54032. 15.11 1952. Artur Gerstenkorn. Częściowa zmiana formy do prasowania szkieł wodowskazowych „Barex”.
54044. 15.11 1952. Józef Miądowicz. Zabezpieczenie kształtek szamotowych przed uszkodzeniem w czasie suszenia.
54045. 15.11 1952. Herbert Maliciusz. Polepszenie warunków pracy silosów szamotowych.
54137. 15.11 1952. Józef Szurman. Nowy sposób produkcji szklanych wyciskaczy do cetryn.
54138. 15.11 1952. Maksymilian Gerchard. Zastosowanie przyrządu do kształtowania podstawek cukierniczek.
54488. 20.11 1952. Ryszard Baron. Zastosowanie węgla łupkowego zamiast orzecha II do opalania suszarni i wytapiania siarki.
54494. 20.11 1952. Piotr Malinowski. Oszczędnościowe wykorzystanie zużytych płytek form do prasy obrotowej.
54495. 20.11 1952. Stefan Sułowski. Zaprojektowanie ramy do form szamotowych przy formowaniu maszynowym.
54647. 20.11 1952. Antoni Łączkowski. Zmiana zamocowania uchwytu płytek „Terazzo” przy szlifierkach talerzowych.
54667. 21.11 1952. Józef Suliński. Zastosowanie przeciwwagi przy toczeniu odlewów do pomp pras hydraulicznych.
- 54740, 54741. 21.11 1952. Michał Tatkowski i Antoni John. Dorobienie do wózka transportowego drewnianej nasady, ułatwiającej przewóz tygli do suszarni i ich wyładunek.
54742. 21.11 1952. Józef Dzida. Zastosowanie urządzenia do zsuwania masy grafitowej przy produkcji tygli.
54743. 21.11 1952. Ludwik Świerczek. Ulepszenie wózka do suszenia tarcz przez zwiększenie liczby półek przestawnych.
55003. 26.11 1952. Kazimierz Majcherczyk. Zastosowanie mniejszego koła pasowego w celu zmniejszenia obrotów łamacza z zachowaniem tej samej wydajności.
- 55004—55007. 26.11 1952. Feliks Bartosik, Władysław Kłeczek, Stanisław Chodacki i Kazimierz Majcherczyk. Założenie zapasowego pierścienia tocznego na piec „Unax” zamiast pierścienia wymiennianego.
55008. 26.11 1952. Kasper Pabis. Wybudowanie pomostu pomiędzy piecami w celu ułatwienia transportu cegły do obmurówki pieców.
- 55092, 55093. 1.12 1952. Alfons Wrześniak i Brunon Damaszek. Zmiana konstrukcji rusztów i wózków pieca rusztowego.
- 55094—55096. 1.12 1952. Adolf Rytter, Paweł Winkler i Paweł Saworka. Zastąpienie części wylotu korytowego pieca obrotowego trzema kawałkami szyn kolejowych.
55097. 1.12 1952. Roch Kindler. Uproszczenie instalacji wody zwrotnej do chłodzenia łożysk.
55283. 1.12 1952. Edward Knoll. Wykonanie formy do wyrobu popielnic po dwie sztuki równocześnie.
55384. 2.12 1952. Alfons Wrześniak. Uproszczenie konstrukcji części młyńca „Concentra” do mielenia cementu.
55400. 2.12 1952. Alfred Stelmach. Zmiana konstrukcji rynn wstrząsowej pod chłodnicami.
55448. 6.12 1952. Bronisław Lewandowski. Zastosowanie do szlifowania rolek i galet do przędzy jedwabniczej tarczy żeliwnej zamiast karborundowej.
55449. 6.12 1952. Stanisław Władźewicz. Zastosowanie odciagu pyłu z maki przy formach cylindrowych.
55455. 6.12 1952. Stanisław Poroszewski. Przerobienie zużytych paci od butelek 1/2 l monopułowych na pacle do butelek „Bordo” 0,75 l.
55776. 8.12 1952. Jan Nowak. Zastosowanie dodatkowego łącznika odległościowego przy szlifierce.
55779. 8.12 1952. Bernard Wilim. Przebudowa napędu praski do smarów przy łamaczu dynasowym.
55781. 8.12 1952. Kazimierz Bobrowski. Przebudowa pieca systemu „Kassel”.
56077. 11.12 1952. Jan Heczko. Zaprojektowanie budowy pieca do suszenia form z cegły zwykłej, wyłożonego wewnątrz masą szamotową, zamiast dotychczasowego z płyt żeliwnych.
- 56315—56319. 13.12 1952. Antoni Przybyłowicz, Janusz Druć, Mieczysław Mularczyk, Tomasz Płonka i Eugeniusz Filip. Zwiększenie wydajności suszarni Kellera i usprawnienie wywózki półfabrykatów.
56524. 19.12 1952. Ignacy Pietruszewicz. Wykorzystanie do wypalania cegły szamotowej nie uzyskanej dotychczas części pieca.
- 56555, 56556. 19.12 1952. Witold Kisiel i Aleksander Zurowski. Opracowanie produkcji sztucznych pereł.
56774. 20.12 1952. Waclaw Dziewulski. Przekonstruowanie złącza rury ssącej pomiędzy kadzią i pompą celem łatwego jej odkręcania i czyszczenia.
56812. 20.12 1952. Jan Skrzypek. Zastosowanie węgla brunatnego przy produkcji cegły izolacyjnej, zastępującego trociny i koks mielony.
56815. 20.12 1952. Franciszek Kozłowski. Zmiana konstrukcji górnego zakończenia kafla.
56816. 20.12 1952. Leon Limański. Zmiana konstrukcji narzędzia do wykonywania odpraski dla części 462.
- 56840, 56841. 20.12 1952. Tadeusz Pawlikowski i Klemens Sompoliński. Zaprojektowanie urządzenia do srebrzenia ozdób choinkowych.
56948. 22.11 1952. Władysław Szymański. Poszerzenie kół zębatach o 10 mm w celu zwiększenia czasu pracy tych kół.
56953. 22.12 1952. Władysław Szymański. Odzyskanie nadmiaru ropy, odpływającej dotychczas bezużytecznie.
56954. 22.12 1952. Władysław Szymański. Zastosowanie przy wycisku sprzęgła w lokomotywie „Deutz” łożyska kulowo-oporowego w zamian łożyska „węglowego”.
56955. 22.12 1952. Władysław Szymański. Zastosowanie obciążników zastępczych przy lokomotywie „Deutz”.
56957. 22.12 1952. Alfons Czech. Zastosowanie pierścieni miedzianych i skórzanych na przemiał jako wkładek amortyzacyjnych przy sprzęgle.
57047. 22.12 1952. Stanisław Nowak. Zastosowanie wózka do transportu kafla z pieców do magazynów.
57292. 31.12 1952. Józef Karbowski. Zastosowanie kształtki zaporowej do pływaków w celu uniemożliwienia odpływania od stałego ich położenia.
57293. 31.12 1952. Józef Karbowski. Zastosowanie w bucie szklarskim szczeliny do odprowadzania szkła w postaci nici.
- 57295—57297. 31.12 1952. Władysław Woszczewski, Adolf Surmacz i Waclaw Nowak. Zmiana sposobu wykonywania główek szklankowych.
57298. 31.12 1952. Józef Karbowski. Zastosowanie osłony do wyrobu masy szklanej.
57342. 31.12 1952. Jan Batecki. Zastosowanie zastępczej kształtki oporowej.
57423. 2.1 1953. Zbigniew Olszewski. Zmechanizowanie transportu kwarcytu do łamacza.
57428. 2.1 1953. Bernard Wilim. Zaprojektowanie uchwytu do umocowania filcu uszczelniającego w siatach wibracyjnych.
57435. 2.1 1953. Paweł Pawłaszczuk. Zmiana konstrukcji formy do formowania kształtek.
57470. 2.1 1953. Herbert Maliciusz. Zmiana umocowania zgarniaczy w gniotowniku suchym.
57471. 2.1 1953. Jan Gajda. Zastosowanie podwójnej rączki do opuszczania dolnego stempla prasy hydraulicznej.
57861. 9.1 1953. Jan Chybiosz. Zabezpieczenie dołów ram przeladawczych przed zanieczyszczeniem uszkodzonymi półfabrykatami.
57893. 9.1 1953. Stanisław Piątkowski. Zainstalowanie kurka spustowego w celu regulowania odpływu wody w korycie bębna rozdzielczego.
57894. 9.1 1953. Wincenty Scibut. Zastosowanie stołów listewkowych do produkcji płyt szklanych.
57895. 9.1 1953. Tadeusz Szajewski. Zastosowanie specjalnych haków do załadunku szkry ze szkłem.
57919. 9.1 1953. Stanisław Piątkowski. Zainstalowanie osłony przy przenośniku odprowadzającym tłuczkę obcą z płuczki mechanicznej.
57920. 9.1 1953. Władysław Kurp. Zastosowanie podwójnej ochrony łożysk wałka tarczy szlifierskiej.
57921. 9.1 1953. Franciszek Marczyk. Wyeliminowanie jednego pracownika przy produkcji dzbanów.
57964. 9.1 1953. Michał Gerlach. Wykonanie toczaka do ostrzenia noży i toporów.

SERIA 7: TECHNOLOGIA DREWNA I PAPIERU

- 53140, 53141. 31.10 1952. Józef Wiewiórowski i Jan Politański. Zaprojektowanie ścieraka do przeróbki odpadków, powstałych przy ścieraniu drzewa na miazgę.
53180. 3.11 1952. Władysław Woźniak. Wykonanie prowadnicy do pił tarczowych (obrzynaczek).
53181. 3.11 1952. Władysław Woźniak. Wykonanie stołu do segregowania fryzów parkietowych i regału do układania fryzów według wymiarów i liczby sztuk.
53222. 5.11 1952. Leonard Wenglewski. Zastosowanie przyrządu do wypełniania poduszek materacowych.
53248. 5.11 1952. Bernard Gajewski. Skonstruowanie maszyny do wyrobu kłamer.
- 53274—53278. 5.11 1952. Paweł Lieber, Waclaw Kruk, Edward Sikora, Fryderyk Benek i Rudolf Kasper. Zastosowanie wentylatora do odprowadzania wiórów i trocin w stolarni.
- 53411, 53412. 6.11 1952. Stanisław Bryndza i Jan Michałowski. Zastosowanie stołu nastawnego do cechowania pozłomnic.
53511. 8.11 1952. Jan Gnielczyk. Zwiększenie wydajności strugarki do drewna.
53558. 8.11 1952. Włodzimierz Harkacz. Mechaniczne szpuntowanie desek.
53852. 12.11 1952. Czesław Opara. Zaprojektowanie przyrządu do prowadzenia i przyciskania drewna przy frezowaniu.
- 53975, 53976. 15.11 1952. Franciszek Kopka i Stefan Kaczmarek. Zastosowanie przyrządu do przecinania listew pod dowolnym kątem.
- 53977, 53978. 15.11 1952. Stefan Kaczmarek i Franciszek Kopka. Zastosowanie przyrządu do mechanicznego drążenia klepek na różny wymiar promieni.
- 53992, 53993. 15.11 1952. Emil Janik i Wilhelm Seidel. Cięcie łożysk żywiczych za pomocą piły tarczowej.
54006. 15.11 1952. Michał Roj. Zastosowanie kondensatora przy obrabiarzach do drewna.
54007. 15.11 1952. Kazimierz Dutkiewicz. Zastosowanie kosiół do zawieszania płyt dachowych na sztaplach z tarcicą.
54008. 15.11 1952. Feliks Kubiak. Wykonanie noży profilowych do głowicy dwustronnej przy frezarce zamiast frezów otocznikowych.
54010. 15.11 1952. Józef Wasilczyk. Zmiana konstrukcji na płyty wierzchniej biurka PN/F-78016.
54011. 15.11 1952. Janina Sierszeń. Łączenie pasów ściernych szlifierek taśmowych papierem szczelinowym zamiast płótnem.
- 54012, 54013. 15.11 1952. Stefan Kosmiałka i Edward Czyżewski. Zmiany konstrukcyjne szlifiarki trójwałkowej.
54014. 15.11 1952. Andrzej Młynarczyk. Wykonanie rolki do nawijania papieru ściernego na szlifierce bębnowej.
54015. 15.11 1952. Edmund Kramer. Zastosowanie przyrządu ściśkowego do klejenia wieńców z cokołami.
54016. 15.11 1952. Leonard Malinowski. Zastosowanie stojaka-przystawki do czyszczenia drążków na szlifierce do ostrzenia noży.
54017. 15.11 1952. Kazimierz Sandak. Zastosowanie urządzenia do sklejania szafek nocnych.
54018. 15.11 1952. Marcin Gajewski. Wykonanie skrzyni z blachy cynkowej do kąpiel przy bejcowaniu wyrobów stolarskich.
54019. 15.11 1952. Grzegorz Szymborski. Zmiana technologii produkcji cokołów do łożek.
54020. 15.11 1952. Henryk Łuczyk. Wylimitowanie jednej operacji przy produkcji boków łożek.
54022. 15.11 1952. Gerhard Ligenza. Zastosowanie szablonu do wiercenia otworów w dźwzlu, podoście i kierownicy.
54023. 15.11 1952. Augustyn Preus. Zastosowanie szablonu do wiercenia na wiertarce poziomej otworów do osadzenia szprych.
54024. 15.11 1952. Mieczysław Zielński. Zastosowanie przenośnika do przenoszenia krzesel.
54028. 15.11 1952. Stefan Surgiel. Ulepszenie sposobu wyrobu torebek pergaminowych.
54050. 15.11 1952. Józef Łubiński. Zastosowanie noża profilowego do obróbki korytek tablicowych na strugarce długościowej.
54051. 15.11 1952. Edward Warso. Zastosowanie pił wahlowych do wycinania połączeń krzyżowych.
54074. 15.11 1952. Paweł Finke. Ulepszenie prowadzenia piły taśmowej.
- 54180, 15.11 1952. Stefan Surgiel. Ulepszenie sposobu zbijania kopert w albumy do płyt gramofonowych.
- 54302—54305. 17.11 1952. Władysław Borowiec, Stanisław Kowalczyk, Konstanty Romaniuk i Tomasz Dorosz. Zmniejszenie ilości papieru do pakowania szczytów łożek.
54306. 17.11 1952. Tadeusz Dąbrowski. Wykorzystanie odpadków przy produkcji mebli do dalszej produkcji elementów mebli.
- 54307, 54308. 17.11 1952. Karol Cychol i Jan Wiśniewski. Zaprojektowanie zmiany sposobu opakowania kompletu mebli typu 1101.
54310. 17.11 1952. Stanisław Lorenc. Wmontowanie grzejnika elektrycznego do zbiorniczka, podającego klej do otworów zamykanych na sękarce.
54311. 17.11 1952. Stanisław Jeneralczyk. Wykonanie dwóch operacji przez jedno przesunięcie wręgu i wpustu w leżynie do szafy typu 130.
54312. 17.11 1952. Leon Nowak. Zastosowanie odpowiedniego szablonu w celu zmniejszenia ilości operacji przy wyrobie stołów.
54327. 17.11 1952. Walenty Kaźmierczak. Zastosowanie przyrządu do mocowania i heblowania wkładek do skrzyń na maszynie zamiast ręcznie.
54329. 17.11 1952. Jan Kuliński. Zastosowanie mechanicznego obcinania czopów przy produkcji skrzyń drewnianych.
54336. 17.11 1952. Stefan Sengiel. Usprawnienie produkcji torebek pergaminowych przez zastosowanie pudełka tekturowego o wymiarach i formacie klejonej torebki.
54425. 19.11 1952. Józef Petyński. Zastosowanie specjalnego przyrządu do zaginania gwoździ.
54448. 20.11 1952. Józef Danisiewicz. Wykonanie walca o trzech nożach do jednoczesnego wykonywania wyżłobień przy materiałach, służących do nabijania pierścieni na szpule tekstylne.
54460. 20.11 1952. Kazimierz Pastuszek. Wylimitowanie przy samoczynnej pile tarczowej rolek i zastąpienie ich łożyskami kulkowymi.
54461. 20.11 1952. Kazimierz Wojdał i Tadeusz Rowiński. Skonstruowanie specjalnego freza do obróbki wałców drukarskich w celu usprawnienia produkcji i uzyskania oszczędności na kosztach robocizny.
- 54463, 54464. 20.11 1952. Tadeusz Rowiński i Kazimierz Wojdał. Zastosowanie na tokarce noża stałego o specjalnym profilu do wytaczania otworu pod okucia wałców łączniarek.
- 54465, 54466. 20.11 1952. Stanisław Szaflik i Kazimierz Pastuszek. Przerobienie i uruchomienie wahadłowej piły tarczowej.
54467. 20.11 1952. Franciszek Siwka. Zastosowanie na maszynie szablonowej do toczenia szpul wątkowych wrzeciona ruchomego na kulkach zamiast dotychczasowego stałego.
54479. 20.11 1952. Roman Gawęda. Zastosowanie do zużytej piły odlewniczej wstawki przedłużającej.
- 54512, 54513. 20.11 1952. Abram Waserman i Aron Fajman. Skonstruowanie przyrządu do krajania tektury na ukos.
54596. 20.11 1952. Gabriel Kwiatkowski. Ulepszenie konstrukcji łożiska jednoramiennego do żywicowania.
54603. 20.11 1952. Aleksander Batecki. Wykonanie kołków do produkcji kadzi za pomocą odpowiedniego struga zamiast ręcznie.
- 54634—54636. 20.11 1952. Michał Czub, Stefan Oleszczak i Józef Przybylski. Wylimitowanie łożysk tocznych piły tarczowej i zastąpienie ich łożyskami kulkowymi.
- 54637—54640. 20.11 1952. Mieczysław Szajfler, Andrzej Szczapiński, Stanisław Szaflik i Stanisław Krupa. Wykonanie dachów ruchomych z płyt jednolitych, służących do przykrywania stołów drewna.
- 54710, 54711. 21.11 1952. Herman Skoczowski i Ludwik Kalkowski. Usprawnienie sposobu wykonywania segmentów do modeli przez zastosowanie szablonu obrotowego i obróbki na frezarce zamiast na pile taśmowej.
54744. 21.11 1952. Władysław Moskał. Zastosowanie dwóch pił tarczowych na wrzecionie do wzdłużnego cięcia listew z deski.
54745. 21.11 1952. Justyn Kowal. Skonstruowanie suwaka do cięcia na cyrkularce klocków na deskę, chroniącego jednocześnie pracownika przed okaleczeniem.
54829. 21.11 1952. Jan Jankowski. Zastosowanie urządzenia-wyrzutni, umożliwiającego samoczynne wysunięcie ciężkich bel papieru przy krajaniu papieru.
54848. 22.11 1952. Sylwester Klawczyński. Zastosowanie wsporników zawieszanych na ścianie wagonu, ułatwiających ładowanie tarcicy.
54868. 26.11 1952. Zygmunt Bosiakowski. Ułatwienie wiercenia otworów we wkładkach do skrzyń.
54944. 26.11 1952. Franciszek Malarz. Wykonanie osłony skórzanej fornierki.

54971. 26.11 1952. Marian Gielec. Zastosowanie mechanicznego obcinania piłą tarczową końców fibry oklejanej na czółenkach.
54972. 26.11 1952. Józef Langwierski. Przerobienie łożysk i rozłożenie oporów na każde łożysko przy tokarce szablonowej do obróbki drewna.
55032. 26.11 1952. Ludwik Bednarz. Zastosowanie wyciągu linowego w fabryce mebli giętych.
55033. 26.11 1952. Józef Kałuża. Skonstruowanie matrycy do wycinania podkładek.
- 55070, 55071. 26.11 1952. Józef Łaciak i Alfred Lipa. Zastosowanie urządzenia do natryskiwania siedzeń A.388.
55100. 1.12 1952. Józef Flak. Wykonanie kołowego wycinaka do jednoczesnego wycinania kilkunastu krążków z papieru szklonego.
- 55118—55121. 1.12 1952. Zdzisław Sławiński, Konrad Mańka, Zdzisław Bardzik i Karol Szarek. Skonstruowanie piły formatowej w celu przyspieszenia produkcji skrzyń drewnianych.
55218. 1.12 1952. Franciszek Grygiel. Wykonanie urządzenia do seryjnej produkcji wkładek drewnianych do głowicy S.
- 55219, 55220. 1.12 1952. Aleksander Janczak i Stanisław Wąsowicz. Wykonanie urządzenia do seryjnego toczenia korpusów z drewna do produkcji części S „Non-Ju 1—4”.
55247. 1.12 1952. Marian Wosik. Wykonanie specjalnego dłuta do obcinania sklejki na dźwigarze, uniemożliwiającego uszkodzenie pasów dźwigara podczas pracy.
55248. 1.12 1952. Marian Wosik. Wykonanie zębaka z nakładką do rowkowania pasów dźwigarowych pod klejenie.
55249. 1.12 1952. Zygmunt Kuliński. Skonstruowanie przyrządu do wycinania na tarczowce nacięć w żeberkach do osadzenia listwy.
- 55334—55336. 2.12 1952. Wincenty Kołodziej, Stanisław Modrzejewski i Stanisław Lesiak. Wykonanie dłuta fasonowego do wycinania otworów w śródnikach żeber skrzydłowych.
55337. 2.12 1952. Zygmunt Kuliński. Wykonanie szablonu do wiercenia wycięć w żeberkach skrzydełkowych.
- 55370—55373. 2.12 1952. Michał Czub, Stefan Oleszczak, Zygmunt Sztuka i Marian Gajewski. Założenie osłon nad rurami żebrowymi w suszarni celem zabezpieczenia przed pożarem.
55377. 2.12 1952. Jan Pazda. Wykonanie osłony, zabezpieczającej pracownika przed skałeczeniem przy obróbce drewna na frezarce.
55381. 2.12 1952. Stefan Głównia. Forniowanie dykty do wykładania wnętr tramwajów z jednej strony zamiast z obu.
55668. 8.12 1952. Jan Szygut. Skonstruowanie wiertła do usuwania sęków.
- 55687, 55688. 8.12 1952. Stefan Kaczmarek i Franciszek Kópka. Skonstruowanie urządzenia pomocniczego do strugania desek.
55739. 8.12 1952. Ignacy Osak. Naprawienie ostrzarki do pił tarczowych.
- 55740, 55741. 8.12 1952. Henryk Betka i Ludwik Maryniak. Zainstalowanie piły tarczowej przy wyrówniarce do obcinania nóg przednich krzeseł 202 równocześnie z wyrównywaniem.
55926. 11.12 1952. Jerzy Zieliński. Szlifowanie krawędzi półokrągłych na szlifierce taśmowej.
55927. 11.12 1952. Jan Balicki. Zaprojektowanie urządzenia przewodniczego do wzdłużnego cięcia desek.
55971. 11.12 1952. Henryk Kański. Zaprojektowanie modelu do wykonywania czopów przy futrynach.
55972. 11.12 1952. Piotr Seremak. Zastosowanie korytek do klejenia części skrzyń.
55973. 11.12 1952. Bolesław Napieralski. Zastosowanie zespołu pił tarczowych, obcinających jednocześnie końcówki toczonej trzonków grzejników elektrycznych.
55974. 11.12 1952. Jan Jędrysa. Zastosowanie przewodnicy kulistej do wyrównywania przedmiotów kulistych na wyrówniarce.
56089. 11.12 1952. Jan Staszkiwicz. Usprawnienie sposobu gięcia na formach poręczy do foteli składanych.
56098. 12.12 1952. Jan Staszkiwicz. Zmechanizowanie wykonywania cynków, łączenia na jaskółczy ogon i wykonywania czopów.
56099. 12.12 1952. Stanisław Babiarz. Wykonanie przyrządu do produkcji dyszli do grabiarek rolniczych.
56100. 12.12 1952. Jan Staszkiwicz. Wykonanie przyrządu do wytaczania zębów do grabiarek rolniczych.
56101. 12.12 1952. Ludwik Mańnica. Wiercenie na frezarce otworów podłużnych przy produkcji desek piekarskich.
- 56103, 56104. 12.12 1952. Marian Olejniczak i Adolf Olichwiruk. Zastosowanie mechanicznego wyciągu wózka z kłocami z kłocowiska do traków.
56106. 12.12 1952. Paweł Aleksiejew. Opracowanie racjonalnego zużycia papieru ściernego na szlifierkach taśmowych.
56107. 12.12 1952. Stanisław Bylebił. Zastosowanie szarego płótna zamiast taśmy tapicerskiej.
56110. 12.12 1952. Piotr Wróbel. Wykonanie i zastosowanie szablonu do wyginania leżyn.
56111. 12.12 1952. Józef Świączkowski. Zmontowanie ruchomej piły tarczowej na wózku, poruszającym się po torze kolejki.
56112. 12.12 1952. Józef Donke. Opracowanie projektu i wykonanie systemem gospodarczym urządzenia suszarni z dawnej luszczarni obłóg.
56113. 12.12 1952. Feliks Urbanowicz. Sposób regeneracji zużytego papieru ściernego.
56194. 12.12 1952. Piotr Kudała. Wykonanie urządzenia do ostrzenia noży do strugarek na wiertace stolarskiej.
56197. 12.12 1952. Piotr Kudała. Przymocowanie tarczy drewnianej do koła piły taśmowej celem szlifowania desek.
56247. 12.12 1952. Grzegorz Osmólski. Zmechanizowanie operacji obróbki klepek beczek piwnych przez skonstruowanie odpowiedniej strugarki-klepczarki.
56384. 13.12 1952. Józef Komosa. Wykonanie maszyny do produkcji okrągłych pudełek kartonowych.
56385. 13.12 1952. Marian Prokopowicz. Wykonanie wiertła do wiercenia otworów w warstwie papieru o grubości do 6 cm.
56440. 16.12 1952. Franciszek Szwed. Zastosowanie tarcz szlifierskich na kombinowanej frezarce do drewna.
56441. 16.12 1952. Franciszek Przybylski. Wykonanie sprzęgła do tokarki do drewna.
56442. 16.12 1952. Józef Andrzejewski. Zastosowanie suwaka do podsuwania klocków pod piłę podczas ich cięcia.
56605. 19.12 1952. Czesław Szymański. Uproszczenie obróbki listwy do ramy.
56621. 20.12 1952. Władysław Kamiński. Wykonanie szablonu do oklejania listew drewnianych preszpanem.
56622. 20.12 1952. Zdzisław Rama. Zastosowanie nożyc gilotynowych zamiast piły tarczowej do cięcia papieru bakelitowego.
56629. 20.12 1952. Antoni Szczygiel. Wykonanie szablonu do montażu skrzynek.
- 56635—56637. 20.12 1952. Józef Drzymalski, Jan Berowski i Tadeusz Szmidt. Uproszczenie produkcji listew przez wyeliminowanie szlifowania.
- 56638, 56639. 20.12 1952. Tadeusz Szmidt i Eugeniusz Ostrowski. Cyklinowanie listew gniazdkowych przy użyciu szablonu.
56681. 20.12 1952. Józef Zybala. Zmniejszenie grubości deski zsypowej.
56767. 20.12 1952. Jan Zasadzki. Wykonanie urządzenia przewodniczego do ręcznej piły tarczowej o napędzie elektrycznym.
- 56778, 56779. 20.12 1952. Leon Gottwald i Wincenty Falkowski. Ulepszenie konstrukcji drewnianych szaf rozbieralnych.
56803. 20.12 1952. Stefan Sikora. Zastosowanie metody potokowej przy montażu strugarek.
56837. 20.12 1952. Kazimierz Pagacz. Wykonanie przyrządu do skręcania, przesuwania i wtaczania słupów drewnianych.
57341. 31.12 1952. Franciszek Śmidoda. Spowodowanie przetarcia dębiny w tartaku.
- 57487, 57488. 2.1 1953. Jan Zbyrad i Stanisław Motala. Założenie toru na placu składu tarcicy nr 2.
- 57580, 57581. 3.1 1953. Henryk Puzicki i Edward Adamczak. Wykorzystanie zabrakowanej tarcicy przez zmianę wymiarów po obróbce.
57649. 3.1 1953. Ludwik Kamiński. Przerobienie zużytych matryc i wytłoczników i ponowne ich wykorzystanie.
57650. 3.1 1953. Franciszek Gołda. Zmiana napędu przekraczacza ligniny z ciernego na pasowy.
57692. 7.1 1953. Alojzy Burczyk. Wykonanie specjalnej szlifierki do wygładzania modeli.
57693. 7.1 1953. Alojzy Burczyk. Wykonanie specjalnych frezów do wykonywania rowków w modelach.
57698. 7.1 1953. Franciszek Holisz. Zastosowanie przyrządu listwowego do klejenia płyt z desek drewnianych.
57760. 7.1 1953. Stanisława Mizerska. Skonstruowanie przyrządu do równoczesnego wycinania czterech otworów na nity w okładkach segregatorów.

57761. 7.1 1953. Władysław Wudarczyk. Skonstruowanie przyrządu do przecinania pudełek.

57793. 7.1 1953. Stanisław Stańczuk. Zwiększenie średnicy pił tarczowych do rozcinania tarcicy i bali na deski do wyrobu skrzyń.

SERIA 8: TECHNOLOGIA WŁÓKNA I SKÓRY ODZIEŻOWNICTWO

53112. 31.10 1952. Emil Halupski. Przekonstruowanie aparatu dzielnego do produkcji waty okiennej i drzewiowej.

53113. 31.10 1952. Erwin Mrozek. Zastąpienie okrągłych klinów na osiach nawijarek do guzików nicianych klinami płaskimi.

53234. 5.11 1952. Tadeusz Zak. Zastosowanie szerszych garów na zgrzeblarki przez przerobienie podstawy zwijadła.

53360. 6.11 1952. Władysław Muzyk. Zastosowanie automatów olejowych przy wirówkach w oddziale desulfuracji zamiast suchych wyłączników.

53361. 6.11 1952. Lucjan Raczkowski. Wykonanie zastępczych pokrywek do babek z przędzą jedwabną przy odwijaniu.

53363. 6.11 1952. Lucjan Kamiński. Zmiana średnicy otworu w uszczelkach gumowych, służących do mocowania filiera.

53364. 6.11 1952. Józef Błędowski. Zastosowanie palców porcelanowych zamiast przewodników metalowych na maszynach stożkowych i porcelanek na drutach wyłącznikowych.

53370. 6.11 1952. Dionizy Kacprzak. Zmiana dopływu wody do mycia filtrów otwartych w kąpeli kwaśnej.

53373. 6.11 1952. Jan Flis. Wykorzystanie odpadkowej kąpeli osnowowej do krochmalenia przędzy do wyrobu krepy.

53377. 6.11 1952. Bronisław Karaszewski. Zastosowanie blachy cynkowej do wyrobu koryt wodnych przy dializerach.

53390. 6.11 1952. Wiesław Wawrzyński. Zastosowanie ramienia, umożliwiającego użycie podpórek o jednakowej długości bez względu na szerokość krosna.

53396. 6.11 1952. Stefan Iwański. Zastosowanie do okien wentylacyjnych przy maszynach przędzalniczych dodatkowych fartuchów gumowych.

53397. 6.11 1952. Henryk Surowiecki. Zastosowanie wentylatora w suszarni.

53402. 6.11 1952. Józef Walczak. Zastosowanie łożyska kulkowego w maszynie szwalniczej.

53403. 6.11 1952. Przemysław Lenkowski. Regeneracja chlorowodoru semikarbazynu z odpadkowego semikarbazonu benzaldehydu.

53404. 6.11 1952. Wacław Dobrzański. Uproszczenie sposobu ładowania fenolu do autoklawu.

53405, 53406. 6.11 1952. Aleksander Niedzielski i Antoni Jasiukiewicz. Zabezpieczenie i regulacja obrotów przekładniowych przy aparatach 5 pkt.

53410. 6.11 1952. Władysław Janicki. Wzmocnienie czopa wałka szarpiącego zgrzeblarki walcowej.

53423—53426. 6.11 1952. Lucjan Gasyna, Leon Koprowski, Michał Szramkowski i Wacław Kołodziejczyk. Rekonstrukcja dwóch cylindrów małych pras.

53434. 6.11 1952. Stefan Galiński. Wykonanie szamotowych podstaw przegrzewacza.

53435. 6.11 1952. Stanisław Jarosz. Zastosowanie bezpieczników przy angielskiej maszynie włókienniczej „Nelson”.

53436. 6.11 1952. Franciszek Stefańczyk. Wykonanie kleju do reperacji przykrywek gumowych.

53437. 6.11 1952. Tadeusz Rybiński. Zastąpienie przewodników stalowych przy maszynie „Nelson” przewodnikami porcelanowymi.

53438, 43439. 6.11 1952. Franciszek Włodarczyk i Stanisław Bordecki. Zmiana sposobu naprawy drewnianego filtra otwartego do kąpeli kwaśnej.

53440. 7.11 1952. Bronisław Pajak. Znakowanie przędzy, uzyskiwanej z bocznych niedoprzędów.

53441, 53442. 7.11 1952. Ryszard Bajan i Feliks Domagalski. Zainstalowanie dźwigu elektrycznego do wyciągania kosza z surowcem z aparatu farbiarskiego typu „Obermeyer”.

53443. 7.11 1952. Michał Maciejewski. Usprawnienie produkcji na wykończalni mokrej przez zastosowanie owijania wału pralniicy liną bawełnianą, zabezpieczającą tkaninę przed uszkodzeniem.

53444. 7.11 1952. Władysław Nowak. Wykonanie przyrządu do wyrobu przewodników skręcarek.

53447, 53448. 7.11 1952. Kazimierz Milczarek i Antoni Milczarek. Wykonanie uchwytu do papieru ściernego, służącego do ostrzenia obić zgrzeblących.

53449. 7.11 1952. Roman Kraszewski. Racjonalne rozmieszczenie lamp oświetleniowych w tkalni, wykluczające możliwość krótkiego spięcia przewodów.

53450. 7.11 1952. Stanisława Lewandowska. Zmechanizowanie czynności wykończania koców.

53451. 7.11 1952. Lucjan Modrvgajło. Zastosowanie przyrządu do ręcznego wyrównywania pasków dzielnikowych przy zgrzeblarce ostatecznej.

53452. 8.11 1952. Antoni Bonacki. Zastosowanie emulsji z oleju wrzecionowego do szlichty krepowej w celu zastąpienia oleju parafinowego.

53454. 8.11 1952. Stefania Lisjak. Zastosowanie dodatkowych rolek porcelanowych do naprężania nitki przy maszynie „Schweitera”.

53455. 8.11 1952. Bronisław Perka. Wykorzystanie końca nagrzewanej rurki szklanej w celu wykonania czubka (kropłomierza).

53459. 8.11 1952. Wacław Tarnawski. Przeróbka przesuwanych okien oszklonych przy dużych maszynach przędzalniczych.

53460. 8.11 1952. Stanisław Jaśkiewicz. Zmiana konstrukcji wózka do rozwożenia tkanin w wykończalni.

53658, 53659. 10.11 1952. Zygmunt Waldek i Józef Mędrak. Zastosowanie rolek ebonitowych, umocowanych na pałeczkach szklanych zamiast na aparatach wrzecionowych.

53660, 53661. 10.11 1952. Józef Kowalski i Adam Siotor. Zbudowanie pochylni do tkaniny w miejscu przesuwania się jej z jednej maszyny na drugą.

53668, 53669. 10.11 1952. Józef Kręcisz i Mieczysław Drajewicz. Regeneracja szpul bakelitowych.

53673—53675. 10.11 1952. Józef Guzik, Franciszek Włodarczyk i Stanisław Bordecki. Wykonanie przykrycia za pomocą filtrów otwartych z blachy otwianej w pododdziale kąpeli kwaśnej.

53722, 53723. 11.11 1952. Wilhelm Mrazek i Paul Reichelt. Urządzenie do zmiany obrotów zgrzeblarek.

53732. 11.11 1952. Zygmunt Dobrowolski. Skonstruowanie urządzenia do maglowania walców na zimno i gorąco.

53757. 11.11 1952. Eryk Seemann. Skonstruowanie oświetlarki ruchomej do wykonywania odbitek z rysunków.

53762. 11.11 1952. Stefan Bugajak. Zmiana odbieraczy towarów z pralnic.

53773. 11.11 1952. Stefan Bugajak. Zastąpienie tarczy elastycznej tarczą drewnianą w sprzęgle elektrycznym pompy ssącej do ługu.

53872. 12.11 1952. Kazimiera Szymańska. Zastosowanie ramy z wałkiem obrotowym do cerowania sieci.

53873. 12.11 1952. Kazimierz Szałański. Zastąpienie blaszanej główki cewki wątkowej główką aluminiową.

53874. 12.11 1952. Zenon Szczęśniak. Zamocowanie rurki blaszanej w główce aluminiowej cewki wątkowej.

53899. 12.11 1952. Bronisław Makowski. Zastosowanie przędzy bawełnianej 40/2 w osnowie przy produkcji taśmy kablowej.

Przepisy

o z g ł a s z a n i u d o Urzędu Patentowego PRL

wynalazków, wzorów,
znaków towarowych,
usprawnień i udoskonaleń

Cena 1 egzemplarza 60 gr

Administracja Wydawnictw
URZĘDU PATENTOWEGO PRL
Warszawa 1, Al. Niepodległości, 188

53900. 12.11 1952. Edmund Maternowski. Zastąpienie paska skórzanego paskiem bezkońcowym, wykonanym z przędzy lnianej, do obrotu bębna przy maszynach do wyrobu sznura meblowego.
- 53901—53906. 12.11 1952. Egon Najdek, Władysław Kuźmicki, Ignacy Mikołajczyk, Kazimierz Wójcik, Józef Szajder i Mieczysław Chmielewski. Zmechanizowanie przewijania osnów.
- 53945—53947. 12.11 1952. Feliks Socha, Andrzej Klimowicz i Jerzy Sobolewski. Zastosowanie ścinek nie wulkanizowanego płótna gumowanego do produkcji płyty podeszwy.
53955. 12.11 1952. Stefan Jędrzejewski. Zastosowanie regulacji powietrza w suszarce dmuchawkowej do suszenia dzianiny.
53979. 15.11 1952. Ferdynand Hoffmann. Wykonanie stołu podawczego i odbiorczego przy trzepaku szmat.
54031. 15.11 1952. Jan Czerwiński. Zastosowanie sprężynki do wrzecion przewijarkowych w celu zabezpieczenia przed przesuwaniem się cewek.
54033. 15.11 1952. Edward Foltyn. Skonstruowanie przyrządu pomocniczego do wiercenia otworów w chwytakach maszyn szwalniczych „Overlock”.
54034. 15.11 1952. Bolesław Jasiński. Zmiana kształtu przenośnika maszyny szwalniczej „Overlock”.
- 54035, 54036. 15.11 1952. Maria Cieniało i Rudolf Kobiela. Przekonstruowanie i zmechanizowanie przyrządu do skracania sznurów.
54037. 15.11 1952. Stanisław Jaroszewski. Zastosowanie grzybka aluminiowego, zaopatrzonego w warstwę parafiny, przy aparatach typu „Grossera” do cewienia przędzy.
54038. 15.11 1952. Stanisław Jaroszewski. Zastosowanie urządzenia do parafinowania przędzy w aparacie kulkowym do cewienia przędzy.
54132. 15.11 1952. Franciszek Kleczkowski. Przedłużenie skoku puszczadła w skrzynce czółenkowej.
- 54133, 54134. 15.11 1952. Andrzej Kowka i Stefan Bajda. Zastosowanie wałków szczotkowych oraz wałków wyciskających przy opalaniu tkanin.
54161. 15.11 1952. Władysław Gundz. Zastosowanie stempla do wycinania z odpadków znormalizowanych kawałków skóry do wyrobu tezek.
54235. 17.11 1952. Andrzej Bisberg-Abramski. Zmechanizowanie ręcznej maszyny dziewiarskiej.
54376. 17.11 1952. Roman Rajski. Zastosowanie mechanicznego rozbijacza do przygotowywania farb drukarskich.
54377. 17.11 1952. Roman Rajski. Zastąpienie łańcucha napędu maszyny drukarskiej pasem z sukna drukarskiego.
54380. 17.11 1952. Edward Noski. Zastosowanie odpadków lakieru „nitro” do produkcji guzików lakierowanych.
- 54383, 54384. 17.11 1952. Stanisław Sasulski i Bronisław Zajder. Skonstruowanie sztopowaczki ręcznej do wygniatania ząbków na kiedrze buta tzw. sztoprem.
- 54385, 54386. 17.11 1952. Stanisław Sasulski i Bronisław Zajder. Przeróbka ścieraczki czyszczarki podeszew „Bimsówki” w celu polepszenia jej działania.
- 54385, 54386. 17.11 1952. Stanisław Sasulski i Bronisław Zajder. Skonstruowanie aparatu do lamowania do płaskiej maszyny cholewkarskiej.
54449. 20.11 1952. Henryk Nasuciński. Wykorzystanie odpadków osnowy jako surowca na watek do opłotów.
- 54455, 54456. 20.11 1952. Franciszek Salata i Bronisław Jędrzejek. Skonstruowanie nowego rodzaju skrzydełek do samoprzążnicy 80-wrzecionowej.
54457. 20.11 1952. Stanisław Matuszewski. Zastosowanie większego wrzeciona i dodatkowej prowadnicy na mechanicznej cewiarce na mniejsze wymiary szpul.
54476. 20.11 1952. Bolesław Grzybowski. Zmiana konstrukcji śruby do bębna garbarskiego.
54524. 20.11 1952. Józef Dobrowolski. Założenie rozszerzaczy wewnątrz napawarki.
54537. 20.11 1952. Zofia Mrozowska. Zastosowanie jednej pieczętki, na której umieszczono wszystkie niezbędne stemple, stosowane przez brakarza.
- 54598, 54599. 20.11 1952. Czesław Kaniewski i Władysław Turyk. Wzmocnienie krocza kombinezonu przez wszycie wstawki.
54600. 20.11 1952. Eugenia Dąbrowska. Wyrób sukieneczek dziecięcych z materiału zastępczego.
54601. 20.11 1952. Szymon Rak. Zastosowanie przyrządu do podtrzymywania pończoch w czasie farbowania.
54714. 21.11 1952. Stanisław Długosz. Zastosowanie osłony, zapobiegającej wciąganiu wykonywanych sieci do przekładni zębatej.
54801. 21.11 1952. Alfred Wiśniewski. Zainstalowanie garnków kondensacyjnych przy instalacji parowej.
54821. 21.11 1952. Franciszek Fronczak. Skonstruowanie maszyny do równoczesnego odlewania kilku krążków parafinowych do cewiarek.
54822. 21.11 1952. Franciszek Szymański. Zastosowanie naprężaczy nitki, prowadzonej z maszyn saneczkowych do maszyn interlockowych f-my Bromley.
- 54823, 54824. 21.11 1952. Ludwik Susłowicz i Jan Kukuła. Skonstruowanie odwadniania elektrycznego do interlocków f-my Bromley.
54830. 21.11 1952. Tadeusz Przybyszewski. Zastosowanie ochrony ząbków overlocku f-my „Textima”.
54836. 22.11 1952. Franciszek Kleczkowski. Przekonstruowanie pióra czółenkowego.
54973. 26.11 1952. Franciszek Czerwiński. Wyeliminowanie korytek przy białach i zastąpienie ich odpowiednio zgiętymi blachami, istniejącymi już przed usprawnieniem jako nakładki.
- 55028, 55029. 26.11 1952. Ignacy Rudnicki i Władysław Torbus. Zastosowanie do szczeblaka napędu łańcuchowego.
55049. 26.11 1952. Józef Witkowski. Zastosowanie samoczynnego wyłącznika krosna przy zrywaniu nitki osnowowej.
55109. 1.12 1952. Bolesław Radomski. Zastosowanie prasy rymarskiej do wycinania dziurek w tkaninach.
55110. 1.12 1952. Maria Wolert. Zmniejszenie zużycia tkaniny przy produkcji pokryć namiotowych.
55122. 1.12 1952. Czesław Adamiak. Zmniejszenie zużycia tkaniny przy produkcji worków pościelowych.
- 55194, 55195. 1.12 1952. Alojzy Lezoch i Ryszard Kulik. Ulepszenie sposobu naprawy jaskółczych ogonów kopyt aluminiowych.
55199. 1.12 1952. Roman Cygan. Wykonanie urządzenia do nawijania materiału tekstylnego przy wysyłaniu do przeróbki bez użycia drewnianego wałka.
55202. 1.12 1952. Wojciech Szywański. Ograniczenie ilości wytłaczanych obsad do obuwia nr 23-39-35-40, wystarczającej do jednogodzinnej pracy automatu do sklejanie obsad z podeszwą.
55203. 1.12 1952. Wojciech Szywański. Polerowanie obsadów i spodów na jednej maszynie.
55204. 1.12 1952. Jerzy Jaszkwicz. Skonstruowanie ramy do przechowywania drutu klamerkowego do produkcji pudełek z zamknięciem.
55226. 1.12 1952. Józef Flipiak. Zastosowanie renowacji sprężyn podwałkowych.
- 55241, 55242. 1.12 1952. Karol Lipka i Józef Duraj. Zastosowania do żłobkarek uchwytu z odpychaczem.
- 55252—55255. 1.12 1952. Jerzy Malkusz, Jerzy Gołąbek, Jerzy Freier i Jan Kauf. Wykonanie specjalnego stołu przy maszynie do cięcia kieder.
55263. 1.12 1952. Władysław Janowski. Zastosowanie urządzenia do znakowania miejsc ćwiekowania zapiętków przy nożu tnącym zapiętki.
55264. 1.12 1952. Władysław Janowski. Renowacja części maszyny dwuosiowej „Swit”.
55269. 1.12 1952. Józef Blacha. Zmiana procesu technologicznego wykonania bębna napędowego.
- 55270, 55271. 1.12 1952. Józef Widz i Antoni Pokora. Zmiana technologii wykonania głowicy „MR”.
- 55272—55274. 1.12 1952. Maksymilian Bartkowiak. Jan Orlikowski i Jan Tuchołka. Zastosowanie przenośnika do podawania materiałów i obuwia z parteru na piętro.
- 55276, 55277. 1.12 1952. Stanisław Szura i Kazimierz Rutkowski. Wykonanie koła zębatego z innego materiału.
55331. 2.12 1952. Józef Jędrzejczak. Zastosowanie przy dziewiarskich maszynach oczkarskich igieł o trzonach półpłaskich z kolankiem.
55332. 2.12 1952. Stefan Zwierdło. Wykonanie urządzenia do samoczynnego mierzenia długości wyrobów, produkowanych na ręcznych maszynach saneczkowych.
- 55360—55362. 2.12 1952. Marian Kulion, Michał Rowiński i Jan Gilankowski. Przekonstruowanie ręcznej wytłaczarki na mechaniczną.
55402. 2.12 1952. Kazimierz Ewertowski. Skonstruowanie przyrządu do rozwijania tkanin i rozkładania lin.
55439. 2.12 1952. Franciszek Kaplańek. Usprawnienie procesu technologicznego przy wszywaniu listwy do dziurek przy spodniach męskich i chłopców.
55447. 6.12 1952. Antoni Pałuch. Zabezpieczenie dźwigu farbiarskiego przed uszkodzeniem.
55460. 6.12 1952. Jerzy Kaczmarek. Zastosowanie w kufie okrągłej w farbiarni zamiast wężownicy z rury okrągłej do grzania płynu kawałka rury płaskiej prostej o długości 1,8 m.
- 55461—55463. 6.12 1952. Jan Łuczak, St. Lubowiński i Mieczysław Beldowski. Przerobienie krosien kłapowych na krosna stykowe.
55464. 6.12 1952. Stanisław Pachnowski. Zastąpienie skóry, używanej do kłap krosien kortowych, tekturą.

55465. 6.12 1952. Stanisław Zmożek. Renowacja zużytych biegaczy przez zmianę ich główek i przez zastąpienie dotychczasowych wkładek skórzanych wkładkami metalowymi.
- 55466, 55467. 6.12 1952. Józef Walendzik i Czesław Jaworski. Uruchomienie nieczynnego zespołu zgrzeblarskiego starego typu.
55468. 6.12 1952. Michał Męcner. Zastosowanie w tkalni wążkomierza, sporządzonego z blachy nierdzewnej.
55469. 6.12 1952. Stefan Lasecki. Zmiana konstrukcji osadzenia bolca tarczy pociągowej maszyny do szycia.
- 55472, 55473. 6.12 1952. Zygmunt Łapcik i Jan Nowak. Zastosowanie prasy elektrycznej do produkcji sił z blachy dla pralni.
55474. 6.12 1952. Józef Calka. Założenie przewodów rurowych od sprężarki do oczyszczania silników elektrycznych sprężonym powietrzem.
55477. 6.12 1952. Bolesław Bachman. Przekonstruowanie kół zębatach w zgrzeblarce niedoprzednej.
55498. 6.12 1952. Władysław Wieczorek. Zastosowanie siatek kwasoodpornych do zestawów włósnic zamiast siateczek.
55540. 6.12 1952. Józef Kręcisz. Zastąpienie kadzi wykładanej ołowiem przez kadź wyłożoną kamionką kwasoodporną.
55542. 6.12 1952. Edmund Szymczak. Zastosowanie przewodnika do wiertła.
- 55543—55546. 6.12 1952. Florian Teszner, Stanisław Zamecki, Kazimierz Frydrych i Stanisław Piątkowski. Wykonanie urządzenia do ponownego wykorzystania gorącej wody ściekowej przy płukaniu przędzy.
- 55547, 55548. 6.12 1952. Edward Wąsik i Florian Teszner. Skonstruowanie windy do transportu kaprolaktamu.
55549. 6.12 1952. Tomasz Araminowicz. Wykonanie elementów (świec) do kąpieli kwaśnej.
55553. 6.12 1952. Eugeniusz Łuszczewski. Zabezpieczenie kół zębatach przy bębnach rozciągających.
55554. 6.12 1952. Stanisław Berner. Ulepszenie wieszaka do wałków z niedoprzędem.
55555. 6.12 1952. Stefan Trzebiński. Przystosowanie członka do szpul skręcalniczych.
55556. 6.12 1952. Janina Palusiak. Zastąpienie sznurka angielskiego sznurkiem wrzecionowym.
55557. 6.12 1952. Hieronim Kowalczyk. Zastosowanie szczełnych przegród na pralnicy.
55558. 6.12 1952. Karol Mikołajczyk. Wykonanie urządzenia do obtaczania kół, pierścieni i tulei.
55559. 6.12 1952. Zygmunt Hochaus. Zastosowanie wózków do niedoprzędu i windy, dostarczającej te wózki na I i II piętro.
55612. 6.12 1952. Józef Luboliński. Zastąpienie rurki do podnoszenia wyrzutni przy krośnie kortowym typu „Schwabe” drążkiem.
55613. 6.12 1952. Antoni Moczek. Zastosowanie szcetek do obciążenia przędziny do naigłania tkaniny na łańcuchu prowadzącym suszarki ramowej.
55614. 6.12 1952. Antoni Moczek. Ulepszenie sposobu składania tkaniny, doprowadzanej do suszarki, przez zawieszenie mokrej szmaty przy aparacie składającym.
55615. 6.12 1952. Aniela Jarnot. Zastosowanie zatyczki drucianej do cewki stożkowej w celu zabezpieczenia przędzy przed spadaniem na drut podczas przewijania.
- 55616, 55617. 6.12 1952. Henryk Ujma i Stanisław Jung. Wykonanie wykresu, usprawniającego pracę chronometrażysty przy kontroli wyjazdów samoprząsniicy wózkowej.
55618. 6.12 1952. Józef Dąbrowski. Uproszczenie urządzenia przetrutowego krosna typu „Schwabe”.
55619. 6.12 1952. Józef Luboliński. Wzmocnienie rozporówki krosna korytowego.
55620. 6.12 1952. Antoni Jakubiec. Wymiana uszkodzonego bolca zamiast całej podstawy dźwigni wyłączającej wrzeciona.
55621. 6.12 1952. Wilhelm Bathel. Zabezpieczenie ściany przystawki samoprząsniicy wózkowej przez zamocowanie obu końców wałka koła linowego.
55622. 6.12 1952. Karol Włodarczyk. Zaprojektowanie maszyny o napędzie elektrycznym do cięcia kilku sztuk koców równocześnie.
55623. 6.12 1952. Stanisław Jakubowski. Zmniejszenie odpadków na samoprząsniicy wózkowej przez zastosowanie piątego wałka zasilającego.
55624. 6.12 1952. Bartłomiej Niedziela. Zastosowanie starych zużytych skór do hamulców zdwajarek.
55625. 6.12 1952. Józef Omyła. Zastosowanie tulejowych łożysk i przegubów wału korbowego krosna kortowego „Schwabe”.
55626. 6.12 1952. Kazimierz Szafranski. Zastosowanie drewnianych spodów do starych cholew gumowych.
55627. 6.12 1952. Stefan Lasecki. Ulepszenie zabezpieczenia przed darcie tkanin na stołach foluszowni.
55628. 6.12 1952. Witold Klarecki. Zastąpienie argoną szewiotu do owinięcia wałka wymagającego pralnicy.
55629. 6.12 1952. Karol Masłowski. Ulepszenie pracy maszyny „Finisch” do dekatury przez wywiercenie otworów odprowadzających zbędną wodę.
55630. 6.12 1952. Władysław Rokowski. Wykonanie naprawy liczników do krosien.
55632. 6.12 1952. Stefan Tomiczek. Przedłużenie osi bębna napędowego samoprząsniicy i zastosowanie napędu na oś i na powierzchnię bębna.
- 55633, 55634. 6.12 1952. Teofil Łakomy i Tadeusz Kocurek. Zastosowanie urządzenia do cięcia koców.
- 55635—55637. 6.12 1952. A. Swiderski, Z. Antonowicz i P. Pora. Zastosowanie dodatkowej dolnej osłony zespołu zgrzeblarskiego, zapewniającej bezpieczeństwo pracy.
- 55638, 55639. 6.12 1952. Józef Dąbrowski i Jan Woźniak. Zabezpieczenie urządzenia napędowego maszyny nicielnikowej przy krośnie.
- 55640, 55641. 6.12 1952. Jan Wojciechowski i Stefan Kowalczyk. Przyspieszenie produkcji chustek przez zakwaszenie na foluszach zamiast na pralnicy.
55642. 6.12 1952. Bronisław Dąbrowski. Zbieranie oleju ściekającego z kompresorów.
55643. 6.12 1952. Edward Dzielch. Zmniejszenie poślizgu stołu podawczego szarperek przez oklejanie wałka napędowego tkaniną.
55644. 6.12 1952. Karol Jakubiec. Wymiana zużytego bolca wrzeciona zamiast całego wrzeciona.
55645. 6.12 1952. W. Lewandowski. Wykonanie przyrządu do badania wytrzymałości tkanin.
55646. 6.12 1952. Tadeusz Bartosiak. Przerobienie i dostosowanie licznika trójfazowego nowego typu z krosna angielskiego na krosna kortowe.
55647. 6.12 1952. Andrzej Zender. Ulepszenie wału drewnianego aparatu farbiarskiego do farbowania tkaniny.
55648. 6.12 1952. Włodzimierz Sawicki. Zmniejszenie ilości sody przy praniu tkanin.
55649. 6.12 1952. Rudolf Jasek. Umocowanie przy suszarce ramowej szcetek, nabijających towar na igły łańcucha, z możliwością ustawiania według potrzeby i ochrona włosa dwiema tarczami.
55821. 10.12 1952. Franciszek Walczak. Przerobienie frezarki.
55823. 10.12 1952. Tadeusz Szubielak. Renowacja łańcucha suszarki ramowej.
55825. 10.12 1952. Leonard Krajewski. Przyspawanie „lagierka” do podstawy wyrzutni krosna kortowego typu „Schönherr”.
55826. 10.12 1952. Nikodem Szewc. Wyrób nowego sznurka za pomocą przyrządu ręcznego.
- 55827, 55828. 10.12 1952. Andrzej Mominek i Stefan Jakielek. Przerobienie urządzenia bijaka krosna.
55829. 10.12 1952. Józef Scigalski. Skonstruowanie przyrządu do zdejmowania sprężynek wrzecion przedziałniczych.
55831. 10.12 1952. Tadeusz Męczywór. Zastąpienie pasków skórzanych w zgrzeblarkach paskami parcianymi.
- 55833—55835. 10.12 1952. Jan Srutwa, Stefan Tomiczek i Walerian Gabryś. Skonstruowanie urządzenia do toczenia wałków pralnicy bez ich demontażu.
55839. 10.12 1952. Lucjan Stępień. Zastosowanie osłon blaszanych do czesarek.
- 55866, 55867. 10.12 1952. Stefan Machelski i Jan Malarz. Naprawa zgrzeblarki f-my Schimmel.
55868. 10.12 1952. Józef Gustak. Ulepszenie dźwigu do przenoszenia tkanin.
- 55870, 55871. 10.12 1952. Jan Olejak i Władysław Laszczak. Ulepszenie napędu snowarki.
55894. 10.12 1952. Kazimierz Konieczko. Zastosowanie zbieraka sprężynowego, zapobiegającego nawijaniu się wełny na wałek bębna zanurzającego pralnicy.
- 55895—55897. 10.12 1952. Zdzisław Smolana, Karol Masłowski i Jan Urbańczyk. Skonstruowanie urządzenia do gaszenia ognia.
55898. 10.12 1952. Feliks Lisowski. Zabezpieczenie wentylatora szarpacza przed owinięciem się nici na wałku wentylatora.
55899. 10.12 1952. Waclaw Mierzwiak. Zastosowanie stołu do sortowania szmat.
55901. 10.12 1952. Zygmunt Szymański. Podwieszenie opraw oświetlenia jarzeniowego przy stołach brakarzy w celu umożliwienia dokładniejszego przeglądania tkanin.
55902. 10.12 1952. Zygmunt Hochaus. Przemalowanie na

- jasny kolor desek pod cylindrem samoprząśnicy w celu uzyskania lepszej widoczności.
55903. 10.12 1952. Władysław Walecki. Zmiana sposobu etykietowania towaru w magazynie.
55904. 11.12 1952. Wiktor Snaczkę. Zabezpieczenie zasuw kotłowej przed przepaleniem przez założenie od strony paleniska warstwy szamotowej.
55906. 11.12 1952. Danuta Ptaśńska. Wykorzystanie ciepła odpadkowego z wykończalni do ogrzewania nowej hali produkcyjnej.
55907. 11.12 1952. Antoni Koperwas. Zastosowanie przy krośnie podstawek wiszących.
55908. 11.12 1952. Leon Wojciechowski. Przekonstruowanie regulatora biernego na krośnie kortowym.
55909. 11.12 1952. Adam Kanik. Zastosowanie łożysk żelaznych do wrzecion samoprząśnicy.
- 55910, 55911. 11.12 1952. Wiktor Fijak i Antoni Migdał. Przystosowanie wrzeciona skrzeparki typu „Hartmann” do cewek papierowych.
55912. 11.12 1952. Józef Tatar. Przekonstruowanie boków krosien i dostosowanie ich do posiadanych maszyn.
- 55962, 55963. 11.12 1952. Brunon Sekuła i Józef Dudek. Zainstalowanie sygnalizacji dźwiękowej i świetlnej w przypadku zerwania się lub wyjścia taśmy wrzeciennicy lub ciągarki.
55979. 11.12 1952. Henryk Kosmala. Zmiana organizacji pracy w magazynie towaru surowego.
56065. 11.12 1952. Władysław Podwysoki. Zastosowanie przyrządu do regulacji kłap, znajdujących się w skrzynkach członkowych krosna.
56066. 11.12 1952. Mieczysław Pikierski. Wykorzystanie starych skór odpadkowych jako skór obiegowych do czesarek i ciągarek.
56067. 11.12 1952. Ryszard Pytlak. Renowacja wrzecion przewijarki wątkowej.
56068. 11.12 1952. Stanisław Pierzgalski. Zastosowanie osłony sprzęgła ciernego napędu krosna.
56069. 11.12 1952. Stanisław Nowak. Odsunięcie drabinki z niedoprzodem na samoprząśnicach wózkowych starej konstrukcji.
- 56084, 56085. 11.12 1952. Adam Kowański i Władysław Kowalski. Przerobienie skrzeparki firmy „Howard” na dłuższe nawijanie.
56153. 12.12 1952. Stefan Katarzyński. Wykonanie urządzenia do przygotowywania brzezki chromowej.
- 56155, 56156. 12.12 1952. Otylia Popiel i Agnieszka Szwarda. Zastosowanie stołu o specjalnej konstrukcji do natłuszczenia i impregnowania skór kozich.
56157. 12.12 1952. Jan Marchuła. Zastąpienie lanego wałka gumowego zmiekkarki wałkiem z krążków gumowych.
- 56158, 56159. 12.12 1952. Michał Kukułski i Franciszek Niemiec. Zastąpienie sprężyny typu resorowego zmiekkarki sprężyną śrubową.
56160. 12.12 1952. Bohumil Jakubec. Uproszczenie i przyspieszenie sposobu wykończania skór.
56161. 12.12 1952. Kazimierz Kolasiński. Wykonanie apertury do skór juchtowych od strony mizdry.
56162. 12.12 1952. Czesław Zaremba. Zastosowanie kraty drewnianej pod skóry z pierwszego farbowania w celu zapobieżenia powstawaniu plam.
- 56164—56166. 12.12 1952. Marian Gągół, Józef Drożdż i Marian Grzelak. Przekonstruowanie aparatu różniczkowego wrzeciennicy.
56202. 12.12 1952. Tadeusz Fryczyński. Zastosowanie odpadów kruponowych do wykonywania zelówek.
56217. 12.12 1952. Stanisław Trybuła. Zastosowanie antychloru do rozjaśniania skór.
56249. 12.12 1952. Stanisław Barański. Zastosowanie łożysk tocnych przy wentylatorze zamiast łożysk ślizgowych.
56368. 13.12 1952. Józef Fillipiak. Wykonanie urządzenia do wyrobu czopów wałków czyszczących.
56389. 13.12 1952. Michał Carapiej. Zastosowanie bezpiecznika do przesuwnika pasów przy samoprząśnicy typu „Hartmann”.
- 56410—56416. 15.12 1952. Jan Balcerski, inż. Zenon Hillebrand, Witold Caban, Kazimierz Stachowicz, Zygmunt Jungowski, Stanisław Starzyński i Wincenty Zyciński. Zmechanizowanie dźwigu, obsługującego aparaty farbiarskie.
56483. 17.12 1952. Józef Cipiszewski. Zmiana kształtu rolki prowadzącej ramię chwytacza w maszynie okrętkowej talerzykowej.
56486. 17.12 1952. Maria Majewska. Zastosowanie pierścieni gumowych zamiast sprężyn do zaciskania lubek drewnianych na wrzecionach maszyn krzyżowo-koniecznej.
56487. 17.12 1952. Henryk Perko. Zastosowanie nożnej dźwigni do podnoszenia stopki w maszynach szwalniczych kl. 1200 i 3000.
56568. 19.12 1952. Zygmunt Olejnik. Zaopatrzenie szlifierki w urządzenie do samoczynnego szlifowania noży.
56684. 20.12 1952. Wacław Zęcin. Zastosowanie mydlni z prania tkanin białych do prania tkanin kolorowych.
56692. 20.12 1952. Bolesław Napieralski. Zmiana sposobu zamocowania śruby w stopce prawidélka do obuwia.
56693. 20.12 1952. Jadwiga Bogucka. Wykonanie przyrządu, ułatwiającego przyszywanie na maszynach guzików do bielizny.
56704. 20.12 1952. Ludwik Zeiser. Zastosowanie pierścieni łączonych śrubą do umocowania tarcz ograniczających na wale osnowowym.
56813. 20.12 1952. Oskar Selin. Zastosowanie sprężyn do odstawiaczy w maszynach cewiarskich krzyżowo-stożkowych „Textima”.
- 56845, 56846. 20.12 1952. Józef Kędzior i Karol Jakubiec. Wykonanie pralki mechanicznej do prania ubrań roboczych i szmat w szarpalniach.
56916. 22.12 1952. Jan Suszyński. Zastosowanie licznika do składarki gotowej tkaniny.
56978. 22.12 1952. Bronisław Dąbrowski. Zainstalowanie zbiornika i przewodów rurowych do zalewania tkanin rozczynem mydla na foluszach.
56981. 22.12 1952. Antoni Foltyniak. Wykonanie zgrzebeli, czyszczących taśmy zrzeblarskie z resztek nieużytecznych.
56984. 22.12 1952. Michalina Kałbarczyk. Przyspieszenie produkcji przez wykończanie kołder bez fastrygowania.
56995. 22.12 1952. Wanda Wróbel. Obrębianie dziurtek w płaszczach podgumowanych trzema nitkami jednorazowo zamiast jedną nitką dwa razy.
57125. 23.12 1952. Bolesław Kańłowski. Zastosowanie prasy śrubowej do nacinięcia igieł do łapaczy włosów maszyn okręcarek włosów i krosien włosiankowych.
57127. 23.12 1952. Tadeusz Nowak. Przekonstruowanie wodzika przewijarki krzyżowej.
57449. 2.1 1953. Michał Szczodrowski. Przebudowa krosna bębnowego z przystosowaniem do tkaniny o szerokości ponad 100 mm.
- 57831, 57832. 8.1 1953. Edward Jamróży i Józef Chojnacki. Zmiana formatu zelówek z czworokątnej na owalnej.
- 57833, 57834. 8.1 1953. Edward Jamróży i Józef Chojnacki. Zastosowanie mechanicznego noża do obcinania skóry.
57835. 8.1 1953. Józef Chojnacki. Zespołowe przebieganie i zastosowanie odpadków skóry.
57851. 9.1 1953. Wacław Matjatko. Skonstruowanie uniwersalnego wykrojnika do wyrobu uszczelki okrągłych.
57867. 9.1 1953. Stanisław Pruski. Wykonanie prasy do belowania odpadków bawełny.
57889. 9.1 1953. Józef Bączek. Zastosowanie przyrządu do wywracania rękawic brezentowych.
57891. 9.1 1953. Masymilian Kuszel. Zszywanie cholewek pojedynczym drobniejszym ściegiem.
57896. 9.1 1953. Kazimierz Gozdowski. Ulepszenie pracy głowicy aparatu lamelkowego.
57904. 9.1 1953. Franciszek Alberski. Zmiana cylindrów w maszynach stopkowych przy mniejszym ich ugięciu.
57905. 9.1 1953. Jan Arwar. Zastosowanie maszynki elektrycznej do prasowania szalików.
57916. 9.1 1953. Feliks Białecki. Wklejanie oczek na gips bez wyjmowania kapturów.
57917. 9.1 1953. Bronisław Jędrzejek. Zastosowanie noża mechanicznego do cięcia włókna.

SERIA 9: POLIGRAFIKA FOTO I KINOTECHNIKA PRZEMYSŁ INSTRUMENTÓW MUZYCZNYCH

53081. 31.10 1952. Dr Oktaw Wyrobek. Skonstruowanie aparatu do powiększeń.
54039. 15.11 1952. Feliks Wiatrowski. Zastosowanie przy maszynie drukarskiej przeginacza, pozwalającego na lepsze wykorzystanie papieru.
54620. 20.11 1952. Jan Flanc. Wmontowanie w maszynie drukarskiej linii stalowej do perforowania.
55201. 1.12 1952. Józef Kurpas. Wykonanie aparatu do wywoływania rysunków technicznych na papierze światłoczułym.
55315. 2.12 1952. Antoni Leśniewicz. Zastosowanie przy wyświetlarce wałka, doprowadzającego papier światłoczuły wraz z kalką.
55433. 2.12 1952. Czesław Bortel. Wmontowanie amortyzatora do kopiarki „Reiss”.

56135, 56136. 12.12 1952. Henryk Bielski i Jan Zarzycki. Przekładanie druków perforowanych na maszynie podczas jej pracy, a nie w introligatorni.

56137. 12.12 1952. Zygmunt Izdebski. Usunięcie łapek odbierających w maszynie drukarskiej w celu odwracania arkuszy tak, aby pierwsza karta pozostawała na wierzchu po odwróceniu stosu.

56200. 12.12 1952. Zbigniew Pałka. Wykonanie urządzenia do wyświetlania rysunków technicznych.

56527. 19.12 1952. Czesław Galczewski. Zastosowanie kopiarki „Union” 16 mm do kopiowania filmowych kopii dźwiękowych.

57538. 2.1 1953. Marian Wiśniewski. Zastosowanie druku wielobarwnego przy jednym obrocie cylindra do farby.

57539. 2.1 1953. Józef Kauer. Przesunięcie otworu do wypywania kulek porcelanowych oraz nałożenie blach ochronnych nad mimośrodem.

57540. 2.1 1953. Piotr Liss. Zastosowanie zużytego płótna filtracyjnego do wykładania ramek wózków suszarniczych.

57541. 2.1 1953. Edward Falkiewicz. Przekładanie druków co piątą arkusz oryginałem (innym drukiem) w czasie samego druku w celu wyeliminowania zbierania i kompletowania bloków w introligatorni.

57542. 2.1 1953. Antoni Gablankowski. Zastosowanie taśmiek metalowych przy perforacji maszynowej.

57543. 2.1 1953. Bernard Szewczyk. Dostosowanie wzorów druków pomocniczych do techniki anilinowej.

57544. 2.1 1953. Józef Giertler. Zastosowanie sita do filtrowania walcowej masy drukarskiej.

57545, 57546. 2.1 1953. Paweł Góra i Marian Rosiński. Uodpornienie brązu złotego na wypalanie w temperaturze 130°C.

57547. 2.1 1953. Wilhelm Kszuk. Zastosowanie szczotki ręcznej do pudrowania i odkurzania.

57550—57552. 2.1 1953. Alfons Szulczyk, Edward Brzostowski i Tadeusz Skowroński. Nanoszenie konturów na kamieniu litograficznym sposobem fotokopii.

57877. 9.1. 1953. Zenon Siniarski. Skonstruowanie rozwiertaka z płytkami z węglików spiekanych.

SERIA 10: PRZEMYSŁ PRZETWÓRCZO-ROLNY SPOŻYWCZY I FERMENTACYJNY

53336. 6.11 1952. Jan Ranik. Zastosowanie uszczelnienia z filcu w łożyskach rolek nośnych myjki bezszczotkowej.

53344. 6.11 1952. Stanisław Jaśkowiak. Ulepszenie drewnianej łopaty do opróżniania rynienek z krochmalu.

53352. 6.11 1952. Alfred Grosman. Zastosowanie szybkiej metody oznaczania soli kuchennej, azotanów i azotynów w przetworach mięsnych i solankach peklujących.

54409. 6.11 1952. Bruno Kindt. Zastosowanie urządzenia do cięcia orzeszków.

53518. 8.11 1952. Jan Kaczmarek. Zwiększenie powierzchni ładunkowej skrzyni samochodu do przewozu mięsa.

53519. 8.11 1952. Karol Wyka. Wykonanie płaszczka do ogrzewania rurociągu, przez który tłuszcz przepływa do rozlewni.

53520. 8.11 1952. Maksymilian Geslerski. Zastosowanie natrysku wiszącego do płukania świń zawieszonych po uboju.

53521. 8.11 1952. Antoni Kwiatkowski. Zaprojektowanie ochraniaczy skórzanych z podkładką metalową, używanych przy skórowaniu świń.

53522. 8.11 1952. Antoni Kwiatkowski. Skonstruowanie przyciskacza z zaczepem przy stragach do parzenia świń.

53523. 8.11 1952. Władysław Majcher. Wykonanie aparatu do lutowania puszek nieokrągłych.

53524. 8.11 1952. Antoni Kwiatkowski. Zaprojektowanie strag do parzenia świń na bekony eksportowe.

53525. 8.11 1952. Antoni Kwiatkowski. Skonstruowanie strag żelaznych do parzenia świń wszelkiego rodzaju.

53526. 8.11 1952. Bronisław Duzowski. Wykonanie urządzenia mechanicznego do płukania łopatek bekonowych po wyjęciu z basenu.

53527. 8.11 1952. Franciszek Kiepiński. Wymurowanie ścianki do odbijania płomienia w piecu duńskim.

53608, 53609. 10.11 1952. Feliks Napierała i Edmund Garstka. Urządzenie do chwytania większej ilości krwi przy uboju.

53786. 11.11 1952. Wiktor Urbański. Przystosowanie prasy do wyciskania skwarek.

53794—53803. 11.11 1952. Adam Drajer, Stefan Konieczny, Franciszek Nowak, Franciszek Smulikowski, Henryk Chrośniak, Józef Nowak, Tadeusz Orłowski, Leonard Pierarda, Sylwester Müller i Kazimierz Cegielski. Przerobienie

wozów chłodni typu „Leyland” w celu zapewnienia ciągłości pracy chłodni.

53804. 11.11 1952. Sylwester Kemnitz. Skonstruowanie maszyny do czyszczenia kresiek cielęcych.

53805. 11.11 1952. Jan Jerzy Malik. Sposób zbierania włosa z ogonów cielęcych.

53806, 53807. 11.11 1952. Mgr Stanisław Chuchla i mgr Walentyna Odzińska. Sposób oznaczania tłuszczu w przetworach mięsnych.

53808. 11.11 1952. Michał Chmielewski. Zmiana konstrukcji stołu do czyszczenia świń.

53810. 11.11 1952. Bronisław Duzowski. Zwiększenie przepustowości szczytniarki duńskiej.

53811. 11.11 1952. Feliks Dalecki. Skonstruowanie specjalnego stołu do spryskiwania półtuszy bekonowych solanką.

53812. 11.11 1952. Stanisław Rybicki. Opracowanie sposobu racjonalnego wykorzystania nóg wołowych i wieprzowych.

53813, 53814. 11.11 1952. Tadeusz Klimczak i Tadeusz Kisielewski. Uplynnienie dużych remanentów podrobów na terenie większych ośrodków wiejskich.

53815—53817. 11.11 1952. Alojzy Mimiec, Stanisław Sągala i Władysław Bednarczyk. Zainstalowanie dochładzacza amoniakalnego własnej konstrukcji.

54025. 15.11 1952. Józef Maniak. Zastosowanie przyrządu do otwierania korytka przenośnika wysłodków.

54026. 15.11 1952. Józef Maniak. Wzmocnienie konstrukcji wyrzutnika do płuczki buraczanej.

54027. 15.11 1952. Maksymilian Bernatek. Zastosowanie przyrządu do czyszczenia sit.

54040. 15.11 1952. Paweł Rocławski. Ulepszenie aparatu do klejenia przy pakowaniu kostek żupnych.

54053. 15.11 1952. Emil Wencel. Wyremontowanie zdekompletowanej etykietarki.

54109. 15.11 1952. Jan Gatys. Wykonanie przekładni do uruchomienia półautomatycznej obciążarki dwudziestokurkowej.

54110. 15.11 1952. Jan Gatys. Zamontowanie rozdzielnika ciśnieniowego do jednoczesnego obciążania piwa z czterech beczek za pomocą jednej butli CO₂.

54111. 15.11 1952. Alojzy Salomon. Dobudowanie zbiorników zimnej wody do chłodzenia brzezki w aparatach ociekowych.

54112, 54113. 15.11 1952. Zdzisław Ratke i Stanisław Kasak. Zastąpienie żarówką elektryczną świecy parafinowej przy badaniu na czystość beczek transportowych do piwa.

54114. 15.11 1952. H. Wasielewski. Zainstalowanie ośmiokrotnej obciążarki w innym miejscu i przenośnego transportera w celu ulepszenia transportu wewnętrznego.

54115, 15.11 1952. Eryk Kornacki. Ustawienie pompki ręcznej do soków przy przenośniku od myjki do obciążarki w celu usunięcia konieczności przenoszenia skrzynek z butelkami do pompki.

54116. 15.11 1952. Władysław Borowski. Wykonanie z blachy i części odpadkowych wozu do wożenia siodu.

54147, 54148. 15.11 1952. Piotr Pietruszka i Stanisław Boruszak. Zastosowanie napędu ekstraktora dolnego za pomocą trybów talerzowo-stożkowych i wału napędowego.

54155, 54156. 15.11 1952. Feliks Grynszpan i Stanisław Gacki. Wykonanie skrzyń na ryby z odpadków drzewnych.

54178. 15.11 1952. Jakub Tomiak. Zwiększenie wjazdu do czyszczenia płuczki.

54198. 17.11 1952. Franciszek Zdanowski. Zastąpienie stożków żeliwnych w prasie wysłodkowej stożkami kutymi.

54199, 54200. 17.11 1952. Władysław Błaszczak i Bronisław Sajpel. Wykonanie projektu przeczyszczenia chłodnicy podczas biegu turbiny z odpowiednią przeróbką przewodu do wody chłodzącej odpływowej i przyplawowej.

54201. 17.11 1952. Bolesław Heubi. Zastosowanie suszarki do suszenia cytrynianu wapnia.

54202—54204. 17.11 1952. Józef Koczwara, Paweł Dawidowicz i Feliks Kałużyński. Zastosowanie pokryw w celu zlikwidowania oparów na stacji błotniarek oraz zamontowanie wentylatora wyciągowego.

54205. 17.11 1952. Aleksander Sobczak. Przerobienie urządzenia do hydromechanicznego transportu błota defekacyjnego.

54207. 17.11 1952. Edward Błaszczak. Zastosowanie przewodu rurowego do odprowadzenia cieczy z tacy podstawionej pod prasę do najbliższego odstożnika.

54208. 17.11 1952. Teodor Bańczyk. Zastosowanie do wysładzania błotniarek wody kondensacyjnej, chłodzonej w starym wycofanym ogrzewaczu.

54347. 17.11 1952. Wincenty Oszustowski. Częściowe zastąpienie tarczy mosiężnej aparatu do klejenia stali.

54339. 17.11 1952. Teresa Lenarska. Ulepszenie szufelki

- do pakowania papierosów „Belweder“ przez dorobienie sprężynki, przytrzymującej i ułatwiającej właściwe pakowanie.
54350. 17.11 1952. Wincenty Oszustowski. Zastosowanie ochronnej łuski stalowej na wytartej części walca stalowego maszyny papierosowej.
54351. 17.11 1952. Wincenty Oszustowski. Zastąpienie brązowej części wymiennej pakowaczki OB-2 częścią stalową z kanalikami smarowniczymi.
54352. 17.11 1952. Wincenty Oszustowski. Zastąpienie brązowej tulejki maszyny papierosowej b/u „Skoda C-4“ tulejką stalową.
54353. 17.11 1952. Wincenty Oszustowski. Naprawa wytartego walca maszyny do wyrobu papierosów.
54354. 17.11 1952. Władysław Belina. Zastosowanie przy budowie muru ogniotrwałego cegieł zwykłych w miejscach nie stykających się bezpośrednio z ogniem.
- 54644—54646. 20.11 1952. Roman Tomczak, Józef Mazurek i Józef Kolański. Skonstruowanie urządzenia do samoczynnego dosładzania piwa ciemnego.
- 54716, 54717. 21.11 1952. Edward Zagaj i Leon Teclaw. Połączenie odsiewacza cylindrycznego z walcem do wyrobu płatków.
54718. 21.11 1952. Czesław Kasprzycki. Skonstruowanie łapacza zanieczyszczeń przy tarkach.
54760. 21.11 1952. Edward Bubulski. Skrócenie procesu zamrażania przez klasyfikację towaru.
- 55103, 55104. 1.12 1952. Jerzy Lindert i Karol Słowik. Wykonanie kamienia ściernego do szlifowania wyszczerbionych ustników butelek do lemoniady.
- 55106, 55107. 1.12 1952. Antoni Kudlicki i Michał Sadowski. Recepta i sposób wykonania pasztetu z zajęcy w jelicie zamiast w puszkach blaszanych.
- 55184, 55185. 1.12 1952. Tadeusz Siódmiak i Edward Siwiński. Przebudowa układu płuczki w celu zapobieżenia dostawianiu się kamieni do dalszych części płuczki.
55186. 1.12 1952. Edward Siwiński. Zastosowanie korytek z blachy ocynkowanej zamiast rur do odprowadzania mleczka spod sił rafinujących.
55187. 1.12 1952. Edward Siwiński. Zastosowanie sprężyn metalowych przy sitach wstępnych, zamiast z listew jesionowych.
55190. 1.12 1952. Tadeusz Siódmiak. Zastosowanie rusztu przy kole podnośnym w celu usprawnienia pracy płuczki.
55191. 1.12 1952. Edward Siwiński. Zaprojektowanie skórnego osadzenia mieszadeł w maszynach krochmalniczych.
55192. 1.12 1952. Władysław Tonak. Uzależnienie pracy ślimaków podających ziemiaki na tarki od działania tarek.
55193. 1.12 1952. Władysław Tonak. Zastosowanie układu uzależniającego wzajemnie pracę tarek I i II i jednocześnie włączanie ich lub wyłączanie.
- 55794, 55795. 10.12 1952. Jan Grochowski i Antoni Świerczyński. Ulepszenie organizacji pracy przez przeniesienie mieszarki oraz młynka tarczowego i siła bębnowego na II piętro.
55796. 10.12 1952. Marian Ziółkowski. Zmiana organizacji pracy w dziale produkcji miodu.
- 55797, 55798. 10.12 1952. Zdzisław Proksa i Tadeusz Ciekiewicz. Zainstalowanie pieca kuchennego do gotowania glazury.
55799. 10.12 1952. Maria Aranowska. Skonstruowanie urządzenia do usuwania pozostałości ciasta z form.
55800. 10.12 1952. Karol Cieśliewicz. Zastosowanie „potrójnych“ grzejników do suszarek „Igetro“.
55801. 10.12 1952. Konstanty Dąbrowski. Zwiększenie rozpiętości skrzydeł wentylatora do przenoszenia surowego makaronu.
55875. 10.12 1952. Józef Dudek. Zastosowanie pneumatycznego transportu wypalonego siodu z palarni do wyładowywacza w warzelnii.
55954. 11.12 1952. Anna Gładkowska. Zmiana sposobu oklejania etykietkami epruwetek do aromatów.
55955. 11.12 1952. Henryk Brzeski. Zastosowanie opakowania zastępczego przy drobnicowych wysyłkach towarów gotowych.
55956. 11.12 1952. Bogusław Stefaniak. Zaprojektowanie zbiornika z blachy kwasoodpornej i połączenie go z przewodem do przepływu soku.
55957. 11.12 1952. Adam Węgrzyn. Zastosowanie przyrządu do zamykania opakowania, zmniejszającego ilość odpadów.
- 55959, 55960. 11.12 1952. Eugeniusz Rogoziński i Józef Urban. Zastosowanie długich śrub drewnianych przy remoncie suszarek do makaronu.
55965. 11.12 1952. Stanisław Szafran. Wykonanie przyrządu do nawilżania pasków nagumowanych, służących do oklejania kartonów.
55988. 11.12 1952. Alojzy Salamon. Zmontowanie dodatkowych członów skraplacza amoniakalnego.
55989. 11.12 1952. Mieczysław Jastrzębski. Zastąpienie olejkami tatarakowym importowanych olejków zapachowych do wyrobu kompozycji olejków do mydeł.
- 55994, 55995. 11.12 1952. Stanisław Seremak i Szczepan Lament. Zastosowanie w przewodzie do izobarometru dodatkowego filtra siatkowego do usuwania cząstek masy filtracyjnej.
56080. 11.12 1952. Leonard Dunicz. Usprawnienie przyspawania króćców do kołnierzy.
56218. 12.12 1952. Stanisław Jankowski. Wyeliminowanie skórzanych zakończeń ślizgów bocznych maszyny „Rostoplast nr 1“ oraz zastosowanie jednostajnych ślizgów metalowych.
56219. 12.12 1952. Franciszek Bentkowski. Wykorzystanie pozostających bezużytecznie w magazynie remanentów białej bobiny parafinowanej do opakowania batonów czekoladowych z równoczesnym zmniejszeniem wymiarów opakowania.
- 56220, 56221. 12.12 1952. Jerzy Flieger i Stefan Chałupka. Skonstruowanie maszyny do krajania skórki pomarańczowej na paski.
- 56222—56225. 12.12 1952. Feliks Szczepanek, Bernard Nadolny, Bolesław Dembiński i Antoni Barczewski. Usprawnienie transportu wewnętrzznego przez zastosowanie ruchomego ślizgu z pakowni do magazynu.
- 56226, 56227. 12.12 1952. Stanisław Nadrowski i Franciszek Podgajny. Zastosowanie mechanicznego opróżniania kosa zarabiaczki do ciasta.
56229. 12.12 1952. Stanisław Trzaska. Dobudowanie dodatkowej chłodni i przerobienie systemu chłodniczego zespołu do czekolady nadziewanej.
- 56230, 56231. 12.12 1952. Brygida Raciniewska i Maria Lewandowska. Sposób zawijania karmelków metodą kopertową z wyeliminowaniem zbędnych ruchów.
56232. 12.12 1952. Jan Szulc. Usprawnienie działania przesiewaczki mąki.
56233. 12.12 1952. Łukasz Zembaczyński. Usprawnienie sposobu usuwania popiołu i szlaku z pieca piekarniczego.
- 56234, 56235. 12.12 1952. Katarzyna Dudzińska i Halina Jodłowska. Zastąpienie szcotek ryżowych i włosianych przy myciu form biszkoptowych wełną drzewną.
56236. 12.12 1952. Adam Kulesza. Zastosowanie w produkcji nowego asortymentu wyrobów.
56237. 12.12 1952. Paweł Gocman. Dorobienie wymiennych noży zaciskowych do aparatu do obciążania skrzyń bednarką.
56238. 12.12 1952. Agnieszka Kustoś. Usprawnienie pracy przez zmianę miejsca roboczego i zlikwidowanie zbędnego transportu.
56299. 13.12 1952. Franciszek Gil. Zastosowanie do pompowania gorącego syropu pompy wirnikowej zamiast pompy ręcznej.
- 56342, 56343. 13.12 1952. Bolesław Chabros i Mieczysław Krzyżpiak. Zastosowanie pod kufy podkładów betonowych zamiast drewnianych.
56443. 16.12 1952. Stanisław Krzywański. Zaprojektowanie umieszczenia wyparki próżniowej do gotowania marmelady w pomieszczeniu przy karmelarni.
- 56488, 56489. 17.12 1952. Józef Nowak i Feliks Szalek. Zaprojektowanie szcotełki ręcznej z natryskiem do mycia bekonów.
56510. 18.12 1952. Kazimierz Brodowski. Zastosowanie noża do kłucia zwierząt w czasie uboju na wisząco z jednocześnie odprowadzeniem kiwi.
- 56543, 56544. 19.12 1952. Michał Pawlikow i Jerzy Podoski. Opracowanie receptury konserwy z dorsza pod nazwą „potrawka z ryb morskich“.
56648. 20.12 1952. Karol Ertel. Skrócenie czasu odtajania chłodni przed dezynfekcją przez zastosowanie grzejników i wprowadzenie powietrza zewnętrznego.
56649. 20.12 1952. Irena Nowaczyk. Zastosowanie stołu z dziurkowaną powierzchnią do zawijania cukierków w celu zbierania okruchów cukierków w szufladzie.
- 56650, 56651. 20.12 1952. Czesław Zewal i Seweryn Wiśniewski. Przedłużenie czasu pracy łożysk dwóch maszyn do zawijania cukierków.
56702. 20.12 1952. Władysław Prugar. Zastosowanie suwaka do staczenia piwa do piwnic.
56705. 20.12 1952. Wiesław Urbanek. Zastąpienie tulei brązowych przy maszynach formujących „Rostoplast“ łożyskami tocznymi.
56706. 20.12 1952. Stanisław Baran. Zastosowanie piótna na przenośnikach przy agregatach.
- 56707, 56708. 20.12 1952. Stanisław Szała i Marian Brągiel. Skrócenie drogi transportu skrzyń.
56709. 20.12 1952. Czesław Boszko. Zastosowanie wózków do przewożenia karmelków.

56743. 20.12 1952. Edward Stanowski. Przerobienie foremek o czterech różnych kształtach na foremki jednego kształtu.
- 56744—56746. 20.12 1952. Józef Golec, Edward Stanowski i Bruno Pretor. Skonstruowanie urządzenia ruchomego do przepompowywania syropu.
56747. 20.12 1952. Marian Bandurski. Racjonalne wykorzystanie pary do produkcji w fabryce.
56748. 20.12 1952. Stefan Płaskota. Zastosowanie sklejk zamiast azbestu do przykrywania ciepłych stołów karmelarskich.
56749. 20.12 1952. Maria Falkowska. Zmiana systemu chłodzenia karmelków na przenośnikach.
- 56750, 56751. 20.12 1952. Roman Kielian i Marcin Bardega. Zmiana sposobu eksploatacji młyna cukrowego.
- 56752, 56753. 20.12 1952. Zygmunt Chelstowski i Stefan Krakowski. Zainstalowanie kotła do rozpuszczania okruszków.
- 56754, 56755. 20.12 1952. Władysław Chalecki i Stefan Kozarski. Zmiana konstrukcji krajarki ręcznej do wycinania herbatników.
56795. 20.12 1952. Józef Czech. Zastąpienie stempli gipsowych do wykonywania form w sproszkowanym cukrze do wyrobu czekoladek stemplami bukowymi.
56825. 20.12 1952. Stefan Jasiński. Skonstruowanie maszyny do cięcia pasków skórzanych.
56843. 20.12 1952. Michał Varga. Wykonanie urządzenia do mechanicznego mierzenia krwi.
- 56858—56861. 20.12 1952. Jan Stachowiak, Stanisław Kasperski, Władysław Brzyski i Franciszek Zygmanski. Ulepszenie sposobu doprowadzenia mleczka do konwertora.
56862. 20.12 1952. Jan Stasiński. Obicie wałków suszarnianych płótnem odpadkowym zamiast ponownego przetoczenia drewnianych wałków.
56870. 20.12 1952. Karol Ochał. Wykonanie uchwytu do szczotki.
- 56885, 56886. 20.12 1952. Maksymilian Mielcarek i Jan Forsysiak. Zlikwidowanie zwisu rusztów ruchomych w palenisku kotłowym.
56890. 20.12 1952. Stanisław Jankowski. Przedłużenie urządzenia przenośnikowo-chłodniczego przy produkcji lądryn.
- 56891, 56892. 20.12 1952. Paweł Łukowski i Leonard Sarczewicz. Zainstalowanie w komorze fermentacyjnej dwóch rur doprowadzonych z pieca centralnego ogrzewania w celu zwilżania sucharów.
57180. 24.12 1952. Wacław Budziński. Gotowanie cukrzy 1 rzutu z zasypką grubokrystaliczną przy małym przesyceciu.
57319. 31.12 1952. Jan Kował. Zastosowanie węża gumowego do przeprowadzania solanki z magazynu do basenów przy wykorzystaniu różnicy poziomów.
57320. 31.12 1952. Jan Meder. Zastosowanie podłogi i ścianek w ubojni świń w celu zapobieżenia powstawaniu podskórnych skrzepów.
57321. 31.12 1952. Bolesław Nowogrodzki. Zastosowanie lejka przy wyrobie salcesonu.
57322. 31.12 1952. Eugeniusz Fudalej. Zastosowanie kureka spustowego o przekroju 1,2' w maszynie hydraulicznej do wyrobu kiełbas.
57323. 31.12 1952. Bolesław Zasadzki. Przerobienie wózków transportowo-wieszakowych.
57324. 31.12 1952. Józef Berezcki. Zastosowanie kołnierza przy napełniacze wędliniarskiej.
57325. 31.12 1952. Jan Andrachiewicz. Zastosowanie nosilek do noszenia skrzynek z konserwami.
57338. 31.12 1952. Roman Małek. Wykonanie pędzelków do lutowania puszek szynkowych z odpadków blachy i odpadków włosia.
57354. 31.12 1952. Mieczysław Jazgar. Zaprojektowanie ramy żelaznej z hakami do parzenia nóg wołowych w basenie z gorącą wodą.
57356. 2.1 1953. Feliks Miosga. Wykonanie wózka transportowego do przewożenia towaru gotowanego i surowego.
57357. 2.1 1953. Feliks Miosga. Zaprojektowanie samoczynnego podnoszenia świń z wózków po skórowaniu.
57358. 2.1 1953. Wiktor Anczok. Zainstalowanie zbiornika na wodę czystą, odprowadzaną dotychczas ze skraplacza do kanałów.
57359. 2.1 1953. Stanisław Janusz. Wykonanie stołu półokrągłego, obitego blachą cynkową, z podstawką na skrawki do szarfowania skór świńskich.
57360. 2.1 1953. Kazimierz Rymkowski. Zastosowanie przeciwwagi na ramieniu dźwigni przy parzelniku.
57361. 2.1 1953. Alojzy Potempa. Wykonanie urządzenia do uchwycenia tłuszczu odpadkowego w szlamiarni.
57362. 2.1 1953. Stanisław Gubowski. Zamontowanie dodatkowego palnika gazowego w wędzarni.
57363. 2.1 1953. Tadeusz Smalec. Zastąpienie czterokołowych wózków do przewożenia balotów bekonowych wózkami poruszającym się po torze ślizgowym.
57364. 2.1 1953. Wincenty Witoński. Zainstalowanie kotła parowego do gotowania kawy.
57365. 2.1 1953. Hieronim Wasielewski. Zmiana sposobu załadowywania i wyładowywania towaru w zamrażalni.
57366. 2.1 1953. Klemens Dymarkowski. Zastosowanie inhalatora do suszenia szynek.
- 57367, 57368. 2.1 1953. Władysław Snopek i Bolesław Stanik. Przebiecie przejścia do przepędzania świń bezpośrednio z poczekalni do hali ubojowej.
57369. 2.1 1953. Stanisław Siudziński. Zastosowanie wózka do przewożenia puszek.
- 57370, 57371. 2.1 1953. Eryk Nadol i Szczepan Duda. Projekt zabezpieczenia torów kolejki wiszącej przed wypadaniem wózków z szyn.
- 57372, 57373. 2.1 1953. Stanisław Jasiczak i Jan Hojan. Zaprojektowanie przenośnika ramowego dla cieląt i kosza na lby.
57374. 2.1 1953. Klemens Zaborski. Zaprojektowanie stołu do czyszczenia puszek na konserwy.
57375. 2.1 1953. Stanisław Domagała. Zastosowanie kleszczy do wymiowania szynki po gotowaniu.
57376. 2.1 1953. Andrzej Fecko. Przedłużenie rury ocynkowanej na dnie basenu o 10 cm w celu zapobieżenia tworzeniu się piany w basenach z solanką.
57381. 2.1 1953. Antoni Kwiatkowski. Przeniesienie hali uboju bydła do byłej sanitarki.
57382. 2.1 1953. Jan Możyk. Zastosowanie dwudrogowego lejka do napełniarki.
57383. 2.1 1953. Jan Kruczala. Zaprojektowanie rynny do chwytania krwi.
- 57384, 57385. 2.1 1953. Feliks Napierała i Edmund Garska. Zaprojektowanie urządzenia, umożliwiającego uchwycenie większej ilości krwi przy uboju.
57389. 2.1 1953. Aleksander Winicki. Zastosowanie stołów żelaznych z grubą płytą szklaną do ściągania tłuszczu ze skór świńskich.
57410. 2.1 1953. Edward Nowak. Zastosowanie dodatkowego chłodzenia maszyny do wyrobu świec.
57453. 2.1 1953. Kazimierz Cizio. Zbudowanie szynowej kolejki napowietrznej, przeznaczanej do transportu mięsa.
57454. 2.1 1953. Feliks Jasiński. Zmiana ułożyskowania zamykarki do puszek okrągłych typu „Lubeck 110”.
57501. 2.1 1953. Gerard Sładkowski. Zmiana wykonania osłony azbestowej termometru w piecach piekarskich.
57515. 2.1 1953. Stanisław Bujanowski. Powiększenie powierzchni użytkowej klepiska o 40 m².
57516. 2.1 1953. Jerzy Ostarek. Zastosowanie przenośnika ślimakowego do przeladunku jęczmienia z wagonów na przyczepy samochodowe oraz ulepszenie dalszego transportu jęczmienia przez skierowanie go wprost do aspiratora.
57517. 2.1 1953. Ernest Kitel. Przemieszczenie trzech pomp tłokowych wraz z silnikami elektrycznymi, służących do odprowadzania wody z klepisk, z wózków na wysięgniki w murze.
57518. 2.1 1953. Tomasz Podchalicz. Wybudowanie równi pochyłej z klepiska do windy w celu ułatwienia transportu słoju zielonego.
57519. 2.1 1953. Stefan Muszalski. Zastosowanie rampy wgłębnej do ładowania piwa beczkowego na wozy konne i samochody.
- 57520, 57521. 2.1 1953. Andrzej Stępień i Zygmunt Milczarek. Zastosowanie sokownicy do napełniania butelek do wód gazowych słodzonych syropem cukrowym.
- 57522—57525. 2.1 1953. Adolf Heiman, Władysław Fiałkowski, Jan Lewandowski i Jan Marczyński. Wykonanie dodatkowych otworów w górnej siatce suszarni do narzutu słoju na siatkę dolną.
57669. 3.1 1953. Józef Sieradzki. Zastosowanie kosza do tłuszczu technicznego.
57670. 3.1 1953. Marian Machnica. Przedłużenie stopnia do wylapywania krwi i nadanie mu korzystnej spadzistości.
- 57674, 57675. 3.1 1953. Jan Kołodziejczyk i Kazimierz Rutkowski. Zastosowanie zbiornika na mięso, przymocowanego do nadziewarki.
57810. 8.1 1953. Antoni Kwiatkowski. Zaprojektowanie wózka do chłodzenia sadelek.
57811. 8.1 1953. Antoni Kwiatkowski. Skonstruowanie wózka do odwieszania sadelek według klas ubitych świń.
- 57812, 57813. 8.1 1953. Edward Pilarek i Karol Giałbas. Zastosowanie mankietów ochronnych dla skórowaczy świń.

57814. 8.1 1953. Stanisław Janusz. Skonstruowanie przyrządu do zbijania kopyt wołowych i cielęcych.
57853. 9.1 1953. Klemens Dymarkowski. Zmiana sposobu dodawania żelatyny do puszek konserw „Pork-Lein” 6 lbs.
57854. 9.1 1953. Józef Weber. Zmiana sposobu przecinania głów wieprzowych.
57872. 9.1 1953. Stanisław Pietraszewski. Ułatwienie obsługi i kontroli studni, zaopatrującej w wodę deksytriniarnię.
57939. 9.1 1953. Bronisław Goryl. Zastosowanie ruchomego parkanu do przepędu cieląt.
57953. 9.1 1953. Franciszek Remecki. Zainstalowanie wentylatora odgórniego w pomieszczeniu oddziału obróbki termicznej wędlin.
57954. 9.1 1953. Zygfryd Sowa. Zastosowanie suwnicy do puszek konserwowych.
57955. 9.1 1953. Mieczysław Tomaszewski. Przedłużenie odoliwiacza na zewnątrz maszynowni.
57956. 9.1 1953. Stanisław Włosiński. Wybudowanie basenu do solanki.
57957. 9.1 1953. Alojzy Imiolyzyk. Wykrwawianie świń na wisząco.
57958. 9.1 1953. Stanisław Knap. Wykonanie iglicy z drutu stalowego, z jednej strony lekko wygiętego i zaostzonego, z otworem podłużnym, w celu szybszego zawlekania sznurkiem.
57961. 9.1 1953. Inż. Adam Skrzypiec. Zastosowanie formy do wtlaczania denek do puszek okrągłych.
57962. 9.1 1953. Franciszek Kaniowski. Wprowadzenie do kotła rurki z parą wodną w celu rozpuszczania cienkiej warstwy smalcu, znajdującego się na ściankach kotła.
57963. 9.1 1953. Marian Świdczak. Zastosowanie stałych haków do zawieszania podrobów.
57966. 9.1 1953. Abraham Gruber. Zastosowanie mechanicznego opróżniania kotłów parzelniczych.
57967. 9.1 1953. Michał Wolak. Zastosowanie inżektora wodnego do wyciągania wód ściekowych w bekoniarńi.
57968. 9.1 1953. Józef Biały. Zastosowanie maszynki do kruszenia cielęcych.
57978. 12.1 1953. Helmut Pleta. Zaprojektowanie wózka do przewożenia ryb.
57985. 12.1 1953. Stanisław Żyła. Zastosowanie uchwytu do podciągania ramiączka z zawieszoną swinia.
57986. 12.1 1953. Stanisław Żyła. Zastosowanie przyrządu z łapaczem krwi do uboju cieląt na wisząco.
57987. 12.1 1953. Jan Sowiński. Zastosowanie łapacza krwi technicznej z klatki pierśsiowej trzody chlewnej.
57988. 12.1 1953. Emanuel Kozuch. Zastosowanie pochylni przy transporcie gotowych wyrobów masarskich do basenu chłodniczego.
57989. 12.1 1953. Klemens Dymarkowski. Zmiana sposobu opakowania szynek eksportowych.
57990. 12.1 1953. Stanisław Kaiser. Doprowadzenie instalacji wodociągowej do przetwórnicy mięsnej.
57991. 12.1 1953. Franciszek Bożek. Wybudowanie instalacji do wyłapywania tłuszczu poza obrębem hal produkcyjnych.
57993. 12.1 1953. Stanisław Szymański. Zastosowanie rylniki do uchwycenia całości krwi przy uboju cieląt.
57996. 12.1 1953. Franciszek Remecki. Wybudowanie specjalnych wózków do transportu wewnętrznego.
57997. 12.1 1953. Bronisław Duzowski. Zastosowanie urządzenia mechanicznego do płukania łopatek bekonowych po wyjęciu z basenu.
57998. 12.1 1953. Stanisław Jędrocha. Wykonanie sześciu wózków do transportu wewnętrznego.
57999. 12.1 1953. Franciszek Remecki. Wybudowanie specjalnej platformy zawieszanej na rolkach do transportu połówek.
58000. 12.1 1953. Jan Kowalczyk. Przebudowa kotła do parzenia wędlin i wyrobów podrobowych.
53137. 31.10 1952. Antoni Kempa. Ulepszenie sposobu montażu okien o dużej rozpiętości.
53138. 31.10 1952. Józef Szolc. Zmiana sposobu uszczelniania wietrzników do okien pionowych i świetlikowych typu „Wema”.
53139. 31.10 1952. Robert Tomecki. Zastosowanie specjalnego uchwytu do mocowania wyłoczników do wycinania otworów.
- 53314, 53315. 6.11 1952. Mieczysław Kukula i Jan Brondel. Wybudowanie studni w rzece do zasilania parowozu wodą.
53366. 6.11 1952. Edward Zajkowski. Sposób remontu fundamentów pod pompy w budynku kąpieli kwasnej.
53367. 6.11 1952. Edward Zajkowski. Wykonanie izolacji słupów żelbetonowych.
- 53383, 53384. 6.11 1952. Henryk Wujczak i Józef Francke. Zastosowanie wózka do transportu rur zbrojeniowych i kanalizacyjnych.
53509. 8.11 1952. Emil Smolarek. Usprawnienie sposobu cięcia i fasonowania profili okiennych.
53510. 8.11 1952. Wilhelm Dura. Usprawnienie sposobu wykonywania uszek do wietrzników przez zastosowanie do ich wyrobu płaskownika.
- 53590—53592. 10.11 1952. Henryk Bukowski, Konstanty Szokalski i Piotr Osip. Opracowanie metody oszczędnej stemplowania otworów okiennych i drzwiowych.
- 53597, 53598. 10.11 1952. Mieczysław Karykowski i Antoni Stankiewicz. Przeróbka mało używanych śrub 53N8 na śruby 53N8-12.
- 53634, 53635. 10.11 1952. Wilhelm Prchała i Janusz Chomaniec. Wyszukanie w złomie starej blachy falistej i wykorzystanie do pokrycia budynku po odpowiednim przystosowaniu.
53935. 12.11 1952. Wincenty Lewicki. Wykonanie specjalnej podstawy do wiertel i gwintowników.
53951. 12.11 1952. Franciszek Kosiński. Skonstruowanie pomostu przenośnego do układania gazociągu pod konstrukcją mostową oraz do badania gazociągu na szczelność.
53953. 12.11 1952. Antoni Dumański. Zastosowanie korka stalowego do zabezpieczenia gazociągu przed zanieczyszczeniem podczas układania gazociągu.
54041. 15.11 1952. Bronisław Litwin. Zastosowanie mechanicznego podawania mączki przy otaczarce „Warren”.
54320. 17.11 1952. Stefan Matyjas. Zastosowanie podbijania betonu pod elementy płaskie.
54321. 17.11 1952. Józef Petyński. Wykonanie ścianki działowej z odpadków drewna.
- 54430—54432. 20.11 1952. R. Kossakowski, Adolf Riebandt i Stanisław Hildt. Skonstruowanie przewoźnej kuźni polowej.
54441. 20.11 1952. Ryszard Sobolewski. Ulepszenie bicia pali przez zastosowanie windy nowego typu.
54442. 20.11 1952. Józef Kurzeja. Opracowanie projektu umocnienia silnika spychacza HD-10.
54542. 20.11 1952. Roman Gawlik. Zastosowanie odcinkowej metody pomiaru długości boków poligonowych.
54551. 20.11 1952. Józef Zeniewski. Uproszczenie montażu ciężkich i wysokich kominów stalowych.
54552. 20.11 1952. Bohdan Błaszczynski. Zaprojektowanie ramy prowadniczej do wbijania szpuntów szczelnej ścianki żelbetonowej.
54589. 20.11 1952. Franciszek Jaworski. Zastąpienie zużytych obrzeży kół lokomotywy przyspawanymi pierścieniami, przeznaczonymi na złom.
54655. 20.11 1952. Edward Jurek. Uproszczenie produkcji okien żelaznych.
54656. 20.11 1952. Franciszek Barłog. Zaprojektowanie leja do betonu i wciągnika do podnoszenia kamieni.
54715. 20.11 1952. Józef Kopeć. Zastosowanie przy filtrach studziennych nadfiltrującej rury kielichowej, wyłożonej na brzegach gumą, przytwierdzonej nitami, i zaopatrzonej w zamek.
54753. 21.11 1952. Marian Kasalewicz. Zastosowanie karbidu do usuwania zacieków przy robotach malarskich.
- 54838—54841. 22.11 1952. Stefan Dąbrowski, inż. Tadeusz Błoński, Józef Formol i Kazimierz Wróblewski. Zastosowanie urządzenia do odsiewania żwiru.
54849. 22.11 1952. Zygmunt Gallas. Użycie faszyny do urządzenia zejścia z wysokiego brzegu do miejsca wykonywania robót wodnych w korycie rzeki.
54968. 26.11 1952. Marian Szustakiewicz. Wykonanie przyrządu do mocowania na klach tokarki przedmiotów obrabianych.
54969. 26.11 1952. Władysław Różycki. Zastosowanie podstawki rozdzielczej do równomiernego ułożenia i usztyw-

SERIA 11: INŻYNIERIA, BUDOWNICTWO ARCHITEKTURA

53090. 31.10 1952. Teodor Muchowski. Przekonstruowanie rozpryskiwacza do napryskiwania dysz w baterii kokso-wniczej systemu „Otto”.
- 53101, 53102. 31.10 1952. Wilhelm Nowak i Roman Cze-ka. Ulepszenie transportu cegły szamotowej z wagonów do wyciągu szybowego.
- 53134, 53135. 31.10 1952. Paweł Krajczyk i Alojzy Krajczyk. Zastosowanie ulepszeń przy wykonaniu wywietrzników systemu „Wema”.
53136. 31.10 1952. Alojzy Krajczyk. Zmiana sposobu wykonywania latarek oświetleniowych z napisami.

nienia prętów nośnych dźwigarów żelbetonowych mostowych podczas ich zbrojenia.

54970. 26.11 1952. Józef Konieczny. Ułatwienie pracy tuczarki przez zastosowanie podnośników.

54986. 26.11 1952. Bernard Drabik. Zastosowanie rury spustowej do doprowadzania rzadkiej zaprawy murarskiej na stanowiska robocze murarza przy wlotach komór i kanałów.

54991. 26.11 1952. Inż. Henryk Chyla. Zaprojektowanie produkcji cegły z wyrzucanego na haldy odpadu wapna i trocin.

55019. 26.11 1952. Józef Kowalczyk. Skonstruowanie przyrządu do przenoszenia podwozia przenośnika.

55034. 26.11 1952. Maksymilian Kurpas. Zmiana sposobu przeprowadzania rurociągu o średnicy 50 mm.

55037, 55038. 26.11 1952. Eugeniusz Rok i Jan Głąb. Skonstruowanie przyrządu do obcinania rur do wykonywania rusztowań rurowych.

55072, 55073. 26.11 1952. Eugeniusz Rok i Jan Głąb. Skonstruowanie przyrządu do odwijania, nawijania i mierzenia pił taśmowych.

55074. 26.11 1952. Rudolf Urbaś. Zastosowanie w budowie specjalnej przyczepy dwukołowej do motocykla do przewożenia mniejszych urządzeń i narzędzi.

55075. 26.11 1952. Czesław Lichwa. Wykonanie sposobem gospodarczym wiertel do betonu.

55268. 1.12 1952. Kazimierz Ewertowski. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania trapów sztormowych.

55430. 2.12 1952. Józef Repucha. Zastosowanie koparki wielokubłowej do kopania rowów szerokoprzeznaczonych.

55440. 4.12 1952. Bolesław Pławski. Zaprojektowanie przyrządu do wyciągania gwoździ z desek.

56079. 11.12 1952. Kazimierz Dywicki. Ułożenie z odpadów desek toru dojazdowego do tacek na budowie.

56081. 11.12 1952. Czesław Kasproicz. Wykonanie grzechotki do ściągaczy kotłów centralnego ogrzewania przy ich montażu.

56096. 11.12 1952. Józef Olejniczak. Zastosowanie frezarki do obróbki płyt bakelitowych.

56097. 11.12 1952. Marian Szustakiewicz. Zastosowanie przyrządu do wytaczania otworów i planowania płaszczyzn w przedmiotach nie dających się zamocować na tarczy zabierakowej.

56102. 12.12 1952. Wincenty Zajączkowski. Zastosowanie do opróżniania bębnow z asfaltem urządzenia do podgrzewania za pomocą niskoprężnego ogrzewania wodnego.

56105. 12.12 1952. Bronisław Litwin. Zaprojektowanie przy otaczarce „Warren” stałego umocowania zapasowego zbiornika na masę asfaltową oraz instalacji do podgrzewania zasowy parą, zapobiegającej zastygnięciu masy w zbiorniku.

56198. 12.12 1952. Bogusław Habera. Wykonanie przyrządu do zakładania skarp.

56305. 13.12 1952. Bogusław Ceregrzyn. Zabezpieczenie linek kafara przed przetarciem przez założenie rolek na sworzniach.

56431, 56432. 16.12 1952. Kazimierz Maćkowiak i Szczepan Pierzchlewicz. Zastosowanie zbiornika ciśnieniowego do splukiwania muszli klozetowych.

56513. 18.12 1952. Paweł Maks. Zastosowanie przyrządu do przenoszenia wanien.

56521. 18.12 1952. Mgr Stanisław Bąk. Zastosowanie oprawy izolującej do płytki interferencyjnej.

56540. 19.12 1952. Antoni Kania. Wycięcie otworu w fundamencie do ustawienia podłogówki.

56541. 19.12 1952. Franciszek Gondek. Zastosowanie czerpaka z rączką do wypróżniania aparatu spawalniczego z wapna karbidowego.

56542. 19.12 1952. Stanisław Perzyński. Wyremontowanie betoniarki o napędzie elektrycznym i pojemności bębna 150 l.

56560. 19.12 1952. Rudolf Radacz. Zmodernizowanie piły ciesielskiej.

56561. 19.12 1952. Jan Ody. Skonstruowanie urządzenia do wyciągania gwoździ.

56578. 19.12 1952. Franciszek Gondek. Naprawa tokarki przeznaczonej na złom.

56579, 56580. 19.12 1952. Wacław Urbański i Stanisław Ciulek. Ułożenie torów kolejki wąskotorowej do transportu materiałów budowlanych z dworca do magazynu.

56796. 20.12 1952. Wilhelm Prchala. Zastosowanie pyłu, osiadającego na dachu, jako składnika masy do wypełniania dachów, krytych blachą falistą.

56880. 20.12 1952. Marian Fuss. Wykonanie klucza i stołu do skręcania i rozkręcania grzejników centralnego ogrzewania.

56881. 20.12 1952. Władysław Drożdż. Wykonanie kotła

przenośnego do prób instalacji centralnego ogrzewania wodnego.

56882. 20.12 1952. Tadeusz Postawa. Wykonanie wiertła do nawiercania otworów w murach.

56937. 22.12 1952. Inż. Kazimierz Kowalewski. Wykonanie nomogramu tachymetrycznego „Z”.

56961. 22.12 1952. Wilhelm Prchala. Zaprojektowanie przeróbki dachu w stalowni.

56998—57000. 22.12 1952. Jan Joachimiak, Józef Skala i inż. Kazimierz Zięcina. Wykonanieciągarki do przesuwania ciężkich przedmiotów na terenie zakładu.

57005. 22.12 1952. Jan Tymoszczuk. Przyspawanie fartuchów blaszanych do wózków wywrotek.

57149. 23.12 1952. Henryk Widera. Skonstruowanie przyrządu do naprężania łańcucha Galla betoniarki „Zafama”.

57270. 31.12 1952. Roman Smietana. Wykonanie urządzenia do stawiania słupów przy kurzawce.

57733. 7.1 1953. Maksymilian Lasota. Zabezpieczenie przed zniszczeniem lin wyciągowych przy wiodach.

57927. 9.1 1953. Hubert Kaszuba. Przekonstruowanie matrycy do wycinania otworów podłużnych.

57975. 10.1 1953. Henryk Hofman. Zastosowanie przy elektrycznej instalacji przeciwpożarowej w magazynach czujek sufitowych zamiast przenośnych pakowych.

SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

53200, 53201. 3.11 1952. Jerzy Małysz i Rudolf Małysz. Zastosowanie wózka-platformy do przewożenia ciężkich agregatów na terenie zakładu.

53326. 6.11 1952. Józef Kosturek. Zastosowanie samoczynnego zamknięcia do rogatki mechanicznie zwodzonej.

53414. 6.11 1952. Jan Piechocki. Nowy sposób smarowania cylindrów silnika typu „Vollund”.

53678. 11.11 1952. Józef Gajewski. Wykonanie przewoźnego rozrusznika do silników samochodu „Praga”.

53679. 11.11 1952. Józef Parymont. Skonstruowanie zbiornika pomocniczego z lejem, umieszczonego na wózku do tankowania autobusu „Chausson”.

53680. 11.11 1952. Jan Maroszek. Skonstruowanie przedniego zaczepu holowniczego do samochodu „Chausson”.

53746—53748. 11.11 1952. Aleksander Zienkow, Edmund Majewski i Edmund Sieradzki. Wmontowanie tylnego resoru samochodu „Skoda” typu 1101.

53764. 11.11 1952. Stanisław Grudzień. Zmodernizowanie zamka do tylnych drzwi samochodu „Renault”.

53765, 53766. 11.11 1952. Jan Kluza i Adam Bednarski. Wzmocnienie zawieszenia tylnego mostu w samochodzie „Skoda”.

53777. 11.11 1952. Władysław Kozłowski. Zastosowanie przyrządu do docierania gniazd główki podbijaka.

53778, 53779. 11.11 1952. Władysław Kozłowski i Ryszard Kalinowski. Zmechanizowanie smarowania głowicy po zastosowaniu bezużytecznego silnika i pompy.

53780. 11.11 1952. Józef Grzyb. Usprawnienie tłoczenia pompy malej rurociągu odprowadzającego wodę na statku.

53782. 11.11 1952. Jan Karalus. Zastosowanie tulejek w wiertnicach silnika głównego na statku w celu zapobieżenia ich zanieczyszczeniu.

53783. 11.11 1952. Ryszard Kalinowski. Zwiększenie wydajności pompy chłodzenia silników głównych na statku.

53859. 12.11 1952. Józef Ławicki. Zastosowanie wózka z kołowrotem do przetaczania wagonów kolejowych.

53866. 12.11 1952. Michał Vios. Zastosowanie przyrządu do docierania zaworów paliwowych.

53867. 12.11 1952. Antoni Musiałik. Renowacja głowicy silników przez wytaczanie otworów i wkręcanie nowych gniazd.

53907. 12.11 1952. Stefan Morawiec. Zastosowanie przyrządu do rozmontowywania wtryskiwaczy samochodu „Fiat 666”.

53908. 12.11 1952. Stanisław Roszkiewicz. Skonstruowanie przyrządu do holowania autobusu „Chausson”.

53909. 12.11 1952. Adam Łuc. Naprawa obudowy tylnego mostu samochodu „Fiat 666”.

53910. 12.11 1952. Adam Łuc. Zastosowanie racjonalnego sposobu lutowania tłoczków pompy wtryskowej samochodu „Praga”.

53966. 15.11 1952. Feliks Rupiński. Zastosowanie przyrządu do zakładania sprężyn do szcęk hamulcowych.

54157. 15.11 1952. Norbert Tatera. Zastosowanie regulatora zaworu zwrotnego pompy olejowej silnika „Praga RND”.

54408. 17.11 1952. Stefan Raczafnik. Zastosowanie dodatkowego kółka, naprężającego pasek wentylatora w samochodach.

54423. 19.11 1952. Michał Kiszko. Zmiana konstrukcji klucza do wtryskiwaczy samochodu „Praga”.

54471—54474. 20.11 1952. Józef Wewerko, Jan Gilanowski, Józef Danisiewicz i Henryk Zielkowski. Zastosowanie trójkołowych wózków do transportu wewnętrznego półfabrykatów zamiast transportu ręcznego lub za pomocą skrzynek.

54576. 20.11 1952. Władysław Gawor. Zastosowanie urządzenia mechanicznego z jedną dźwignią zwrotnicową do ryglowania zwrotnicy w położeniu na „+“.

54659. 20.11 1952. Edward Dutka. Zaprojektowanie ściągacza półosi samochodu „Renault 2060“.

54660. 20.11 1952. Stefan Zawistowski. Zaprojektowanie przyrządu do wyciskania sworzni tłokowych.

54681. 21.11 1952. Władysław Gawor. Ulepszenie grzechotki używanej do pracy na linii przy montażu zamków nr 409.

54682. 21.11 1952. Antoni Wojciechowski. Zabezpieczenie zasłony zapory przejazdowej przed przypadkowym otwieraniem.

54696—54698. 21.11 1952. Władysław Grzesiak, Bolesław Grzesiak i Edward Woźniak. Wybudowanie rampy z pochylnią do załadunku towarów.

54778—54781. 21.11 1952. Edmund Szwagrzag, Jerzy Baucz, Stanisław Zawrzykraj i Stanisław Grochowski. Ułożenie toru do transportu sekcji i podsekcji spod zasięgu suwnic do zasięgu dźwigu wieżowego.

54963. 26.11 1952. Józef Aleksandrowicz. Skonstruowanie wspornika, zabezpieczającego resor górny jednostek trakcyjnych.

54967. 26.11 1952. Zdzisław Jakubczyk. Zastosowanie śruby rzymskiej do kręgów form betonowych.

55021. 26.11 1952. Mieczysław Wiese. Przedłużenie bocznic kolejowej w celu równoczesnego opróżniania kilku cystern z tłuszczem.

55041. 26.11 1952. Jan Kotoński. Zmiana sposobu skrzyżowania sieci górnej tramwaj-trolleybus.

55229. 1.12 1952. Stanisław Szenkiel. Zastosowanie w barkach rozpórek odejmowalnych przy ładowaniu zamiast przymocowanych do burt na stałe.

55321, 55322. 2.12 1952. Alfons Lewandowski i Stanisław Piątkowski. Zastosowanie szczap do mocowania pługów i siwników na wagonach kolejowych przy transporcie.

55573. 6.12 1952. Jan Siemiątkowski. Wykonanie specjalnego uchwytu do umocowania maźnic przy frezowaniu kanałów do osadzania klinów.

55575. 6.12 1952. Wacław Lisowski. Wykonanie przyrządu, ułatwiającego nitowanie plecionki do dźwigni obsady szcztokowej silników trakcyjnych.

55576. 6.12 1952. Feliks Parol. Wykonanie klucza do regulowania napięcia sprężyny obsad szcztokowych silników trakcyjnych.

55577. 6.12 1952. Piotr Zak. Wykonanie szablonu do zespolowego wlewania panewek osiowych wagonów elektrycznych b. EKD.

55578. 6.12 1952. Jan Czuba. Wykonanie przyrządu, ułatwiającego wkręcanie żarówek wysoko podwieszonych.

55581. 6.12 1952. Roch Zawadzki. Wykonanie i zastosowanie uszczelek tylnej panewki silnika samochodu „Citroen“.

55982—55984. 11.12 1952. E. Balcerzak, W. Dragański i Andrzej Dąbkowski. Zastąpienie pierścieni wycinanych z białych płyt azbestowych luźnymi włóknami azbestowymi.

56114. 12.12 1952. Stanisław Bublas. Zastosowanie skrzynki metalowej jako naczynia pomocniczego, ułatwiającego napełnianie olejem przekładniowym samochodów ciężarowych i osobowych.

56243. 12.12 1952. Aleksander Maszczak. Zastosowanie uchwytów do resorów samochodu „Skoda“ w celu wyeliminowania złamań resorów i szpilek.

56251. 12.12 1952. Jan Korsak. Ulepszenie konstrukcji wkładu do lamp pozycyjnych.

56346. 13.12 1952. Stanisław Muciek. Zastosowanie zastępczego czopa stożkowego drążka reakcyjnego do samochodu G.M.C.

56347. 13.12 1952. Karol Wolański. Zaprojektowanie przyrządu do zdejmowania opon z tarcz kół samochodowych.

56409. 15.12 1952. Stanisław Perkowski. Oszczędność w zużyciu opału na statku.

56421, 56422. 16.12 1952. Jan Trzciniński i Kazimierz Kietliński. Skonstruowanie i zastosowanie odoliwiacza wody na statku.

56423. 16.12 1952. Feliks Reichert. Zastosowanie ogrzewania silnika w celu szybszego rozruchu.

56424—56426. 16.12 1952. Jerzy Boniek, Jan Trzciniński i Stanisław Walkowiak. Zastosowanie centralnego smarowania wału śrubowego na statku.

56427, 56428. 16.12 1952. Stefan Kwiatkowski i Feliks Pfefer. Zastosowanie transformatora prądu przy czyszczeniu kotła w celu zabezpieczenia i polepszenia warunków pracy.

56433, 56434. 16.12 1952. Jan Gołębiowski i Stanisław Leszczyński. Wykonanie urządzenia do zarzucania kotwicy.

56435, 56436. 16.12 1952. Jan Korsak i Józef Pyra. Zaprojektowanie i wykonanie przyrządu do wywracania i stawiania beczek.

56437, 56438. 16.12 1952. Józef Pyra i Jan Korsak. Zaprojektowanie wykonywania odbijaczy z lin zużytych w 90 procentach.

56482. 17.12 1952. Kazimierz Wasiak. Zmechanizowanie załadunku drewna dłużycowego na przyczepy przy użyciu ciągnika.

56772, 56773. 20.12 1952. Konstanty Mazur i Tomasz Strzelecki. Gięcie blach zębicy dźwigarką ręczną.

56811. 20.12 1952. Sylwester Budnik. Wykonanie przyrządu do wyrobu śrubowych sprężyn stożkowych do nastawiaczy klocków hamulcowych parowozów i tendrów serii Pm-2 i 3, Ty-2, Ty-4, Pt-1.

56920—56924. 22.12 1952. Jerzy Nagórski, Antoni Mońka, Witold Poinc, Franciszek Stefanowski i Augustyn Dominik. Zastosowanie platformy do dekompresji nurków w celu zwiększenia bezpieczeństwa nurków.

56925—56928. 22.12 1952. Władysław Różycki, Józef Ostrowski, Jan Sikora i Marian Konarski. Renowacja uchwytów elektrod do spawania podwodnego.

56938, 56939. 22.12 1952. Józef Mathea i Józef Ostrowski. Zastosowanie uchwytów-wodzików w celu zabezpieczenia trzonu zaworowego przed zrywaniem na pontonach 500 t.

56941, 56942. 22.12 1952. Witold Poinc i Zbigniew Smitkowski. Założenie bocznych stępek do lodolamacza „Swarożyc“ w celu umożliwienia wykorzystania go do zadań ratowniczych i holowań dalekomorskich.

57046. 22.12 1952. Jerzy Wójt. Ułożenie torów kolejki wąskotorowej od hali produkcyjnej do windy i zastosowanie przesuwnic do przewozu wózka załadowanego po torach.

57168. 23.12 1952. Zdzisław Juraszczyk. Przekonstruowanie zamka do tylnych drzwi samochodu „Renault“.

57169. 23.12 1952. Bolesław Kulinowski. Zmiana sposobu oliwienia klawiatury samochodu „Opel Blitz“ typu 3-T-S.

57233. 31.12 1952. Hieronim Brzeźniak. Przekonstruowanie przycisku sygnału przy samochodzie „Willys“.

57234. 31.12 1952. Kazimierz Liebthal. Zmniejszenie liczby sprężyn w oparciu siedzenia kierowcy samochodu „Ford V8 Canada“.

57514. 2.1 1953. Edmund Czystochoń. Dorobienie złamanej części osi zaczepienia resorów samochodu G.M.C.

57743. 7.1 1953. Marian Sipiński. Skonstruowanie przyrządu do wykrywania zwarć.

57803. 7.1 1953. Emilian Filipow. Zastosowanie sprężyny śrubowej w zamkach drzwi bocznych w samochodzie „Star 20“.

57804. 7.1 1953. Emilian Filipow. Zastosowanie przyrządu do zdejmowania i zakładania sprężyn na szczęki hamulcowe kół samochodowych.

57806. 7.1 1953. Emilian Filipow. Zmiana sposobu naprawy zamka do drzwi bocznych samochodu marki „Renault“.

57907. 9.1 1953. Leonard Gruszczyński. Zastosowanie pochylni zamiast schodów.

SERIA 13a: ROLNICTWO, AGROTECHNIKA

55108. 1.12 1952. Wacław Matusiak. Wykonanie napastrków do ściągania liści pokrzywy w stanie świeżym.

57346. 31.12 1952. Konstanty Rafiński. Zastąpienie membran metalowych reduktora przy młotach membranami gumowymi.

SERIA 13b: LEŚNICTWO

53249. 5.11 1952. Inż. Czesław Dawidowski. Zastosowanie skrzynki do przewożenia przyborów i materiałów w terenie.

53254. 5.11 1952. Konrad Nałęcz. Uzupełnienie tabel zamocności drzewostanów dra Schappacha rubryką, zawierającą dane o zapasie grubizny brutto i przeciętnym rocznym przyroście grubizny w metrach sześć. na 1 ha dla wszystkich stopni zadrzewień.

55310. 1.12 1952. Bronisław Brzózka. Zaprojektowanie blaszanego kubka do żywicowania z przykrywką i otworem do osadzenia blaszki ściekowej.

55437. 2.12 1952. Wiktor Poniński. Opracowanie tablicy tangensów do nanoszenia ciągów busolowych.

55438. 2.12 1952. Franciszek Dzikowski. Zaprojektowanie i wykonanieznaczonych jednostronnie drewnianych przykrywek do zbiorników do żywicowania.

56388. 13.12 1952. Władysław Raganowicz. Ulepszenie narzędzia do sadzenia wikliny.

SERIA 14: OGÓLNA

53007, 53008. 30.10 1952. Józef Krajewski i Czesław Rzeszotarski. Wykonanie specjalnego koziołka z kołowrotkiem do nawijania sznura i cieciga na odpowiednią długość.

53009. 30.10 1952. Antoni Chmielewski. Zastosowanie haków zaginanych na zewnątrz do przymocowania rymny dachowej.

53010. 30.10 1952. Henryk Ster. Zabezpieczenie węży gumowych przed zgnieciem w magazynie.

53025, 53026. 30.10 1952. Leon Małecki i Józef Ozimek. Uruchomienie pionowej maszyny do skręcania sznurów.

53033, 53034. 30.10 1952. Józef Kupka i Augustyn Łuszcz. Przebudowa wentylacji w warsztatach kopalnianych.

53044, 53045. 30.10 1952. Karol Kołoch i Jan Plawke. Zastosowanie młotka pneumatycznego do czyszczenia kamienia kotłowego.

53089. 31.10 1952. Józef Szawerna. Przedłużenie czasu pracy drewniaków przez obicie ich czubków osłoną blaszaną.

53093. 31.10 1952. Kazimierz Sękowski. Skonstruowanie przyrządu do nastawiania lampy łukowej.

53128, 53129. 31.10 1952. Zygmunt Sapeta i Józef Baner. Zastosowanie form do prasowania korków azbestowych.

53149. 31.10 1952. Maksymilian Chłodek. Wykonanie dodatkowych obręczy do mniejszych opon wózka elektrycznego.

53150—53153. 31.10 1952. Ryszard Szędzielorz, August Hajzyk, Franciszek Zysin i Roman Kłik. Uproszczenie konserwacji łańcucha zgrzeblowego przenośnika komorowego.

53161. 31.10 1952. Władysław Spiewak. Wykonanie uchwytu do przenoszenia i załadunku beczek bez przykrycia w położeniu stojącym.

53162. 31.10 1952. Aleksy Iwanow. Zastosowanie pompy elektrycznej do pompowania wody z kanałów wyłaczarni.

53163. 31.10 1952. Aleksy Iwanow. Zastosowanie wkładki matrycowych do prasy typu „Fielding”.

53191. 3.11 1952. Jan Drózd. Zastosowanie stojaka do optycznych pirometrów radiacyjnych.

53209. 3.11 1952. Bolesław Słomski. Zmiana sposobu wyrobu grzebieni celuloidowych.

53210, 53211. 3.11 1952. Ignacy Habel i Tadeusz Prząda. Zastosowanie mechanicznego mieszadła do przygotowywania kleju z mączki kasztanowej.

53250. 5.11 1952. Włodzimierz Pieczka. Przedłużenie trwałości rysunków warsztatowych przez powlekanie ich metodą rozpylania lakierem acetonowym.

53253. 5.11 1952. Stefan Dzieło. Zmiana konstrukcji skrzynki amoniakalnej do wywoływania rysunków.

53279. 5.11 1952. Feliks Wrona. Przebudowa kanału żuźlowego w kotłowni.

53280. 5.11 1952. Jan Kiejar. Zastosowanie palników gazowych do ogrzewania kotłów parowych.

53328. 6.11 1952. Ludwik Liberski. Wykonanie urządzenia samoczynnego do zmiany kierunku obrotów maszyn pralniczych.

53331—53334. 6.11 1952. Józef Patora, inż. Tadeusz Hofman, Mieczysław Kosmowski i Jerzy Wojciechowski. Zastosowanie poddmuchu przy kotłach Babcock-Vilcox.

53342. 6.11 1952. Marian Nawrot. Wykonywanie zabezpieczenia dłoni z zużytych butów gumowych.

53395. 6.11 1952. Henryk Augustyniak. Zastosowanie dźwigni do przesuwania zasuw.

53413. 6.11 1952. Józef Miarka. Zamontowanie startera do uruchamiania motopompy.

53430, 53431. 6.11 1952. Antoni Latos i Stefan Stolarski. Przerobienie zasobników węglowych w celu całkowitego usunięcia możliwości zatrzymywania się węgla.

53461. 8.11 1952. Walenty Osera. Usprawnienie windy o napędzie ręcznym do podawania wapna w oczyszczalni kotłowni „Dürr”.

53462. 8.11 1952. Józef Imielski. Zainstalowanie wskaźników sygnalizujących obniżenie poziomu wody zasilającej w zbiornikach „Dürr”.

53505. 8.11 1952. Jakub Bartkowiak. Zainstalowanie urządzenia do zaopatrywania łaźni fabrycznej w gorącą wodę.

53534. 8.11 1952. Emanuel Twardoch. Zabezpieczenie zużytych resorów wózku 3.500 t. przed wysunięciem się na zewnątrz.

53536. 8.11 1952. Franciszek Wilk. Zastąpienie pierścieni „Growego” trójkątną podkładką blaszaną, zapobiegającą odkręcaniu się nakrętek.

53541. 8.11 1952. Henryk Kała. Zwiększenie wydajności filtrów „Beolit”.

53542. 8.11 1952. Franciszek Kuś. Zmiana sposobu obiegu wody podgrzewaczy „Greena”.

53544. 8.11 1952. Jan Bonk. Ulepszenie zasuw do regulowania ciągu kominowego w kotłowni.

53548. 8.11 1952. Franciszek Chromik. Zaprojektowanie przyrządu do cięcia pasów skórzanых.

53639, 53640. 10.11 1952. Bolesław Piechocki i Kazimierz Kryściak. Dorobienie przy skrzyni wozu urządzenia, umożliwiającego odchylenie tylnej ściany wozu przy wyładunku.

53645—53647. 10.11 1952. Władysław Mirowski, Stanisław Faruga i Franciszek Cygan. Zasilanie kotłów wodą z chłodni przez kondensację kompresorem 18.000 m³/godz.

53720. 11.11 1952. Władysław Stawiński. Zastosowanie podwójnych sanek pod silnik elektryczny.

53787. 11.11 1952. Leon Ziorkiewicz. Skonstruowanie z zużytych żarówek pływaka do zbiorników z wodą.

53788. 11.11 1952. Szczepan Kowalewski. Skonstruowanie ruchomych szczytów wózków transportowych.

53809. 11.11 1952. Antoni Krzysztofiak. Zmechanizowanie napędu toczaka do ostrzenia noży.

53818. 11.11 1952. Jan Grzesiuk. Skonstruowanie przyrządu do przedmuchiwania rur płomieniowych parowozów.

53819. 11.11 1952. Franciszek Michnik. Zainstalowanie rurociągu zasilającego studnię, z której pobiera się wodę do kotłów parowych.

53849. 12.11 1952. Jan Drab. Zastosowanie zamiast gipsu środka zastępczego, wiążącego porcelanę z żelazem.

53850. 12.11 1952. Zdzisław Jakubczyk. Zastosowanie przyrządu do spinania łańcucha Galla.

53861. 12.11 1952. Jan Chłasta. Przeróbka wskaźników oleju przekładni ślimakowej.

53865. 12.11 1952. Stanisław Węgiełek. Zastosowanie przyrządu do zlewania oleju z beczek.

53879. 12.11 1952. Józef Stankiewicz. Zastosowanie trwałszego ogumienia kół wózków transportowych.

53880, 53881. 12.11 1952. Wiktoria Kryspin i Janina Gilewska. Wkręcanie śrub śrubokrętem mechanicznym za pomocą tulejek stożkowych.

53931. 12.11 1952. Stanisław Snieżko. Zastosowanie specjalnej osłony do pędzla.

53933. 12.11 1952. Wincenty Lewicki. Wykonanie specjalnej szafki na narzędzia i akta budowy.

53934. 12.11 1952. Wincenty Lewicki. Wykonanie stojaka do narzędzi malarskich.

53936. 12.11 1952. Wincenty Lewicki. Wykonanie tablicy narzędziowej.

53938. 12.11 1952. Wincenty Lewicki. Wykonanie mieszadła do farb.

53950. 12.11 1952. Władysław Kubiak. Należyte wykorzystanie mocy silnika elektrycznego.

54005. 15.11 1952. Alojzy Smółka. Zastosowanie podkładki filcowej, nasyconej tuszem kolorowym, w celu dokładnego odbijania diagramów aparatów pomocniczych.

54042. 15.11 1952. Wincenty Zajączkowski. Zastosowanie instalacji do ogrzewania wody do natrysków w łaźni.

54043. 15.11 1952. Franciszek Szymik. Wykonanie lamp do indywidualnego oświetlenia.

54046. 15.11 1952. Walter Maliciusz. Zabezpieczenie elewatorów przed nadmiernym zrywaniem się łańcuchów.

54047, 54048. 15.11 1952. Jan Maliciusz i Stanisław Turczyn. Wykonanie zastępczej uszczelki skórzanego do prasy hydraulicznej.

54049. 15.11 1952. Zbigniew Wesołowski. Zastosowanie racjonalniejszego sposobu cięcia kalki szkicowej z rolki.

54135. 15.11 1952. Jan Wojtek. Oczyszczenie zużytych wkładek celofanowych do okularów masek gazowych.

54176, 54177. 15.11 1952. Jadwiga Michalik i Stanisław Plawgo. Zastosowanie osłony do palników gazowych w pralni.

54184. 17.11 1952. Józef Zroski. Wykonanie ze starych pił ciesielskich noży do cięcia taśmy gumowej.

54188. 17.11 1952. Kazimierz Kaczor. Zastosowanie stałego kowadełka na młocie sprężynowym.

54190. 17.11 1952. Eugeniusz Zelechowski. Zaoszczędzenie oleju przy transporcie silników samochodowych.

54191, 54192. 17.11 1952. Jan Kwiecień i Eugeniusz Zelechowski. Zastosowanie do transportu węgla dużej szuflki metalowej, poruszanej ciągnikiem.

54206. 17.11 1952. Franciszek Dąbski. Zastosowanie sygnalizacji świetlnej przy wadze kolejowej.

54264. 17.11 1952. Antoni Banaszyński. Zmiana normatywów zużycia olchowej sklejki wodoodpornej.

54309. 17.11 1952. Antoni Majakowski. Zastosowanie uszczelnienia z gumy do pompy zasilającej kocioł zamiast sznura grafitowego.

54343. 17.11 1952. Bronisław Buczkowski. Przedłużenie wężownicy metalowej, ogrzewającej smołę w kotle, w celu przyspieszenia impregnacji juty.

54362. 17.11 1952. Stefan Polok. Wylimitowanie taśmy przy doprowadzaniu węgla do kotłowni.

54409. 17.11 1952. Mieczysław Mrzygłód. Zastosowanie

- przrządu dźwigniowego do podnoszenia toru kolejki w miejscu wymiany podkładów.
54420. 19.11 1952. Zygmunt Kędzia. Skonstruowanie przrządu do przenoszenia butli z tlenem lub gazem.
54477. 20.11.1952. Stanisław Ziółkowski. Zastosowanie grzałki do topienia laku do pieczętowania przesyłek.
54480. 20.11 1952. Marian Załęga. Zastosowanie samoczynnego zasilania wodą zbiornika wytornicy acetylenowej.
54503. 20.11 1952. Bronisław Damski. Zastosowanie specjalnej korbki do otwierania pokrywek skrzyń bakelitowych.
54520. 20.11 1952. Jan Boczuła. Zastosowanie lutownic podgrzewanych indywidualnie palnikiem gazowym.
54523. 20.11 1952. Franciszek Matejczuk. Skonstruowanie przrządu do sprawdzania przekładników i kuprytów.
54544. 20.11 1952. Edmund Rzyżycki. Wykorzystanie kondensatu z turbiny i rurociągów elektrowni własnej.
54545. 20.11 1952. Zdzisław Jakubczyk. Skonstruowanie zakrętki okiennej.
54546. 20.11 1952. Zdzisław Jakubczyk. Skonstruowanie przrządu do wulkanizacji.
54547. 20.11 1952. Mikołaj Filipow. Zastosowanie znaczków do kontroli pracy robotników.
54562. 20.11 1952. Teodor Marcinek. Zastosowanie wody studziennej zamiast wody miejskiej w łaźni i w szatni.
- 54565, 54566. 20.11 1952. Stanisław Wąchowski i Maciej Kuklis. Ulepszenie wentylacji kotłowni.
54574. 20.11 1952. Jan Wesolowski. Wykonanie krzyży ukośnych.
- 54650—54652. 20.11 1952. Stanisław Musiał, Stefan Musiał i Bronisław Opel. Zastosowanie zaworu trójdrogowego do wskazań manometru roboczego przy kotle parowym.
54670. 21.11. 1952. Ignacy Bąk. Zastosowanie kosza z lin stalowych przy naprawie opon samochodowych.
54759. 21.11 1952. Stanisław Michalak. Zastosowanie specjalnego wózka do transportu butli z tlenem.
54806. 21.11 1952. Franciszek Kópka. Zamontowanie dmuchaw parowych pod rusztem kotłowym do chłodzenia rusztu i zgarniaczy oraz do gaszenia ognia.
54807. 21.11 1952. Eugeniusz Michalik. Zabezpieczenie przed rozgrzewaniem sprężyny kleszczy do spawania elektrycznego.
54809. 21.11 1952. Franciszek Kópka. Zastosowanie młotka pneumatycznego z odpowiednimi dłutami do czyszczenia z kamienia kotłowego kotłów i zbiorników wodnych.
- 54810, 54811. 21.11 1952. Franciszek Kópka i Stanisław Faruga. Przeprowadzenie antyawaryjnej naprawy kół ślimacznicy napędu rusztów kotłowych.
54820. 21.11 1952. Paweł Przybylski. Zastosowanie ochraniacza do przegubowej lampy naftowej.
54825. 21.11 1952. Ludwik Susłowicz. Zastosowanie wentylatora kowalskiego do podmuchu pod kocioł stojący.
- 54831, 54832. 21.11 1952. Stanisław Wachowski i Ignacy Ebertowski. Zainstalowanie kurka do odpowietrzania pompy odśrodkowej do wody.
54837. 22.11 1952. Karol Szafranek. Zastosowanie zabezpieczenia przeciw rozlewaniu się oleju w czasie pompowania go z beczek.
- 54870—54872. 26.11 1952. Stefan Zaczekiewicz, Aleksander Getka i Idzi Sowacki. Zmiana konstrukcji zamknięcia skrzyń transportowych i dorobienie do nich uchwytych bocznych, ułatwiających ich przenoszenie.
54949. 26.11 1952. Jan Koczur. Zainstalowanie mieszarki piasku na miejscu pracy.
55017. 26.11 1952. Tadeusz Matysiak. Zastosowanie wspornika żelaznego zamiast podpory z muru do zamocowania koła napędowego sprężarki.
55069. 26.11 1952. Ludwik Ciesiel. Skonstruowanie piecyka do grzania lutownicy przy robotach blacharskich na dachu.
55078. 26.11 1952. Ludwik Stolpe. Zmiana sposobu plombowania magazynów zakładowych.
55079. 26.11 1952. Ludwik Stolpe. Wbudowanie w magazynie gospodarczym drzwi.
55082. 26.11 1952. Józef Foryś. Skonstruowanie suszarki do suszenia wężów gumowych.
55098. 1.12 1952. Franciszek Stępień. Zastosowanie do klejenia pasów mieszaniny kleju z octem w stosunku 1:1.
- 55101, 55102. 1.12 1952. Alojzy Hawranek i Karol Sztwiertnia. Wykonanie urządzenia, sygnalizującego stan napełnienia zbiornika syropem.
55135. 1.12 1952. Leopold Szwarc. Skonstruowanie urządzenia do zmiany szybkości obrotów wrzeciona tokarki.
55155. 1.12 1952. Emanuel Skubela. Naprawa rękawic skórzanych dla spawaczy.
55156. 1.12 1952. Leon Frączek. Skonstruowanie aparatu do wywoływania rysunków gazem amoniakalnym.
- 55157, 55158. 1.12 1952. Paweł Piecha i Józef Nowak. Zmiana sposobu dekorowania budynków dyrekcji.
55200. 1.12 1952. Gerhard Wistuba. Wykonanie pochylni do wjeżdżania wózków na wagę.
55250. 1.12 1952. Ludwik Dudek. Wylimitowanie wbijania gwoździ do obcasów obuwia, produkowanego systemem WEM.
- 55265—55267. 1.12 1952. Paweł Golner, Wiktor Komarnicki i Jan Potrykus. Zwiększenie obręczy kół platformy konnej w celu wykorzystania posiadanych opon.
55295. 1.12 1952. Feliks Różycki. Przebudowa paleniska kotła przez zmianę konstrukcji o kształcie prostokątnym na kształt leja.
55304. 1.12 1952. Mieczysław Bukowski. Zastosowanie wody ciepłej z chłodnic do urządzeń kotłowni łaźni oraz do polewania szlaki i węgla.
55307. 1.12 1952. Antoni Ciesielski. Zabezpieczenie haków do wózków węglowych.
55330. 2.12 1952. Czesław Wolski. Zamocowanie sprężyny włączającej na płycie przedniej zegara B-52 nitami zamiast wkrętami.
55338. 2.12 1952. Bolesław Dąbrowski. Wykonanie urządzenia do zamykania trzech szuffad biurka jednym zamkiem.
55366. 2.12 1952. Jan Buchold. Przeprowadzenie dodatkowego rurociągu do sąsiedniego zbiornika celem szybszego napełniania kotła parowego wodą po czyszczeniu.
- 55418—55420. 2.12 1952. Bolesław Gburczyk, Jan Stoppel i Józef Cybulski. Zmiana sposobu opakowania i ładowania do wagonów pieców uniwersalnych nr 110 i 110 K.
- 55450, 55451. 6.12 1952. Bolesław Widenka i Stanisław Chytrowski. Wykonanie uchwyty do gaśnicy typu proszkowego.
55453. 6.12 1952. Rudolf Kołaczek. Wykonanie przrządu do czyszczenia z kamienia kotłowego płaszczyzn walczków kotłów parowych.
55456. 6.12 1952. Jan Franik. Zmechanizowanie windy ręcznej do wyciągu koksu z gazogeneratorów.
55471. 6.12 1952. Otmar Kwiczyński. Zainstalowanie dźwigu ruchomego do transportu surowców.
55480. 6.12 1952. Jerzy Drobny. Wykonanie stojaka do wylewania cieczy, zapewniającego bezpieczeństwo pracy.
- 55484, 55485. 6.12 1952. L. Graliński i P. Janosz. Zabezpieczenie ciągłości zasilania kotłów węglem.
55561. 6.12 1952. Jan Stania. Wykonanie noszy do cegieł.
55563. 6.12 1952. Jan Wowra. Wykonanie uchwyty do transportu szkła okiennego.
55570. 6.12 1952. Jan Czajkowski. Ulepszenie przrządu do regulowania wylotu pary odlotowej (dyszy) względnie osi komina.
55631. 6.12 1952. Jan Olejak. Zainstalowanie samoczynnego włącznika i wyłącznika pompy, zasilającej zbiornik wody do kotłów.
55661. 8.12 1952. Zdzisław Leśniewski. Otrzymywanie wody destylowanej z pary kotłów parowych.
55662. 8.12 1952. Eugeniusz Adamczyk. Zmiana sposobu betonowania słupów przenośnika.
55663. 8.12 1952. Józef Mrówczyński. Wykonanie podkładki uszczelniającej ze ścinków dermatoidu.
55694. 8.12 1952. Ginter Richter. Zastosowanie specjalnego wózka do transportu.
55697. 8.12 1952. Tadeusz Szapert. Zastosowanie przrządu do wyjmowania sworzni resorowych przy samochodach „Star 20”.
55720. 8.12 1952. Henryk Wichrowski. Zainstalowanie włącznika, alarmującego bezpośrednio Miejską Straż Pożarną o pożarze.
- 55788, 55789. 8.12 1952. Mieczysław Sikora i Stanisław Morończyk. Wykonanie ramienia kierownicy samochodowej.
55815. 10.12 1952. Karol Romanowski. Zmiana instalacji wody ciepłej w łaźniach.
55874. 10.12 1952. Józef Kudzia. Przystosowanie wózka kolejki wąskotorowej do przewożenia węgla do paleniska suszarni.
55884. 10.12 1952. Stefan Czerniawski. Zastosowanie specjalnych wózków do transportu beczek.
55900. 10.12 1952. Władysław Zemanek. Czyszczenie wody pobieranej z rzeki.
55905. 11.12 1952. Władysław Klenk. Powtórne spalanie niedopalonego miału węglowego.
55975. 11.12 1952. Mieczysław Hczyk. Zaprojektowanie dozowacza wody zmiękczonej.
55981. 11.12 1952. Jerzy Ruszczyński. Zastosowanie ogrzewnicy wodnej.
56007. 11.12 1952. Henryk Podsiad. Zmechanizowanie wywozu żużla przez zastosowanie wózka wywrotki i ciągnika elektrycznego.

56008. 11.12 1952. Aleksander Hryniewicz. Ulepszenie sposobu spalania węgla w palenisku przez zaprojektowanie specjalnej przegrody, kierującej powietrze bezpośrednio na ruszt.

56039. 11.12 1952. Ignacy Buczek. Wykonanie koziółka, przytrzymującego lejek przy przewleaniu oleju.

56041. 11.12 1952. Emil Zoczek. Zastosowanie pasów klinowych zamiast kół zębatach przy napędzie rusztu w kotłowni.

56063. 11.12 1952. Rudolf Sochar. Wykonanie nowych sit do lazienek.

56108, 56109. 12.12 1952. Karol Olszewski i Julian Atamanik. Skonstruowanie dolnego zaworu z zamknięciem samoczynnym, służącego do przetaczania płynów z beczki do mniejszych naczyń.

56115, 56116. 12.12 1952. Jan Woźga i inż. Karol Tarnowski. Opracowanie uszczelnienia skrzyni zasypowej do taśmy przenośnika.

56121. 12.12 1952. Tadeusz Zbikowski. Zastosowanie właściwych narzędzi do otwierania pak i skrzyń bez ich uszkodzenia.

56127. 12.12 1952. Jerzy Tkocz. Wyeliminowanie dwóch puszek wyłączników krańcowych poz. 117811 i 2KCE z pozostawieniem tylko jednej.

56128. 12.12 1952. Paweł Stachowiak. Zastosowanie mieszadła do produkcji lakieru wlewnicowego i przebudowa paleniska kotła parowego.

56133. 12.12 1952. Genowefa Sokółowska. Wykonanie korytka do tektury do wiązania pudełek.

56134. 12.12 1952. Henryka Górską. Sposób smarowania pasków do klejenia pudełek klejem rozcieńczonym, a tylko końców tych pasków klejem stężonym.

56141, 56142. 12.12 1952. Franciszek Kręciała i Mieczysław Nowak. Wykonanie urządzenia do rozgarniania mialu węglowego na hałdzie przed kotłownią.

56154. 12.12 1952. Władysław Markuzel. Zainstalowanie grzejnika połączonego z wentylatorem w celu zwiększenia szybkości suszenia.

56180. 12.12 1952. Wincenty Hoffman. Zastosowanie urządzenia do zabezpieczenia podłogi wagonów przy oklejaniu ścian linkrustą.

56191. 12.12 1952. Stanisław Łogusz. Wykonanie noszy do przenoszenia butli tlenowych.

56193. 12.12 1952. Józef Kot. Skonstruowanie łyżki do pobierania węgla wprost z wywrotek kolejowych.

56195. 12.12 1952. Alojzy Konieczko. Zastosowanie sznura do rozruchu motoru sprężarki „Atlas Diesel“.

56248. 12.12 1952. Michał Cezak. Zastosowanie maszyny parowej do napędu w celu zmniejszenia poboru mocy.

56278. 13.12 1952. Ignacy Malocha. Zmontowanie nowego kosza zsyppowego.

56301. 13.12 1952. Stanisław Bednarski. Zaprojektowanie zaworu bezpieczeństwa do kotłów próżniowych.

56306. 13.12 1952. Edward Noszczyk. Zaprojektowanie przyrządu do wyrównywania pasków gumowych, służących do czyszczenia okien.

56307. 13.12 1952. Edward Noszczyk. Zastosowanie szczotki do czyszczenia świetlików dachowych.

56308. 13.12 1952. Edward Noszczyk. Zastosowanie bliźniaczych wiader do czyszczenia fasad.

56309. 13.12 1952. Edward Noszczyk. Wykonanie przyrządu do czyszczenia szyb zamrożonych.

56344. 13.12 1952. Jan Biliński. Zmiana kształtu prądownicy do gaszenia pożaru mialu węglowego.

56369. 13.12 1952. Stefan Chrzanowski. Wykonanie przyrządu do czyszczenia blaszanek i mieszania farb.

56382, 56383. 13.12 1952. Kocińska i Michał Otto. Zastosowanie prasy do nakładania kapturków na zaciski przy rozetkach.

56396. 13.12 1952. Narcyz Hajman. Zastosowanie specjalnej podstawy do kierowania światłem lamp w kotłowni.

56399. 13.12 1952. Antoni Sliwka. Zastosowanie specjalnego wręta do śrub.

56401, 56402. 13.12 1952. Piotr Dietczenia i Kazimierz Kaźmierczak. Zastosowanie dźwigu do załadowywania beczek na samochód.

56403. 13.12 1952. Przemysław Hławaty. Zastosowanie kleszczy do noszenia słupów drewnianych.

56447. 16.12 1952. Barbara Kaleta. Zastosowanie do opakowania skrętek, harmonijki papierowej, zamiast szklanych fiolek.

56477. 17.12 1952. Jan Zieliński. Zaprojektowanie przyrządu do płukania beczek po zanieczyszczonym oleju transformatorowym.

56498. 17.12 1952. Kazimierz Galas. Zastosowanie haka do zawieszania worków odsylikowych.

56502—56506. 17.12 1952. Zygmunt Michalczyk, Stefan Szlachta, Wincenty Filus, Władysław Wandrasz i Franciszek Deja. Ulepszenie ładowania kotłów dwuplamiennych do wagonów.

56514. 18.12 1952. Ludomir Mocarski. Zastosowanie listwy ochronnej do rysownicy.

56519. 18.12 1952. Stanisław Leszczyński. Zastosowanie samoczynnej smarownicy.

56520. 18.12 1952. Walter Olszowski. Wykonanie przyrządu do demontażu i montażu rdzeni z uzwojeniem z silników pomp przy obrabiarkach.

56525. 19.12 1952. Alfons Smółka. Zmechanizowanie posuwu taśmy do zasilania węglem kotłów „Pauker“ i „Humboldt“.

56529. 19.12 1952. Jan Misztalewicz. Zastosowanie mechanicznego uruchamiania tarczy kolorowej reflektora w połączeniu z sygnalizacją.

56549. 19.12 1952. Józef Miłkowski. Skonstruowanie mufy przelotowej do kabli.

56553, 56554. 19.12 1952. Adam Ogrodnik i Józef Osieński. Zmiana sposobu doprowadzania węgla na przenośnik.

56597. 19.12 1952. Jan Ogrodnik. Przebudowa zsuwni rylnien wstrząsowych.

56675. 20.12 1952. Henryk Marcinkowski. Wykonanie wózka do wywożenia wiórów i śmieci.

56689. 20.12 1952. Stanisław Grochulski. Zastosowanie uchwytu trójramiennego do dźwigu w magazynie surowców.

56732. 20.12 1952. Kurt Buchwald. Zmiana konstrukcji przycisku sterującego wyłącznikiem samoczynnym.

56759. 20.12 1952. Marian Stachowicz. Zastosowanie suszarni taśmowej do wysłodków.

56761. 20.12 1952. Władysław Soltys. Ulepszenie urządzenia do skraplania pary.

56766. 20.12 1952. Stefan Margiela. Zastosowanie jednostronnego oklejania drewnianych płyt izolacyjnych taśmami brezentowymi.

56785. 20.12 1952. Leon Hajduk. Uruchomienie ślimaka do odprowadzania z filtru pyłu węglowego.

56792, 56793. 20.12 1952. Stanisław Sądzik i Stefan Czacki. Wykonanie klap w podeście zbiornika węglowego do zasilania kotłów.

56794. 20.12 1952. Karol Kubala. Zasilanie kotła parowego podgrzaną i odgazowaną wodą z pomp „Sulzer“.

56804. 20.12 1952. Roman Romiński. Wykonanie wieszaka do zawieszania wiader na drabinach malarskich.

56810. 20.12 1952. Antoni Człowieczek. Wykonanie urządzenia do oczyszczania oliwy.

56818. 20.12 1952. Franciszek Serafin. Przebudowa bagrów.

56819. 20.12 1952. Antoni Rygulski. Zmiana konstrukcji pokryw kominowych, chroniących wentylatory przed deszczem.

56820, 56821. 20.12 1952. Oskar Macioszek i Paweł Guzik. Zwiększenie pochyłości kolejki żuźlowej.

56834. 20.12 1952. Florian Łuczak. Usprawnienie konstrukcji wałków skrzynki biegów napędu rusztów kotłowych.

56836. 20.12 1952. Paweł Kaczmarek. Zabudowanie pływaka przy sytniku wody zasilającej.

56838. 20.12 1952. Eugeniusz Jasiński. Zastosowanie podnośnika do układania rurociągu na słupach.

56839. 20.12 1952. Tadeusz Skierniewski. Zastosowanie do podnoszenia suwnic urządzenia, ułatwiającego wymianę kół biegowych.

56850. 20.12 1952. Władysław Soltys. Wykonanie przyrządu do czyszczenia kominów.

56888, 56889. 20.12 1952. Edward Siejakowski i Jan Purchała. Zastosowanie podgrzewaczy wody zasilającej kotły parowe.

56919. 22.12 1952. Wacław Dworakowski. Wykonanie listew do lakierowania przez zanurzenie.

56933. 22.12 1952. Edmund Kamracki. Zastosowanie sita wstrząsowego nad zbiornikami mialu.

56956. 22.12 1952. Edmund Goede. Zmechanizowanie podwozia agregatu gaśnicowego.

56958. 22.12 1952. Edmund Goede. Zainstalowanie drukiej dodatkowej pakowni.

56979, 56980. 22.12 1952. Jan Klaja i Władysław Pudełek. Przebudowa paleniska kotła typu Tischbein.

57017. 22.12 1952. Eugeniusz Szczepański. Zastosowanie wylotowej pary pomp do podgrzewania wody zasilającej kotły.

57018. 22.12 1952. Emil Bańka. Ulepszenie działania filtrów powietrznych.

57019. 22.12 1952. Emil Bańka. Zastosowanie przy pompie próżniowej zbiornika na olej.

57028. 22.12 1952. Józef Rał. Zwiększenie przelotności linii kolejki wąskotorowej do wywozu żuźla.

57030. 22.12 1952. Jerzy Dziuba. Zmiana umocowania silników napędu ruszku kotłów.

57037. 22.12 1952. Franciszek Łanuszka. Zastosowanie osobnych zaworów do odwadniania rurociągu wysokiego ciśnienia kotłów.

57063, 57064. 22.12 1952. Hubert Adamik i Emil Mendecki. Zastąpienie starą gumą skóry do wyrobu łączników sprzęgla.

57065, 57066. 22.12 1952. Teodor Knopik i Walter Nowak. Zmiana sposobu sterowania podajników węgla do kotłów o ciśnieniu 80 atm.

57136. 23.12 1952. Marta Ledwoń. Zmiana sposobu mielenia materiałów w magazynie głównym.

57177. 24.12 1952. Józef Moś. Zastosowanie mieszanki smołowo-asfaltowej do pokrywania na zimno papy izolacyjnej.

57218. 31.12 1952. Edward Michalski. Wykonanie uchwytu do wyłaczania bakelitowych pokryw rozdzielacza samochodu „Ford V8”.

57219. 31.12 1952. Władysław Kwaśny. Wykonanie urządzenia do zdejmowania węża sterowego z sektora kierownicy.

57228, 57229. 31.12 1952. Zdzisław Kayzer i Zygmunt Rembacz. Skonstruowanie urządzenia do wciskania uszczelki koła silnika parowego „Willys”.

57230, 57231. 31.12 1952. Zdzisław Kayzer i Zygmunt Rembacz. Skonstruowanie przycisku do wymierzania wysokości tulei cylindrowych silnika „Skoda”.

57232. 31.12 1952. Tadeusz Konieczka. Uruchomienie pracy hydraulicznej do ścisnięcia form.

57246. 31.12 1952. Marcei Łoksz. Zastosowanie wanny z dźwignią dociskową do badania szczelności zbiorników paliwa.

57257—57259. 31.12 1952. Paweł Solański, Stanisław Jurgawka i Teodor Skiba. Zwiększenie wydajności kotła parowego przez wmontowanie w podgrzewacz zastępczych rur stalowych zamiast pękniętych rur żeliwnych.

57274. 31.12 1952. Józef Krzyżak. Przekonstruowanie talerzyka pedału samochodu „Ford”.

57288. 31.12 1952. Stanisław Jędrocha. Mechaniczne zamknięcie i otwieranie wody w zbiorniku kotłowni.

57289. 31.12 1952. Edward Galoch. Zmiana ramki lukowej do aparatów światłokopii.

57290. 31.12 1952. Jan Lachmann. Rozszerzenie czoła przekładników do zasilania węgla przy kotle „Famo”.

57301. 31.12 1952. Stanisław Waligórski. Wykonanie osłon z gumy „Polisar”, odpornej na chemikalia, które nakładają się na okulaki (z drewnianą podszewką).

57317. 31.12 1952. Piotr Romaniak. Wykonanie rozpylacza oleju gazowego przy konserwacji samochodów.

57318. 31.12 1952. Franciszek Niedzielski. Zastosowanie ochrony pływaka w zbiorniku wody zasilającej.

57355. 2.1 1953. Feliks Jasiński. Zautomatyzowanie windy.

57413, 57414. 2.1 1953. Waldemar Gerlach i Władysław Nalepa. Zastosowanie sita w celu oddzielenia pyłu węglowego od miazgi.

57418, 57419. 2.1 1953. Michał Brzuski i Edward Szamianak. Wprowadzenie zbiorowej karty pracy w Technicznej Obsłudze Samochodów.

57420. 2.1 1953. Józef Murmyło. Zastosowanie zbiorników do oddzielania i zbierania oleju z pary odlotowej pomp parowych.

57429. 2.1 1953. Józef Kucowicz. Zabezpieczenie łańcucha wyciągu żużla w nowej kotłowni.

57460. 2.1 1953. Jerzy Smialek. Zastosowanie urządzenia, zapobiegającego spływaniu na wał turbiny wody, powstałej ze skroplonej pary.

57472. 2.1 1953. Czesław Schipke. Dołączenie zbiornika, zasilanego wodą z miejscowej studni, do sieci wodociągowej zakładu.

57473. 2.1 1953. Jan Malinowski. Opracowanie konstrukcji chwytaka do pionowego transportowania blach.

57474, 57475. 2.1 1953. Marian Keller i Alfred Fölkel. Zmiana napędu przenośnika skrobakowego do żużla przy kotłach „Bensona”.

57476. 2.1 1953. Marian Olszowiec. Ulepszenie sposobu zdejmowania i zakładania pokrywy kondensatora.

57477—57479. 2.1 1953. Tadeusz Grela, Jan Pograniczny i Marian Keller. Zastosowanie regulacji temperatury pary przegrzanej za pomocą wtłoku wody przed przedgrzewaczem kotła.

57480, 57481. 2.1 1953. Marian Keller i Antoni Hoc. Zmiana konstrukcji zsypu węglowego w kotłach stromorurkowych.

57506. 2.1 1953. Stefan Krawiec. Zastosowanie w budkach strażniczych piecyków, opalanych trocinami.

57548. 2.1 1953. Marian Sieradzki. Zastosowanie odolnizacji pary przy pompie parowej, zasilającej kotły parowe.

57594, 57595. 3.1 1953. Adam Panek i Ignacy Chłopek. Zastąpienie napędu turbinowego pompy napędem za pomocą silnika elektrycznego.

57596, 57597. 3.1 1953. Franciszek Hała i Jan Trela. Zastosowanie w obudowie podgrzewacza wody drzwi, ułatwiających wymianę uszkodzonych węzownic.

57598. 3.1 1953. Franciszek Piechnik. Użycie wody chłodzącej generatory do spłukiwania żużla.

57605. 3.1 1953. Augustyn Bula. Rozlewanie kwasów do naczyń za pomocą odpowiedniego urządzenia.

57668. 3.1 1953. Kazimierz Kurkowski. Zastosowanie natryskowego systemu konserwacji samochodów.

57672. 3.1 1953. Bolesław Tomczak. Zastosowanie tłuczki do kamieni przy mieleniu złomu szamotowego.

57682—57684. 3.1 1953. Konstanty Spuida, Jan Gomulski i Jan Janota. Zmiana sposobu umocowania zwijadeł na samochodzie strażackim.

57685. 3.1 1953. Zygmunt Klimecki. Łączenie uzwojeń maszyn elektrycznych przez zgrzewanie.

57770. 7.1 1953. Zygmunt Stebel. Wykorzystanie pary wodnej w kotłowni centralnej i skroplenie jej na wodę destylowaną.

57771. 7.1 1953. Witold Kołodziejczyk. Skonstruowanie zbieracza wody z trzonka szczotki do mycia okien wagonów osobowych.

57798. 7.1 1953. Franciszek Skłodowski. Zastosowanie zgarniacza gumowego do zmywania posadzki.

57825. 8.1 1953. Jan Rusocki. Wydobywanie asfaltu z beczki blaszanej przez wytopianie, nie niszcząc opakowania.

57830. 8.1 1953. Teodor Aleksandrowicz. Zastosowanie noża do trójkątnego obcinania pasków.

57852. 9.1 1953. Adam Trojan. Wyłożenie deskami wanny na kwas solny.

57934. 9.1 1953. Józef Wodziński. Zorganizowanie ruchu kołowego wózków przy nowej windzie szlakowej.

57946. 9.1 1953. Wilhelm Gajda. Skonstruowanie przrządu do wycinania szkła okrągłego.

57959. 9.1 1953. Mikołaj Kieliszek. Zainstalowanie odśrodkowej pompy wodnej o napędzie elektrycznym.

57960. 9.1 1953. Adam Skrzywiec. Zaprojektowanie sztucznego ciągu kominowego dla kotłowni II.

57994. 12.1 1953. Franciszek Remecki. Wybudowanie kotłów prostokątnych, dostosowanych do podgrzewania parą, zamiast kotłów okrągłych, podgrzewanych gazem.

57995. 12.1 1953. Zdzisław Guba. Zastosowanie pasów klinowych do napędu czyszczarek puszek.

19

OPISY UDOSKONAŁEN TECHNICZNYCH I USPRAWNIEŃ

Urząd Patentowy Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej opublikował następujące opisy udoskonaleń technicznych (OU) oraz opisy usprawnień z zakresu techniki (O):

ZESZYT 5

- 3 d O—1354 Maszyna do krojenia dzianiny.
- 4 c O—1355 Urządzenie zastępcze do wytwarzania par benzyny do zasilania palnika gazowego.
- 5 b O—1356 Uchwyt wzmacniający połączenie pokrywy z korpusem wiertarki typu „MOJ” WP7.
- 7 d OU—85 Przyrząd do prostowania gwoździ.
- 7 d O—1357 Przyrząd do wykonywania uch w sprężynach śrubowych.
- 7 e O—1358 Zaopatrzenie sprężyn dociskowych w maszynach do produkcji gwoździ w śruby dociskające.
- 8 a O—1359 Kadź farbiarska z bębniem zastosowana do barwienia barwnikami siarkowymi.
- 8 a O—1360 Krochmalenie surowej osnowy ze sztucznego włókna łącznie z osnową barwioną.
- 8 a O—1361 Wbudowanie walca prowadzącego w celu zwiększenia wydajności bębna suszącego krochmalarki.
- 8 a O—1362 Urządzenie do mechanicznego załadowywania i wyładowywania wirówki.
- 8 a O—1363 Maszyna do napawania.
- 8 b O—1364 Urządzenia do gaszenia iskier przy opalare gazowej.
- 10 a O—1365 Ekran izolujący do naprawy czół pieców koksowniczych na gorąco.
- 12 f O—1366 Urządzenie dawkujące kwas siarkowy do rozcieńczalni melasowej.
- 12 q O—1367 Sposób zapobiegania wydobywaniu się z kadzi reakcyjnej gazowego amoniaku podczas zsypania do niej surowca.

- 13 c O—1368 Blaszka odbłaskowa w wodowskazach kotłowych.
- 15 l OU—205 Zgarniacz farby do walców drukarskich.
- 18 c OU—206 Sposób nawęglania matryc i wykrojników wykonywanych ze stali o niskiej zawartości węgla (0,12—0,16%).
- 18 c O—1369 Sposób studzenia czopa osi koła polowego pługą ciągnikowego H 28 podczas cięcia osi.
- 20 h OU—207 Dźwignia do przetaczania wagonów.
- 21 a² O—1370 Indywidualne dozowanie proszku mikrofonowego we wkładkach mikrofonowych.
- 21 c O—1371 Sposób układania kabla przez kanał.
- 21 c O—1372 Drążek izolacyjny do badania temperatury styków urządzeń elektrycznych będących pod napięciem.
- 21 c O—1373 Pas bezpieczeństwa ze stopniowym przedłużaczem do linki zabezpieczającej.
- 21 c O—1374 Przyrząd pomocniczy do podciągania przewodów przy wymianie izolatorów wiszących przy zawieszaniu odciągowym.
- 21 c O—1376. Emalia elektroizolacyjna do cewek indukcyjnych.
- 21 c O—1377 Klucz do nakręcania na trzony i odkręcania z trzonów izolatorów silnoprądowych i teletechnicznych.
- 21 d¹ O—1375 Przyrząd do nitowania uzwojeń prętowych stojana generatora prądu elektrycznego.
- 21 e OU—208 Indykator do pomiaru jonizacji przy badaniu stanu izolacji urządzeń elektrycznych.
- 21 h OU—209 Elektryczne żelazko obrotowe do sklejanie pokrowców z błon polichlorowinyłowych i innych mas termoplastycznych.
- 22 g O—1341 Urządzenie do ściągania odstalego atramentu z kadzi.
- 22 g O—1342 Sposób wykorzystania kozuchów wytwarzających się na farbie olejnej.
- 24 h O—1343 Warstwa przeciwkorozyjna ze zbrojonego betonu w zbiornikach węglowych w kotłowni.
- 24 k O—1344 Zmiana kształtu obmurza wewnętrznego ścian kotła.
- 28 b O—1345 Zastosowanie przewodnika pasa w maszynie do impregnowania pasów.
- 30 i OU—198 Zastosowanie fluorokrzemianu sodu jako środka dezynfekcyjnego w chłodniach.
- 30 i OU—199 Wyjaławianie catgutu w jodbenzynie.
- 31 c OU—116 Skrzynie formierskie.
- 31 c OU—200 Sposób odlewania płyt manganowych.
- 31 c O—1346 Nowy sposób skręcania skrzynek formierskich.
- 32 a OU—201 Urządzenie do wydmuchiwanie baloników szklanych do żarówek.
- 35 a O—1347 Aparat do smarowania lin wyciągowych.
- 35 b O—1348 Kleszcze suwnicowe ułatwiające transport i wybijanie skrzynek formierskich.
- 35 d O—1349 Zastosowanie obszycia skózanego do lin konopnych do podnoszenia ciężarów.
- 37 a O—1350 Urządzenie ułatwiające zsuwanie belek DMS z szalki wyciągu typu „Stamo“.
- 37 e OU—202 Rusztowanie do budowy zbiorników okrągłych.
- 38 b O—1351 Przystosowanie tokarki do drzewa do toczenia modeli o większych średnicach.
- 38 b O—1352 Uchwyty nożowy do wycinania krążków służących do zaprawiania otworów po sękach w deskach.
- 38 d OU—203 Głowica z nożami nastawnymi do wpustów pletwowych.
- 38 e OU—210 Urządzenie do mechanizacji procesu klejenia i wiercenia skrzydeł okiennych i drzwiowych.
- 38 e O—1353 Nóż stolarski do heblarki z zużytej piłki ramowej do metalu.
- 38 f OU—204 Urządzenie do montażu elementów mebli giętych.
- 42 b OU—211 Przyrząd do sprawdzania współosiowości kwadratów z częścią cylindryczną wałków.
- 42 c OU—212 Sposób i narzędzie do dokładnego osadzania znaków pomiarowych i granicznych.
- 42 e O—1378 Cylindryczne szkła wskaźnikowe przy zbiornikach kwasowych.
- 42 f O—1379 Ulepszenie liczydeł wag węglowych przy kotłach parowych.
- 42 h OU—213 Sposób wyrobu balsamu do sklejanie soczewek.
- 42 l OU—214 Zastosowanie standartowego płynu korozyjnego do badania odporności powłok lakierowych puszek do konserw mięsnych.
- 42 l OU—215 Zastąpienie węgla i grafitu spektralnie czystego proszkiem srebrnym przy analizach spektrograficznych.
- 42 l OU—216 Metoda oznaczania grubości pobiałej blachy białej.
- 42 l O—1380 Szybki sposób oznaczania zawartości krzemu w surówce odlewniczej.
- 46 a OU—217 Aparat do badania pomp wtryskowych silników Diesla.
- 46 a O—1381 Sposób ogrzewania zimnego silnika Diesla przed uruchomieniem.
- 46 c¹ O—1382 Sposób naprawy przepalonych uszczelnień głowicowych do silników samochodowych.
- 46 c² O—1383 Ekran do kontroli zaworów wtryskowych do samochodowych silników Diesla.
- 47 a O—1384 Klin z noskiem obustronnym.
- 47 a O—1385 Zmiana konstrukcji śrub mocujących przedmioty na obrabiarce.
- 47 b OU—218 Sposób przytwierdzania do rury eternitowej króćca żelaznego jako odgałęzienia bez jej wymontowywania.
- 47 b O—1386 Spawanie elektryczne połówek panewek z brązu przed obróbką mechaniczną.
- 47 d O—1387 Zastosowanie łańcucha „Galla“ do napędu nawijarki przy piecu do emaliowania drutów.
- 47 d O—1388 Naprężacz pasów klinowych w napędzie giętkarki szyn kopalnianych.
- 47 e O—1389 Wyłapywacz magnetyczny do czyszczenia olejów w skrzynkach biegów i chłodziwa z zawartego w nich pyłu żelaznego.
- 47 f OU—219 Urządzenie kompensacyjne do rurociągu wodnego.
- 47 f OU—220 Zawór zastępczy.
- 47 f O—1390 Przebijak do uszczelnień.
- 47 g O—1391 Kurek do napełniania wodą lamp karbidowych.
- 47 f O—1392 Zmiana konstrukcji zaworów powietrznych pomp okrętowych typu „Duplex“.
- 48 c O—1393 Zastosowanie tulei drewnianych do szpul przy piecach emalierskich.
- 49 a O—1395 Specjalny nóż tokarski.
- 49 a O—1396 Tokarski nóż profilowy.
- 49 a O—1397 Punktak samocentrujący.
- 49 a O—1398 Pogłębiacz z wymiennym prowadzeniem.
- 49 a O—1399 Sposób wytaczania głowic zwrotników zgrzeblarek Z-6.
- 49 a O—1400 Przyrząd do wytaczania tulei.
- 49 a O—1401 Przyrząd do toczenia pierścieni tłokowych.
- 49 b O—1402 Usprawnienie obróbki podstawy i pokrywy korpusu łożyska.
- 49 c O—1403 Opór nastawny do zacisku wykańczarki.
- 49 c O—1404 Nóż strugarski stopniowy do przecinania grubych płyt stalowych.
- 49 c O—1405 Zmiana sposobu mocowania szczęk wymienionych imadła przy struganiu nacięć.
- 49 c O—1406 Stempel do usuwania zadziorów.
- 49 c O—1407 Urządzenie hamujące przy strugarce poprzecznej.
- 49 c O—1408 Usuwanie szwów odlewniczych na szprychach za pomocą przeciągania.
- 50 c O—1409 Przyrząd do ścierania próbek ołowiu.
- 53 l O—1410 Sito do cedzenia pulpy owocowej.
- 67 a O—1412 Przyrząd do szlifowania cylindrów.
- 67 a O—1413 Forma gipsowa do szlifowania filiżanek.
- 81 e O—1411 Wózek dwukolowy do transportu silników elektrycznych.
- 81 e O—1414 Chwytnak do cegieł.
- 81 e O—1415 Ładowarka korbowa.
- 81 e O—1416 Łamanie i usuwanie koksu z pieców do grafytacji elektrod za pomocą suwnicy.
- 87 a O—1418 Przyrząd do wykrcania urwanych śrub.

ZESZYT 6

- 5 b O—1419 Zastosowanie przeciwwagi do klatki szybowej wyciągowej, poruszanej kołowrotem jednobębnowym.
- 5 d O—1420 Zmiana sposobu stawiania tam podsadzkowych na ścianach w kopalni węgla kamiennego.
- 5 d O—1421 Zabezpieczenie taśmy stalowej przy skipie przed zrywaniem się.
- 21 c O—1422 Tabliczka rozgałęźna do przewodów uziemiających.
- 21 c O—1423 Mieszanka do otrzymywania powierzchni przewodzących na izolatorach porcelanowych.

- 21 h O—1424 Przyspawanie płytek z węglików spiekanych do noży tokarskich.
- 22 f O—1425 Sposób zabezpieczania przed utlenianiem roztopionego ołowiu przy produkcji minii ołowianej.
- 23 d O—1426 Urządzenie do rozprowadzania katalizatora w oleju przed procesem utwardzania.
- 24 c OU—221 Kształtki palnikowe do pieców ceramicznych.
- 24 f O—1427 Gaszenie żużla w leju zsypanym kotła wysokopiętnego.
- 25 a O—1428 Zginacz igieł dziewiarskich do maszyn oczkarskich.
- 31 a O—1429 Zatyczka do otworów spustowych pieców plomieniowych do topienia aluminium.
- 34 g O—1430 Przyrząd do naciągania sprężyn tapczanowych.
- 35 b O—1431 Uzębione krążki stykowe przy zbierakach prądu w suwnicy.
- 35 d O—1432 Podnośnik śrubowy „Liliput“.
- 36 c O—1434 Urządzenie do usuwania zanieczyszczeń mechanicznych z wody w instalacji centralnego ogrzewania.
- 37 b O—1435 Przyrząd pomocniczy do ustawiania słupów w gruntach piaszczystych, bagnistych i podmokłych.
- 37 b O—1436 Haki do obracania słupów sieciowych.
- 37 b O—1437 Ulepszenie stołów wibracyjnych typu „Vis“.
- 37 b O—1438 Przyrząd do wiązania prętów przy zbrojeniu betonu.
- 37 d O—1439 Sposób odnajdywania nieszczelności w językach kominowych za pomocą lampy elektrycznej, oświetleniowej.
- 37 d O—1440 Przyrząd do uszczelniania spoin w przewodach kominowych.
- 37 f OU—222 Przesuwana betoniarnia do produkcji prefabrykatów żelbetonowych.
- 37 f O—1441 Powtórne rapowanie nieszczelnych przewodów dymowych.
- 38 a O—1442 Scinanie drzewa piłami mechanicznymi.
- 38 a O—1443 Przyrząd do wycinania na pile taśmowej krzywizn we wstawkach oparciowych do krzesel.
- 38 e O—1444 Narzędzie, osadzone na młotku odbudowy, do wyrąbywania drewna na dole kopalni.
- 38 h O—1445 Impregnowanie kopalniaków.
- 39 a O—1446 Urządzenie do nawilżania benzyną blaszek wulkanizacyjnych do łątek samochodowych.
- 39 a O—1447 Zastosowanie wkładów do bloków ebonitowych naczyń akumulatorowych przy procesie wulkanizacji.
- 40 d O—1448 Zastosowanie szyny zabezpieczającej sklepienie okna wsadowego podczas żerdziowania.
- 42 b O—1449 Przyrząd do sprawdzania równoległości prowadnic obrabiarek.
- 42 b O—1450 Przedłużenie żywotności sprawdzianu wskaźnikowego.
- 42 b O—1451 Układ dwóch sprawdzianów połączonych z sobą sztywno do sprawdzania wymiarów na przedmiocie.
- 42 e O—1452 Pomiar dużych ilości gazu za pomocą pomiaru częściowego.
- 42 k O—1453 Sposób kontroli szczelności chłodni próżniowej.
- 42 k O—1454 Urządzenie do badania wytrzymałości małych odlewów na uderzenie.
- 42 l O—1455 Zmodyfikowane sitko Classena do pobierania prób syropów międzykryształowych z cukrzyc zawartych w mieszadłach.
- 45 f O—1456 Przyrząd ułatwiający przenoszenie skrzynek z sadzonkami.
- 47 f O—1457 Zabezpieczenie łożysk kulkowych pompy przed działaniem gorących płynów żrących.
- 47 f O—1458 Uszczelnienie rury przegrzewacza komory zwrotnej kotła okrętowego.
- 47 f O—1459 Uszczelnienie gumowe przy klapach zamykających szlamniarek.
- 47 f O—1460 Przyrząd do czyszczenia butli stalowych do sprężonego powietrza, stosowanych w lokomotywach powietrznych.
- 47 g O—1477 Urządzenie do spuszczenia cieczy ze zbiorników wagonowych (cystern).
- 48 a O—1461 Aparat do galwanizowania drobnych przedmiotów.
- 49 a O—1462 Przyrząd do ustawiania noży w wytaczadle.
- 49 a O—1463 Przyrząd do ściskania pierścieni tłokowych przy wkładaniu ich w uchwyt tokarski.
- 49 a O—1464 Przyrząd do toczenia prętów okrągłych na rewolwerówce lub tokarce.
- 49 a O—1465 Urządzenie mocujące do toczenia zewnętrznych powierzchni panewek dwudzielnych.
- 49 a O—1466 Urządzenie do wytaczania wydrzeń kulistych do łożysk z kulistymi panewkami.
- 49 a O—1467 Centrujące urządzenie wiertnicze przy tokarce.
- 49 a O—1468 Wkładki do wrzecion automatów Index-52 dla umożliwienia korzystania na nich z uchwytów zaciskowych Pittlera.
- 49 a O—1469 Dostosowanie tokarki do toczenia mimośrodków.
- 49 a O—1470 Regeneracja zużytych noży piórkowych NN-17.0.
- 49 a O—1471 Wiertło do wiercenia otworów w cienkich blachach.
- 49 a O—1472 Uchwyt rolkowy.
- 49 a O—1473 Urządzenie do usuwania zadziorów.
- 49 a O—1474 Wiertła do odlewów porowatych.
- 49 a O—1475 Głowica trzynożowa do wycinania denek w gniazdach zespórek przegubowych.
- 49 a O—1476 Przyrząd do mocowania wykręconych wałów kuźni polowych przy wytaczaniu rowków.
- 49 b O—1509 Przyrząd do frezowania półosiek wyłączników.
- 49 c O—1478 Pryzma do jednoczesnego zamocowywania dwóch metalowych prętów okrągłych przy cięciu piłą tarczową.
- 49 c O—1479 Przyrząd do wycinania rur z kondensatorów parowych.
- 49 c O—1480 Urządzenie do podnoszenia imaka noża przy struganiu głębokich żłobków o kształcie T.
- 49 c O—1481 Urządzenie mocujące do cięcia na skos na pile tarczowej.
- 49 c O—1482 Uchwyt pilnika do ostrzenia pił tarczowych.
- 49 c OU—223 Wykrojniki z przymusowym bocznym dociskiem pasów blachy.
- 49 e OU—224 Półautomatyczna gwinciarka do szpilek z gwintem do drewna.
- 49 e O—1483 Urządzenie do mechanicznego gwintowania rur.
- 49 e O—1484 Przyrząd do wkręcania szpilek (śrub dwustronnych).
- 49 e O—1485 Przyrząd do prostopadłego gwintowania otworów.
- 49 g OU—225 Łączenie drobnooczkowych siatek drucianych nitami w postaci płytek lub taśmy ołowianej.
- 49 g OU—226 Przyrząd do nitowania za pomocą nitów rurowych.
- 49 g O—1486 Wskaźnik wymiarowy przy młotach parowych.
- 52 a O—1487 Urządzenie do naszywania pierścieni skórzanych.
- 53 c O—1488 Metoda oznaczania zanieczyszczeń mechanicznych w smalcu.
- 59 a O—1489 Pierścień uszczelniający do uszczelniania cylindrów pomp wodnych parowozowych.
- 59 b O—1490 Chłodzenie wodne dławic pomp odśrodkowych tłoczących gorący wywar.
- 63 b O—1491 Wózek do przewożenia butli z kwasami.
- 63 b O—1492 Przyrząd do transportu i układania rur betonowych.
- 67 a O—1493 Oprawka rolki obciążacza tarcz szlifierskich.
- 67 a O—1494 Ostrzarka elektrotykowa na prąd zmienny.
- 67 a O—1495 Przyrząd do dokładnego i szybkiego diamentowania tarcz szlifierskich, służących do szlifowania frezów ślimakowych.
- 67 a O—1496 Przyrząd do wygładzania cylindrów maszyn parowych.
- 67 a O—1497 Uchwyt do szlifowania noży płytkowych do głowic frezarskich.
- 67 a O—1498 Przyrząd do mocowania noży do nożyc gilotynowych przy ostrzeniu.
- 75 c O—1499 Farby klejowe ściernie i sufitowe w postaci gotowej do użytku.
- 80 a O—1500 Zastosowanie łożysk tocznych w walcach gniotących przy gniotowniku mokrym.
- 80 a O—1501 Stożek z porcelany do osadzania izolatorów liniowych w celu nadania im ostatecznego kształtu.
- 80 b O—1502 Zaprawa do wózków tunelowych.
- 81 e O—1433 Dźwignia do przetaczania ciężkich bębnow z kablem.
- 81 e O—1503 Urządzenie do załadowywania żwiru do odźleźniaczy wody.
- 81 e O—1504 Pług węglowy o napędzie mechanicznym.
- 81 e O—1505 Przyczepa samochodowa z blaszanymi ukosami do wyładowywania materiałów sypkich.

84 d O—1417 Wzmocnienie ramy podwozia spycharki.
 87 a O—1506 Przystroj do spawalnicy do mocowania części ram lub futryn stalowych.
 87 a O—1507 Przystroj do centrowania wrzecion przy przędzalniczych maszynach obrędkowych w czasie ich pracy.

87 a O—1508 Przystroj do wyciągania wymienianych opłomek z koła parowego.
 87 a O—1510 Przystroj do wyciągania rur z sit kondensatorów wyparnicznych.
 87 b O—1511 Przystroj do czyszczenia z rdzy gwintów na trzonach izolatorów.

20

USPRAWNIENIA ADMINISTRACYJNE

Projekty przyjęte przez Centralną Komisję Usprawnienia Administracji Publicznej przy Prezesie Rady Ministrów

448. 28.1 1952. Szczerbicki Józef, pracownik Dyrekcji Okr. Poczty i Tel. w Szczecinie, opracował tabelę do obliczania dodatków za zwłokę od zaległych opłat radiofonicznych (CKU-5/1705).

449. 28.1 1951. Gąsiorowski Feliks, pracownik Urzędu Pocztoowego w Toruniu, usprawnił pracę w zakresie rejestracji przesyłek poleconych, nadchodzących pod adresem placówek pocztowo-telegraficznych (CKU-5/1706).

450. 25.1 1950. Stepaniak Aleksander, pracownik Urzędu Pocztoowego w Skulsku, zaprojektował wprowadzenie na terenie całego kraju jednolitej taryfowej stawki należności posłańczej za 1 km drogi przy doręczaniu telegramów i przesyłek pospiesznych (CKU-5/1711).

451. 9.3 1950. Pakulski Stanisław, pracownik Urzędu Poczty w Gorzowie Wlkp., zaprojektował zmianę formatu druku nr 601 „zamówienie zasilku kasowego“ z formatu A5 na A6 (CKU-5/1714).

452. 9.8 1951. Libudzisz Stanisław, pracownik Dyrekcji Okr. Poczty i Tel. w Łodzi, usprawnił pracę w załatwianiu not służbowych dotyczących niedoręczalności telegramów (CKU-5/1704).

453. 7.12 1950. Piec Bronisław, pracownik PKP w Opolu, opracował jednolity wzór planów urlopów wypoczynkowych (CKU-5/1683).

454. 19.10 1949. Leszczyński Jan z Warszawy, zaprojektował zniesienie w urzędach obwodowych stałej kontroli dokumentów podległych placówkom pocztowo-telegraficznych i wprowadzenie kontroli wrywkowej (CKU-5/1476).

455. 4.10 1951. Rostkowski Ludwik z Warszawy, usprawnił pracę przez przyspieszenie obiegu korespondencji w Centrali Ministerstwa Zdrowia (CKU-5/1720).

456. 18.9 1951. Perłowski Bolesław, pracownik Instytutu Mechaniki Precyzyjnej, zaprojektował specjalną lampkę spirytusową do lakowania kopert i przesyłek (CKU-5/1208).

457. 26.2 1952. Gromnicki Włodzimierz, pracownik Ministerstwa Gospodarki Komunalnej, zaprojektował nowy model temperówki do grafitów (CKU-5/1546).

458. VIII 1951. Woźniak Wanda z Sosnowca zaprojektowała nakładkę, ochraniającą palec przed uciskiem ołówka, tzw. „palcochron“ (CKU-5/902).

459. 28.5 1952. Laskowski Zbigniew, pracownik Centrali NBP, udoskonalił wzór formularza nr 10154 „wysyłanie dokumentów eksportowych na inkaso“ (CKU-5/1652).

460. 28.2 1952. Wróblewski Mieczysław, pracownik oddziału NBP w Kłodzku, przyspieszył obracalność środków obrotowych w dziale inkasa faktur, skracając termin wykupu faktur z 5-ciu do 3-ch dni (CKU-5/1415).

461. 28.2 1952. Polaczek Stanisław, pracownik NBP, zaprojektował formularze sprawozdań miesięcznych z wykonania planów obrotów płatniczych z zagranicą (CKU-5/1653).

462. 31.5 1952. Gawor Bogusław, pracownik NBP, usprawnił pracę przez wprowadzenie zmiany w systemie kontroli rozliczeń na kontaktach bilansowych 130 i 131 (CKU-5/1669).

463. 10.5 1952. Butkiewicz Helena, pracownik NBP, usprawniła uzgadnianie dziennych obrotów walutowych przez Wydział Krajów Zamorskich (CKU-5/1661).

464. 4.3 1952. Łojek Franciszek, pracownik Ministerstwa Finansów, opracował tabelkę przeliczeniową do wymiaru załączki na podatek gruntowy na 1952 r. (CKU-5/1691).

465. 19.6 1952. Kłękowicz Jerzy, Wiewióra Jerzy i Laskowski Zbigniew, pracownicy NBP, usprawnili pracę przez wprowadzenie specjalnej pieczętki na dokumentach inkasowych (CKU-5/1722).

466. 20.6 1952. Boledziejewicz Józef, Staszak Hieronim i Szumski Zygmunt, pracownicy oddziału NBP w Bydgoszczy, usprawnili pracę przez wykorzystanie adresarek typu „Adrema“ do powielania pism o krótkiej treści (CKU-5/1726).

467. 11.12 1951. Pawlak Władysław, pracownik Gminnej Rady Narodowej w Jastarni, zaprojektował uproszczenie czynności, związanych z uzyskiwaniem dowodów osobistych (CKU-5/1218).

468. 20.6 1952. Olszewski Stanisław, pracownik Oddziału NBP w Białymstoku, udoskonalił sprawozdania miesięczne z kontroli stanu finansowego spółdzielni i zakładów podległych CRS „Samopomoc Chłopska“ przez wydzielenie towarów, pochodzących ze skupu (CKU-5/1724).

469. 12.7 1952. Meizówna Pelagia, pracownica PKP, zaprojektowała usprawnienie przy przewożeniu rowerów, nadawanych za biletami bezpłatnymi przez pracowników kolejowych (CKU-5/1756).

470. 14.7 1952. Skroński Janusz, pracownik Ministerstwa Przemysłu Lekkiego, spowodował oszczędności w używaniu klisz ormigowych przez wprowadzenie do użytku obok klisz — także zużytego zadrukowanego papieru kredowego i in. gatunków (CKU-5/1574).

471. 4.6 1952. Dobra Anna i Dorożala Tadeusz opracowali specjalne tabele opłat niestałych w notariatach (CKU-5/1663).

472. 12.7 1952. Darowska Ksenia, pracownica NBP, zaprojektowała pieczętkę potwierdzenia odbioru dokumentów (CKU-5/1726).

473. 16.7 1952. Morosiewicz Stanisław, pracownik Oddziału NBP w Gliwicach, usprawnił pracę przy sporządzaniu zestawień dekadowych (CKU-5/1774).

474. 15.7 1952. Krawczyk Leon zaprojektował poprawki do regulaminu sądowego (CKU-5/1764).

475. 30.6 1952. Żółkiewski Zenon, pracownik Sądu Woj. we Wrocławiu, zaprojektował nowy wzór zawiadomienia o rozprawie cywilnej rewizyjnej (CKU-5/1737).

476. 1951. Szwedowski Stanisław, sędzia Sądu Woj. w Opolu, zaprojektował uchylene pewnych zbędnych czynności sądu dotyczących sprawozdawczości z wyroków uniewinniających (CKU-5/1736).

477. 21.7 1952. Witkowska Stefania, pracownica Banku Handlowego, usprawniła pracę przy sporządzaniu wykazów dziennych wpłat i wypłat (CKU-5/1769).

478. 11.7 1952. Cianciara Eugenia, pracownik Banku Handlowego, usprawniła korespondencję z klientami zagranicznymi (CKU-5/1748).

479. 9.7 1952. Betley Janina, pracownik Banku Handlowego, usprawniła pracę w przenoszeniu sald obrotów dziennych (CKU-5/1746).

480. 11.7 1952. Betley Janina i Perdzyńska Jadwiga, pracownice Banku Handlowego, usprawniły kontrolę obrotów walutowych (CKU-5/1751).

481. 22.4 1952. Gościński Janusz, pracownik Banku Inwestycyjnego, opracował wytyczne organizacyjne i zakresu czynności wydziałów branżowych Dep. Finansowania i Kontroli Centrali Banku Inwestycyjnego (CKU-5/1547).

482. 14.7 1952. Królicki Zbigniew, pracownik II Oddz. Miejskiego NBP w Bydgoszczy, udoskonalił wzór formularza „żądanie zapłaty“ nadrukiem, służącym do zaznaczania częściowych wykupów faktur (CKU-5/1766).

483. 23.7 1952. Szczęblowska Bronisława, pracownik Oddziału NBP w Poznaniu, udoskonaliła wzór formularzy „zestawienie awizów wysłanych“ (CKU-5/1776).

484. 21.7 1952. Chrapkowski Tadeusz, pracownik Oddziału NBP w Bydgoszczy, udoskonalił wzór awizów F-4400/I przez zmianę układu graficznego (CKU-5/1772).

485. 24.11 1952. Nowakowski Felicjan, pracownik Ministerstwa Poczty i Telegrafów, zaprojektował nowy zmniejszony wzór koperty do telegramów ozdobnych (CKU-5/1490).

486. V 1952. Rusiecka Mieczysława, pracownik Oddziału NBP w Kaliszu, zaprojektowała nowy udoskoniony wzór formularza „wzór podpisu“ (CKU-5/1543).

487. 7.2 1952. Zastawniak Franciszek, pracownik Dyr. Urzędu Probierczego w Krakowie, opracował projekt wzorcowego regulaminu pracy technicznej urzędów probierczych (CKU-5/1290).

488. 30.7 1950. Królikowski Zygmunt, pracownik Izby Skarbowej we Wrocławiu, zaprojektował zniesienie zabezpieczenia kotłów warzelnych, stosowanego w browarach na czas przerwy w ruchu (CKU-5/1538).

489. 9.3.1951. Pakulski Stanisław, pracownik urzędu pt. Górzów Wlkp., udoskonalił wzór druku „zamówienie zasiłku kasowego“ (CKU-5/1714).

490. 1.8.1952. Nowak Feliks, pracownik Oddz. Woj. Państw. Zakł. Ubezpiecz. w Olsztynie, zaprojektował ujednoczenie sprawozdawczości finansowej komórek organizacyjnych PZU (CKU-5/1799).

491. 7.5.1952. Trojanowski Mirosław, pracownik PZU, zaprojektował uproszczenie miesięcznych rozliczeń składkowych z tytułu polis obrotowych w grupie transportowej „Cargo“ (CKU-5/1800).

492. 6.8.1952. Urbański Aleksander, pracownik NBP, udoskonalił formę przekazywania obligi kredytów (CKU-5/1807).

493. 6.8.1952. Gołębiowski Teofil, pracownik Oddziału NBP w Katowicach, zaprojektował nowy ulepszony wzór pisma oddziałów NBP do jednostek nadrzędnych przedsiębiorstw (CKU-5/1806).

494. 4.9.1951. Wrzosek Wojciech, pracownik PKO, zaprojektował zniesienie zbędnych kartotek pracowników Agencji PKO (CKU-5/1699).

495. 1.8.1952. Lenczewska Janina, pracownik Banku Handlowego, zaprojektowała skasowanie „zbiorówki“ przy księgowaniu maszynowym (CKU-5/1789).

496. 1.8.1952 i 31.12.1951. Kochański Albin, Janusz Wasiewski i Strak Julia, pracownicy PKO, zaproponowali maszynowe wypełnienie blankietów automatycznych zleceń przelewowych (CKU-5/1257).

497. 20.6.1952. Olszewski Stanisław, pracownik Oddziału NBP w Białymstoku, opracował nowy ulepszony wzór sprawozdania miesięcznego z kontroli stanu finansowego spółdzielni (CKU-5/1724).

498. 3.5.1952. Piotrowski Jerzy, pracownik CZPMięsnego w Toruniu, wprowadził oszczędności przez zmniejszenie formatu formularza delegacji służbowej (CKU-5/1623).

499. 16.6.1951. Stawski Jan z Warszawy zaprojektował kumulację ogłoszeń o ustanowieniu przymusowego zarządu państwowego (CKU-5/753).

500. 22.12.1951. Pazio Stefania i Wawrzusiak Franciszek, pracownicy Oddziału NBP w Łodzi, zaprojektowali nowy sposób sporządzania inwentaryzacji i znakowania ruchomości (CKU-5/1236).

501. 25.5.1952. Ginter Stefan z Warszawy wprowadził oszczędności przez zaprojektowanie zmniejszonych formularzy, stosowanych w Radiofonii Kraju, dotyczących przeprowadzenia instalacji głośnikowych (CKU-5/1815).

502. 12.6.1951. Rewucki Kazimierz z Chełma, udoskonalił układ druku karty inwentarzewej linii międzymiastowej i sieci miejskiej (CKU-5/1781).

503. 29.3.1952. Zmuda Stanisław, pracownik Oddziału NBP w Chrzanowie, usprawnił czynności w komórce inkasowej (CKU-5/1808).

504. 5.8.1952. Bendig Helena, pracownik Oddziału NBP w Bydgoszczy, usprawniła system rozliczeń kosztów centralnego ogrzewania (CKU-5/1809).

505. 28.7.1952. Kwirynowicz Stanisław i Trompeteur Kazimierz, pracownicy NBP, usprawnili pracę na odcinku finansowania zapasów produkcyjnych w przedsiębiorstwach, stosujących fakturowanie upłatowe (CKU-5/1804).

506. 28.7.1952. Wilczewska Zofia, pracownik NBP, wprowadziła udoskonalenie sposobu zestawienia sald wolnodewizowych na rachunkach operacji zagranicznych (CKU-5/1803).

507. 1.8.1952. Sobolewska Wanda, pracownik Oddziału NBP w Bydgoszczy, zaproponowała udoskonalenie wzoru zeszytu ewidencji wydanych książeczek czekowych i przelewowych i opracowała nowy lepszy sposób sporządzania dowodów memoriałowych (CKU-5/1802).

508. 28.11.1950. Pączkiewicz Władysław, pracownik Prez. WRN w Stalinogrodzie, zaprojektował korzystne zmiany przepisów kancelaryjnych dla władz terenowych (CKU-5/511).

509. 14.7.1952. Jaślar Mieczysław, pracownik Banku Inwestycyjnego w Poznaniu, zaprojektował prowadzenie termina-

rza prac przez oddziały Banku i opracował odpowiedni wzór (CKU-5/1761).

510. III.1952. Hofman Jan, pracownik Banku Inwestycyjnego w Opolu, opracował schemat obiegu planów pokrycia finansowego inwestycji w r. 1952 (CKU-5/1794).

511. 9.2.1952. Krotchwil Jerzy, pracownik DOKP Stalinogrod, udoskonalił wzór formularza „specyfikacja wysyłanych pilników do regeneracji“ (CKU-5/1825).

512. 4.2.1952. Bakłażec Jan, pracownik fabryki Maszyn Zniwnych w Plocku, usprawnił pracę przez zmianę systemu potwierdzania sald z kontrahentami (CKU-5/1827).

513. 9.4.1952. Górecki Ryszard, pracownik Ministerstwa Finansów, wprowadził oszczędności przez zniesienie obowiązku nadsyłania do Ministerstwa Finansów odpisów pism Dep. Kredytowego NBP (CKU-5/1826).

514. 10.5.1952. Zółkiewski Zenon, pracownik Sądu Woj. we Wrocławiu, udoskonalił wzór druków sądowych dotyczących odezwy o przedstawieniu akt sądowi (CKU-5/1819).

515. 16.8.1952. Trzemżalski Władysław, pracownik Sądu Woj. w Stalinogrodzie, zaprojektował uzupełnienie druków sądowych dotyczących miesięcznego wykazu ruchu spraw czynności sądów powiatowych (CKU-5/1818).

516. 3.9.1952. Czyżewski Henryk i Rogowski Stanisław, pracownicy Banku Handlowego, usprawnili pracę przez opracowanie systemu dokonywania rozliczeń z kontrahentami zagranicznymi (CKU-5/1844).

517. 9.9.1952. Kazimirski Edmund, Lipińska Anna i Kolberg Stefan, pracownicy Banku Handlowego, opracowali skróty korespondencji z klientami w języku angielskim w celu przyspieszenia obiegu depesz i obniżenia kosztów (CKU-5/1846).

518. 8.8.1951. Kruk Jan, Ożarowska Józefa i Wegielska Kamila, pracownicy Głównego Instytutu Chemii Przemysłowej, skonstruowali specjalny piec elektryczny, służący do regeneracji kalki maszynowej i ołówkowej (CKU-5/905).

519. 24.5.1952. Frenkiel Czesław, pracownik Państwowego Szpitala Chirurgicznego w Białymstoku, zaprojektował zmianę trybu przyjmowania chorych do szpitala, eliminując zbędne formalności (CKU-5/1834).

520. 2.9.1950. Biernatek Jan, pracownik PKP w Stalinogrodzie, wprowadził oszczędności przez zmniejszenie wymiarów formularzy druków używanych na PKP (CKU-5/1835).

521. 30.8.1952. Morasiewicz Stanisław i Bunzel Erazm, pracownicy Oddziału NBP w Gliwicach, usprawnili sprawozdawczość kredytową i opracowali wniosek do planu kredytowego dla przedsiębiorstw produkcyjnych i usługowych (CKU-5/1851).

522. 30.8.1952. Szpakowski Borys i Wojtowicz Maria, pracownicy Oddziału NBP w Stalinogrodzie, zaprojektowali kontrolę wydatków uczestników planowania kasowego w limitowanych tytułach planu kasowego (CKU-5/1850).

523. 5.8.1952. Szczypiorski Stanisław, pracownik Towarzystwa Reasekuracyjnego „Warta“, zaprojektował korzystną zmianę systemu księgowości w Towarzystwie „Warta“ (CKU-5/1813).

524. 12.9.1952. Chrabąszczewicz Zofia, pracownik Oddziału NBP w Koszalinie, zaprojektowała jednolite wzory sprawozdań oraz kontrolki wypłat i akumulacji amortyzacji na kapitalne remonty, a także wzór zapotrzebowania na kapitalne remonty (CKU-5/1867).

525. 12.9.1952. Otta Wiesław, pracownik Oddziału NBP w Poznaniu, zaprojektował korzystne zmiany w tabelach dotyczących kredytowania przedsiębiorstw spółdzielczych (CKU-5/1865).

526. 12.9.1952. Hermanowicz Jerzy, pracownik Oddziału NBP w Gdańsku, zaprojektował jednolitą kartotekę problemów w Oddziałach NBP (CKU-5/1863).

527. 17.6.1952. Mólka Edward, pracownik PRN w Nowym Sączu, udoskonalił wzór kwitariusza na podatek gruntowy (CKU-5/1678).

528. 27.11.1951. Fedak Zdzisław, pracownik Ministerstwa Finansów, usprawnił pracę w zakresie techniki rozliczania kosztów pośrednich (CKU-5/1537).

PORADNIA URZĘDU PATENTOWEGO PRL DLA WYNAŁAZCÓW I RACJONALIZATORÓW

Warszawa, Al. Niepodległości 188

Czynna we wtorki od godz. 16–1730

Porady techniczne i prawne

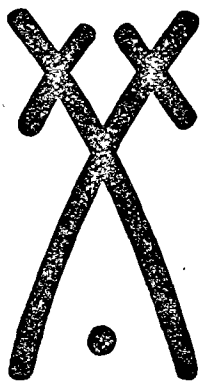
z zakresu wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień

ZNAKI TOWAROWE

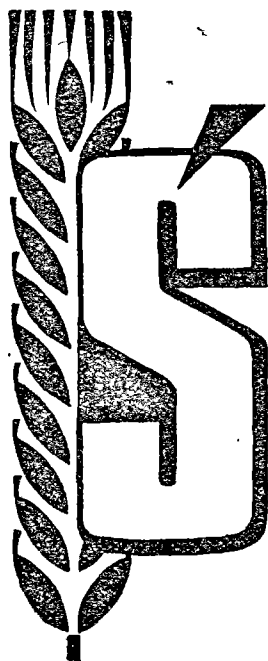
REJESTRACJA

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.

35989. 27.2 1952. 14.1 1953. **Staatliche Porzellan-Manufaktur Meissen VEB.** Meissen (Niemiecka Republika Demokratyczna). Wytwórnia wyrobów porcelanowych. **Towary:** wyroby porcelanowe, zwłaszcza przedmioty sztuki i użytkowe, porcelana chemiczno-techniczna i chemiczno-farmaceutyczna, porcelanowe dzwonki, plakiety, medale, odznaki, płytki ścienne, flizy, piece oraz okładziny kominków i grzejników, farby ceramiczne.

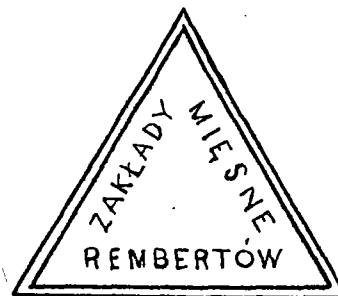


35990. 25.4 1952. 14.1 1953. **Świętochłowicka Wytwórnia Makaronu.** Świętochłowice. Wytwórnia makaronu. **Towary:** makaron.

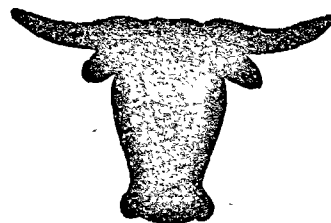


Ochronę znaku zastrzeżono w kolorach: kłos i litera „S” — żółtym; tło — granatowym.

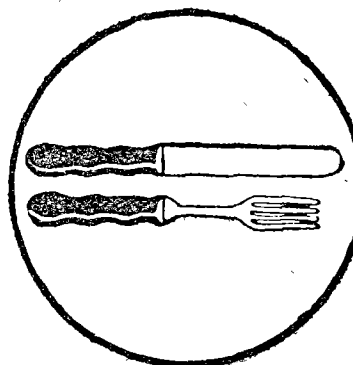
35991. 7.5 1952. 14.1 1953. **Rembertowskie Zakłady Mięśne Przetwórnia nr 42.** Rembertów. Wytwórnia wyrobów mięsnych. **Towary:** wyroby mięsne.



35992. 19.5 1952. 14.1 1953. **Zakłady Mięśne w Krotoszynie.** Krotoszyn. Wytwórnia wyrobów mięsnych. **Towary:** wyroby mięsne.



35993. 3.9 1952. 19.1 1953. **Zakłady Mięśne w Tarnowskich Górach.** Tarnowskie Góry. Wytwórnia wyrobów mięsnych. **Towary:** wyroby mięsne.



35994. 29.8 1951. 22.1 1953. **Kafarske zavody narodni podnik.** Bratysława (Czechosłowacja). Wytwórnia szczotek i pędzli. **Towary:** szczotki i pędzle.

KOH-I-NOOR

35995. 13.8 1952. 22.1 1953. **N. V. Philips' Phonographische Industrie.** Baazu (Niderlandy). Wytwórnia aparatów dźwiękowych wszelkiego rodzaju. **Towary:** płyty gramofonowe i inne nośniki zapisów dźwiękowych, aparaty do zapisywania, odtwarzania i wzmacniania dźwięków i ich części.



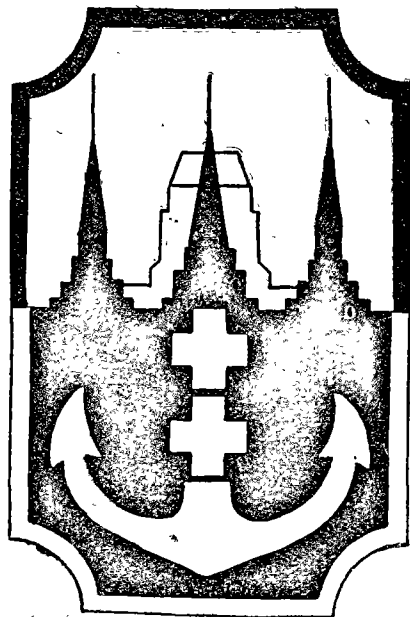
35996. 14.6 1951. 30.1 1953. **Gdańska Fabryka Opakowań Blaszanych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione.** Gdańsk. Wytwórnia wszelkich opakowań i przedmiotów blaszanych. **Towary:** wszelkiego rodzaju wyroby blaszane, a zwłaszcza latarki kieszonkowe wszelkiego typu, pudełka, futerały, puszki blaszane, naczynia blaszane, zbiorniki blaszane, konwie blaszane, panwie blaszane, jak i wszelkie wyroby wycinane i wytłaczane z blachy.

GEFOBLA

35997. 29.1 1952. 30.1 1953. **Przemysłowo-Rolne Zakłady Zielarskie.** Kłęka. Wytwórnia artykułów zielarskich. **Towary:** środek odżywczy.

KAROTAN

35998. 25.4 1952. 30.1 1953. **Zakłady Przemysłu Tłuszczowego im. Gen. Wróblewskiego.** Gdańsk-Letniewo. Wytwórnia margaryny. **Towary:** margaryna.



35999. 20.9 1952. 30.1 1953. **Antoni Siatecki.** Warszawa. Wytwórnia aparatów do cięcia szkła. **Towary:** przyrządy do cięcia szkła.

SPECIAL-AS

36000. 30.9 1952. 30.1 1953. **Wielkopolska Wytwórnia Produktów Zielarskich.** Poznań. Wytwórnia ziołowych środków leczniczych i spożywczych. **Towary:** środki lecznicze i farmaceutyczne wszelkiego rodzaju, a zwłaszcza lecznicze i farmaceutyczne środki ziołowe, ziołowe: herbaty lecznicze, wyciągi, syropy, środki spożywcze, namiastki, środki odżywcze, wyroby galeniki suchej i mokrej.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

36001. 1.10 1952. 30.1 1953. **Sandoz A. G.** Bazyleja (Szwajcaria). Wytwórnia środków chemicznych. **Towary:** lekarstwa, produkty chemiczne do celów przemysłowych, medycznych, higienicznych i naukowych, specyfiki i preparaty farmaceutyczne, plastry, tkaniny opatrunkowe, środki do niszczenia zwierząt i roślin, środki dezynfekcyjne, środki do konserwowania żywności, produkty weterynaryjne.

DIERGEN

36002. 1.10 1952. 30.1 1953. **Sandoz A. G.** Bazyleja (Szwajcaria). Wytwórnia środków chemicznych. **Towary:** lekarstwa zawierające czynne substancje sporyszu, produkty chemiczne do celów przemysłowych, medycznych, higienicznych i naukowych; specyfiki i preparaty farmaceutyczne; plastry, tkaniny opatrunkowe, środki do niszczenia zwierząt i roślin, środki dezynfekcyjne, środki do konserwowania żywności; produkty weterynaryjne.

DIHYDERGOT

36003. 1.10 1952. 30.1 1953. **Sandoz A. G.** Bazyleja (Szwajcaria). Wytwórnia środków chemicznych. **Towary:** lekarstwa zawierające czynne substancje sporyszu, produkty chemiczne do celów przemysłowych, medycznych, higienicznych i naukowych; specyfiki i preparaty farmaceutyczne, plastry, tkaniny do opatrunków, środki do niszczenia zwierząt i roślin, środki dezynfekcyjne; środki do konserwacji żywności; produkty weterynaryjne.

ERGOHYDRIN

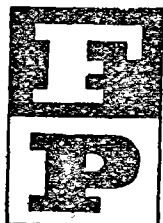
36004. 15.10 1952. 30.1 1953. **Farmaceutyczna Spółdzielnia Pracy „Unia“.** Warszawa. Wytwórnia artykułów chemicznych. **Towary:** środki lecznicze, farmaceutyczne, drogeryjne, kosmetyczne, weterynaryjne, dezynfekcyjne, antyseptyczne, preparaty chemiczne, zielarskie, opatrunkowe i mydlarskie.

HALACID

36005. 7.5 1952. 31.1 1953. **Zakłady Mięsne.** Bydgoszcz. Wytwórnia wyrobów mięsnych. **Towary:** wyroby mięsne.



36006. 12.5 1952. 31.1 1953. **Łódzkie Zakłady Kinotechniczne Przedsiębiorstwo Państwowe.** Łódź. Wytwórnia sprzętu kinotechnicznego. **Towary:** projektory, silniki, reflektory, statywy, liczniki do taśmy filmowej, przewijaczki, sklejarki, szafy do filmów, krzesła kabinowe, pudła.



36007. 22.4 1952. 18.2 1953. **Scripto Inc.** Atlanta (St. Zjedn. A. P.). Wytwórnia przyborów do pisania. **Towary:** ołówki wszelkiego rodzaju.

Scripto

Ochronę znaku zastrzeżono w kolorach czarnym i białym.

36008. 12.5 1952. 18.2 1953. **Szopienickie Zakłady Przemysłu Tłuszczowego Przedsiębiorstwo Państwowe.** Szopienice. Wytwórnia wyrobów tłuszczowych. **Towary:** proszek do prania, mydło, mydło do prania, płatki mydlane, margaryna.



36009. 22.8 1952. 18.2 1953. **William Pearson Limited.** Londyn (W. Brytania). Wytwórnia artykułów chemicznych. **Towary:** środki chemiczne do celów weterynaryjnych i sanitarnych, preparaty chemiczne do celów leczniczych i farmaceutycznych, perfumieria, artykuły toaletowe, mydło toaletowe, preparaty do pielęgnowania zębów i włosów.

CREOLIN

36010. 16.9 1952. 18.2 1953. **„Watt“ Glühlampen und Elektrizitäts Aktiengesellschaft.** Wiedeń (Austria). Wytwórnia i handel lamp żarowych, aparatów elektrycznych wszelkiego rodzaju oraz aparatów radiowych i ich części. **Towary:** lampy radiowe i ich części oraz aparaty radiowe i ich części.

SATOR

36011. 6.10 1952. 18.2 1953. **Zakłady Przemysłu Cukierniczego im. „22 Lipca“.** Warszawa. Wytwórnia wyrobów cukierniczych. **Towary:** wyroby cukiernicze.



36012. 1.7 1952. 24.2 1953. **J. R. Geigy A. G.** Bazyleja (Szwajcaria). Wytwórnia artykułów chemiczno-farmaceutycznych. **Towary:** środki lecznicze.

produkty chemiczne do celów leczniczych i higienicznych, artykuły farmaceutyczne, plastry, opatrunki, środki wyjaławiające i dezynfekujące.

BUTAZOLIDIN

36013. 3.9 1952. 24.2 1953. Sandoz A. G. Bazyleja (Szwajcaria). Wytwórnia artykułów farmaceutycznych. Towary: produkty farmaceutyczne.

DIGIPURPID

36014. 6.10 1952. 25.2 1953. Fabryka Cukrów „Dąbrówka“, Kargowa. Wytwórnia wyrobów cukierniczych. Towary: wyroby cukiernicze.



36015. 23.9 1952. 27.2 1953. Fabryka Cukrów „Optima“, Łódź. Wytwórnia cukierków. Towary: wyroby cukiernicze.



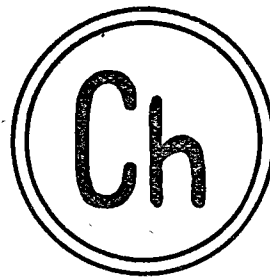
36016. 15.4 1952. 28.2 1953. Wrocławska Wytwórnia Kawy Zbożowej i Makaronu. Wrocław. Wytwórnia mieszanki zbożowej, słodowej, kawy zbożowej i makaronu. Towary: mieszanka zbożowa, słodowa, kawa zbożowa, makaron.



Ochronę znaku zastrzeżono w kolorach: złotym, niebieskim i czerwonym.

36017. 28.4 1952. 28.2 1953. Chrzanowskie Zakłady Materiałów Ogniotrwałych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Chrzanów. Wytwórnia wyrobów szamotowych, krzemionkowych, karborundowych, elektrokorundowych, boksytowych, izolacyj-

nych i kwasoodpornych. Towary: wyroby szamotowe, krzemionkowe, karborundowe, elektrokorundowe, boksytowe, izolacyjne i kwasoodporne.



36018. 23.9 1952. 28.2 1953. Fabryka Pierników i Wyrobów Cukierniczych „Kopernik“. Toruń. Wytwórnia pieczywa cukierniczego i cukierków. Towary: wyroby cukiernicze.



36019. 23.9 1952. 28.2 1953. Fabryka Cukrów „Łodzianka“, Łódź. Wytwórnia cukierków i pieczywa cukierniczego. Towary: wyroby cukiernicze.



36020. 6.10 1952. 28.2 1953. Fabryka Cukrów „Hutnik“, Gliwice. Wytwórnia wyrobów cukierniczych. Towary: wyroby cukiernicze.



36021. 7.11 1952. 28.2 1953. Österreichisch-Amerikanische Magnesit Aktiengesellschaft. Radenthein, Kärnten (Austria). Wytwórnia magnezytu i produktów magnezytowych, jak również innych minerałów, zwłaszcza węgla, oraz eksploatacja siłowni wodnych. Towary: stosowane do pieców przemysłowych podstawowe masy do wylepiania, masy do palenisk, masy do naprawy i łatania, produkty ogniotrwałe do celów przemysłowych, ogniotrwałe kamienie, ogniotrwałe elementy zamykające do pieców przemysłowych, jak ściany, powały i sklepienia, pokrywy pieców elektrycznych.

BASIT

CZĘŚĆ III

PRZEGLĄD WYNAŁAZCZOŚCI

 IV KRAJOWA NARADA AKTYWU
 WYNAŁAZCZOŚCI PRACOWNICZEJ
 W STALINOGRODZIE

W dniach 2, 3 i 4 lutego 1953 r. w Stalinogrodzie odbyła się czwarta z kolei krajowa narada aktywów wynalazczości pracowniczej. Narada została zorganizowana z inicjatywy Departamentu Techniki Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego przez Ministerstwo Przemysłu Chemicznego przy współudziale Zarządu Głównego Związku Pracowników Przemysłu Chemicznego oraz Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Przemysłu Chemicznego. Wzięli w niej udział pracownicy wydziałów wynalazczości i komórek wynalazczości centralnych zarządów i zakładów pracy, a także przedstawiciele związków zawodowych oraz Naczelnej Organizacji Technicznej. Naradzie przewodniczył dyrektor Departamentu Techniki PKPG, inż. Zbigniew Muszyński.

Narada miała charakter roboczy i dotyczyła w zasadzie najważniejszych problemów, które stoją w chwili obecnej przed ruchem racjonalizatorskim.

Praktyka roku 1952 wykazała, że pomimo poważnego wzrostu ilościowego i jakościowego ruchu racjonalizatorskiego posiada on w dalszym ciągu duże braki, które należy usunąć przez poważną pracę całego aparatu administracyjnego w roku 1953.

Praktyka ta wykazała, że administracja wynalazczości w wielu przypadkach poprzestała w r. 1952 na pewnych osiągnięciach, nie troszcząc się dostatecznie o pogłębienie i umasowienie osiągniętych wyników. Odbiło się to szczególnie na odcinku pracy z racjonalizatorami, na tematycznym kierowaniu ruchem racjonalizatorskim oraz na pracy z robotniczo-inżynierskimi brygadami racjonalizatorskimi.

Zagadnienia te są dlatego najważniejsze w danej chwili, gdyż decydują o powiązaniu ruchu racjonalizatorskiego z codzienną walką naszych zakładów pracy o plan produkcyjny, decydują zatem o istotnej i zasadniczej treści ruchu racjonalizatorskiego.

Okazało się, że wielu odpowiedzialnych pracowników aparatu wynalazczego uważało, iż wystarczy wydać w tej czy innej formie biuletynu tematyczne i na tym skończy się ich zadanie tematycznego kierowania ruchem racjonalizatorskim, praca z racjonalizatorem oraz z brygadami racjonalizatorskimi. Zapominali oni o tym, że dobre wyniki pracy można osiągnąć tylko codziennym żmudnym wysiłkiem i że organizować pracę należy w ten sposób, aby każdy z ogłaszanych tematów dotarł do każdego z pracowników zakładu. Uogólniając to, można by stwierdzić, że tematykę należy nie tylko ogłaszać

i popularyzować, ale na obecnym etapie trzeba z racjonalizatorami i innymi pracownikami pracować w oparciu o tę ogłoszoną tematykę.

Wyniki wielu resortów wskazują na bardzo niski stopień realizacji ogłaszanych tematów. Tak np. w Min. Przemysłu Maszynowego na ogólną ilość ogłoszonych 14.000 tematów tylko 9% zostało rozwiązanych. W innych resortach sprawa ta wyglądała i wygląda niewiele lepiej. Podobnie, poza nielicznymi wyjątkami, potraktowano sprawę brygad racjonalizatorskich. Wiele resortów pracowało bardzo ofiarnie na odcinku popularyzacji brygad racjonalizatorskich, niedostatecznie natomiast czuwano nad kontrolą ich pracy, nad osiągnięciami i niedociągnięciami, jak również za mało było przenoszenia doświadczeń w metodach i formach pracy brygad racjonalizatorskich.

Braki te wynikały przede wszystkim ze słabości naszego aparatu, słabości zarówno politycznej jak zawodowej. Trzeba to koniecznie podkreślić, gdyż nader poważne zadania na rok 1953 wymagają, aby braki te stale i systematycznie usuwać. Konieczne jest to dlatego, że wielu naszym pracownikom ilość zgłoszonych w r. 1952 projektów przesłoniła te istotne i zasadnicze braki.

Te właśnie, a nie inne przyczyny spowodowały, że narada była poświęcona trzem zagadnieniom:

- 1) metodom i formom doprowadzenia tematyki do załogi,
- 2) osiągnięciom i brakom w pracy z brygadami racjonalizatorskimi w r. 1952,
- 3) książce i filmowi technicznemu jako niezbędnym elementom w pracy klubów T. i R.

Narada wykazała, że aktyw pracowniczy ruchu racjonalizatorskiego ocenił i ustosunkował się do tych zagadnień właściwie. Wielu dyskusantów mówiło o rozmaitych formach pracy z tematyką, o konieczności łączenia rozmaitych sposobów doprowadzenia tematyki do stanowiska pracy z odpowiednią pracą z racjonalizatorem przy pomocy książki i filmu technicznego w klubach T. i R. Zwrócono również uwagę na właściwą pracę z brygadami racjonalizatorskimi, podawano konkretne przykłady dobrych osiągnięć ich pracy. Narada dostarczyła niezwykle cennego materiału w postaci około 100 wniosków, których realizacja przyczyni się do dalszego usprawnienia pracy naszego aparatu administracyjnego.

PRZEMÓWIENIE DYR. DEPARTAMENTU TECHNIKI PKPG INŻ. ZBIGNIEWA MUSZYŃSKIEGO

W pierwszym dniu narady dyrektor Departamentu Techniki PKPG, inż. Zbigniew Muszyński, dokonał podsumowania osiągnięć i braków w rozwoju ruchu wynalazczego za rok 1952. Dyrektor Muszyński stwierdził m. in.:

Jednym z podstawowych warunków wykonania planu 6-letniego jest dalszy postęp techniczny i powiązanie tempa realizacji planu 6-letniego z rozwojem nowej techniki.

Aktywiści ruchu racjonalizatorskiego nie reprezentują oczywiście tego wszystkiego, co mieści w sobie szerokie pojęcie nowej techniki; zadaniem bowiem aktywu wynalazczego jest rozwijanie jednego tylko elementu postępu technicznego, elementu będącego przejawem wielkich, niewyczerpanych sił rozwoju naszego społeczeństwa, mianowicie ruchu masowej wynalazczości.

Bilansując działalność w zakresie wynalazczości pracowniczej, przy porównywaniu zestawień statystycznych z roku 1952 z zestawieniami z roku 1951, zauważamy ogromny skok naprzód. Rok 1952 charakteryzował się masowością zgłaszanych projektów, wyrażającą się liczbą 125.000 projektów, z których 60.000 przyjęto do realizacji. Jeżeli popatrzymy natomiast na efekty ekonomiczne ruchu wynalazczości, to zauważymy, że ta działalność dała naszemu Państwu Ludowemu oszczędności rzędu 850 mln. zł, wynagrodzenie zaś, jakie otrzymali racjonalizatorzy, przekroczyło 25 mln. zł.

Analizując poszczególne wskaźniki techniczno-ekonomiczne, zauważamy przede wszystkim wzrost wskaźnika umasowienia, który według planu miał wynosić w 1950 roku 60 i w każdym następnym roku obniżyć się o 10, aby w roku 1955 dojść do 10. Rzeczywistość przeszła jednakże nasze najśmielsze oczekiwania. Porównując osiągnięcia ruchu racjonalizatorskiego za I połowę planu 6-letniego, zauważymy, że w r. 1950 wskaźnik umasowienia wynosił 65, w 1951 r. 51, to znaczy był zgodny z założeniami teoretycznymi, natomiast w 1952 r. zamiast spodziewanych 40 uzyskaliśmy 21.

W związku z tymi osiągnięciami na odcinku umasowienia powstaje pytanie, jak powinien kształtować się dalszy rozwój ruchu wynalazczego w drugiej połowie planu 6-letniego? Rozwój ten powinien iść w kierunku jeszcze poważniejszego umasowienia z jednoczesnym zwróceniem szczególnej uwagi na zagadnienie realizacji projektów. Mamy w tej chwili niesłuszne tendencje uzyskiwania wzrostu zgłoszeń za wszelką cenę. Tak więc w resorcie Przemysłu Maszynowego na skutek takiej sytuacji ilość projektów odrzuconych przewyższa ilość przyjętych do realizacji. Tego rodzaju tendencje są głęboko niesłuszne. Należy dlatego uzyskiwać takie wskaźniki umasowienia, które łączyłyby te dwa nierozłączne ze sobą zagadnienia: umasowienia oraz powszechnej realizacji zgłoszonych projektów. Wytyczne PKPG, jeżeli chodzi o wskaźniki umasowienia i wskaźniki realności, idą właśnie w tym kierunku. W latach 1953—1955 należy w skali krajowej uzyskiwać następujące wskaźniki umasowienia:

1953	1954	1955
16	12	10

A gdy chodzi o wysokość średniej oszczędności, przypadającej na 1 przyjęty do wykorzystania projekt, porównajmy dane statystyczne. W roku 1951 średnia wysokość oszczędności, przypadającej na 1 projekt, wynosiła 15.000 zł; w roku 1952 oszczędność uległa małej obniżce, wynosiła bowiem 14.000 zł.

Istnieją wszelkie podstawy ku temu (w związku z dalszymi tendencjami rozwojowymi na odcinku realizacji projektów), aby przewidywana oszczędność na 1 projekt w roku 1953 i w dalszych latach uległa poważnemu podwyższeniu, osiągając w latach 1953 — 1955 następujące wskaźniki:

1953	1954	1955
20.000 zł	25.000 zł	30.000 zł

Sprawdzianem technicznej wartości złożonych projektów jest ich ilość przyjęta do wykorzystania. W roku 1951 ilość projektów przyjętych do wykorzystania wynosiła 50%, w roku 1952 stan ten zasadniczo nie uległ zmianie i wynosił 49,3%, w drugiej natomiast połowie planu 6-letniego przewidujemy poważny wzrost: w 1953 r. 60%, w 1954 r. 65%, w 1955 r. 70%.

Odbiciem wartości pracy komórek wynalazczości jest wskaźnik zaległości. Podczas gdy w roku 1951 wskaźnik ten wynosił 2,7, to w roku 1952 nie uległ wielkiej zmianie i wynosił 2,6.

Ewentualne maksymalne zaległości w drugiej połowie planu 6-letniego nie będą w każdym razie mniejsze niż 18% w roku 1953, w roku 1954 — 14%, a w roku 1955 nie mogą przekroczyć w żadnym wypadku 10%. Wszystkie przytoczone dane ilustrują stan ruchu wynalazczego w II połowie planu 6-letniego.

Obok osiągnięć trzeba jednak stwierdzić, że jednym z wielkich mankamentów ruchu wynalazczego jest niedostateczne rozpowszechnienie projektów. Zdarzyły się wypadki, że pewne usprawnienia nie były stosowane w innych oddziałach tej samej fabryki o zbliżonym procesie technologicznym, a nawet na sąsiednich obrabiarkach. Dalej, mimo umasowienia opracowywana tematyka nie zawsze stała na odpowiednim poziomie, była często spływana i mało powiązana z istotnymi potrzebami i trudnościami, występującymi w zakładach pracy.

Przed ustaleniem tematyki za mało poświęcano czasu analizie rzeczywistych trudności produkcyjnych. Niektórzy towarzysze zapomnieli, że istnieją pewne standardowe źródła tematyki wynalazczej i że największą kopalnią tematyki wynalazczości są narady produkcyjne właściwie prowadzone, na których referowane są trudności każdego wydziału, gdzie analizuje się zło, ustala się jego przyczyny i gdzie winno się od razu ustawić tematy racjonalizatorskie, zmierzające do przełamania tych trudności. Jeśli będziemy odpowiednio prowadzili narady, jeśli aktyw dokona przeglądu trudności technicznych i zanalizuje je dokładnie, będziemy mieli z każdej narady kilkadziesiąt tematów racjonalizatorskich.

Trzeba pamiętać o tym, że źródłem tematyki winny być rezultaty kontroli jakości produkcji czy

to w formie meldunków z kontroli operacyjnej, czy też omawianie pewnych braków.

Trzeba pamiętać o tym, że źródłem tematyki może być każda kartka zbrakowanego narzędzia, o ile przeanalizuje się, z jakich przyczyn te braki powstały i zagadnienie to postawi się jako temat do rozwiązania. Podobnym źródłem tematyki wynalazczości mogą być trudności zaopatrzeniowe oraz meldunki zbytu.

Poza tymi niewykorzystanymi możliwościami trzeba stwierdzić, że w roku 1952 nie położono dostatecznego nacisku na tworzenie brygad robotniczo-inżynierskich, a w szczególności nie prowadzono analizy pracy brygad. Pomoc dla brygad była w większości wypadków powierzchowna i formalna.

Jeżeli dzielimy się uwagami negatywnymi, to nie możemy zapomnieć, że w dotychczasowej pracy istniał brak dostatecznej opieki ze strony Związków Zawodowych oraz Stowarzyszenia Inżynierów i Techników, i o tych brakach musimy też mówić. W zakładach pracy należy żądać zainteresowania się naszą działalnością i włączenia się organizacji Zw. Zawodowych oraz SIT-u do ruchu wynalazczego. Musimy wpoić we wszystkich to głębokie przekonanie, że wynalazczość jest największym sprzymierzeńcem w wykonywaniu planów produkcyjnych, nie zaś zagadnieniem ubocznym.

Zaległości są niewątpliwie największą złą i hamulcem ruchu wynalazczości. W 1952 roku 28.000 spraw nie było załatwionych i działało przeciwko wynalazczości. I jeszcze jeden ciekawy objaw, który w dyskusji musimy sobie wyjaśnić: w samym tylko roku 1952 ilość wniosków przekroczyła 125.000; tymczasem do dnia wczorajszego wpłynęło zaledwie 60.000 wniosków o wystawienie zaświadczeń racjonalizatorskich. W czyich szufladach leżą te zaległe wnioski i kto ponosi odpowiedzialność za drugie 60.000 projektów? Dlaczego ci ludzie pozabawieni są zaświadczeń? Dlaczego pomysł ich nie mogą być publikowane?

Oprócz tych negatywnych przejawów obserwujemy rzecz najgorszą, mianowicie biurokratyczne podejście do załatwiania spraw racjonalizatorskich. Są pracownicy specjaliści w wyszukiwaniu obiektywnych trudności, którymi się zasłaniają, żeby pewnych spraw nie załatwić w czasie. Szczytem w tej materii jest sprawa inż. Terleckiego, której przez 3 lata nie umiał nikt załatwić (sprawa Min. Hutnictwa). Sprawy inż. Smielewskiego i ob. Heindrycha leżą od kilku lat nie załatwione w Min. Przem. Maszynowego. Projekt inż. Ringlera czeka na załatwienie w Min. Górnictwa. Od kilku lat „kupuje” patent inż. Lewandowskiego Min. Przem. Drobnoego i Rzemiosła. Sprawy te musimy niezwłocznie zlikwidować. Zaznaczam, że podałem tu kilka przykładów najsilniejszych, a jestem przekonany, że wiele dziesiątków różnych spraw leży nie-
tkniętych do dnia dzisiejszego.

W tym kierunku musimy bezwzględnie wypracować nowy styl pracy. Jeżeli szukamy wzorca, bierzmy go ze Związku Radzieckiego, w którym mimo wielokrotnie większego napływu spraw ważniejszych niż nasze załatwienie ich nie napotyka na tego rodzaju trudności.

Bez wątplenia wspomniane osiągnięcia ZSRR nie są dla nas całkowicie osiągalne, jesteśmy bowiem w tyle, jeśli chodzi o rozwój techniki; pamiętajmy jednak, że niektóre państwa demokracji ludowej poważnie nas prześcignęły. Tak np. Węgierska

Republika Ludowa, mniejsza od nas i o słabszym przemyśle, opublikowała dane statystyczne za I półrocze 1952 roku, z których wynika, że w ciągu tego okresu zgłoszonych tam zostało 154.000 projektów racjonalizatorskich, z których 77.000 przyjęto do produkcji. Spośród 77.000 usprawnień przyjętych do produkcji 5.000 zostało rozpowszechnionych na wszystkie zakłady pracy. Oszczędności uzyskane dzięki zastosowaniu projektów wynoszą 855 mln. forintów. Jeśli wyniki bratniej Republiki Węgierskiej porównamy z naszymi, to musimy stwierdzić, że są dwa razy lepsze.

Mimo tego nie możemy pozostawać w tyle, lecz musimy wykorzystać wszystkie czynniki, mogące wpłynąć na dalszy rozwój ruchu wynalazczości w naszym kraju. Jednym z tych czynników jest zapewnienie ścisłej współpracy administracji, Zw. Zawodowych, NOT-u i wyższych uczelni.

Dla lepszej wyrazistości pokuszę się tutaj o dokonanie próby podziału funkcji między zasadnicze organy, zajmujące się wynalazczością:

Związki Zawodowe są głównym promotorem ruchu wynalazczości i jako takie powinny roztoczyć wielką troskę o umasowienie ruchu wynalazczości i dążyć do stworzenia optymalnego klimatu dla tego ruchu. Związki Zawodowe winny kierować ogólną mobilizacją wokół zagadnienia racjonalizacji.

Naczelna Organizacja Techniczna winna przyjąć na siebie innego rodzaju działalność, mianowicie winna zająć się przede wszystkim pomocą techniczną we wszelkiej formie i wziąć w swoje ręce akcję szkoleniową i instruktaż.

Administracja winna kierować organizacją ruchu wynalazczego, ustalać ogólne tendencje rozwojowe oraz bez przerwy udoskonalać styl i formy pracy swego aparatu, aby móc w pełni spełniać te zadania, jakie stoją przed aparatem administracyjnym takiego masowego ruchu, jakim stał się u nas ruch wynalazczy.

Pomoc szkolnictwa wyższego winna gwarantować udział naukowców w rozpracowywaniu specjalnie trudnych naukowych problemów technicznych.

Rok 1953 powinien być właśnie rokiem pełnej, harmonijnej współpracy Zw. Zawodowych, NOT-u, administracji i przedstawicieli szkolnictwa wyższego i winien przynieść 200.000 projektów, z których 120.000 winno być przyjętych do wykorzystania.

Stan poślizgowych spraw, których w terminie nie można załatwić, nie powinien przekroczyć 18%.

Rok 1953 winien być także rokiem masowego szkolenia pracowników komórek wynalazczości. W tej materii przygotowywane są odpowiednie programy szkolenia, które będą zrealizowane w I i II kwartale 1953 roku.

Rok 1953 powinien być rokiem masowego udziału racjonalizatorów w opracowaniu planu technicznego w zakładach pracy, przy czym akcji tej winno się poświęcić II i III kwartał rb., jak również trzeba, by rok 1953 był rokiem dobrze opracowanej tematyki wynalazczości, docierającej do każdego stanowiska pracy.

Rok 1953 winien być rokiem podniesienia technicznej i ekonomicznej wartości projektów i wreszcie powinien być rokiem wprowadzenia do ruchu wynalazczości kontroli oddolnej.

Spodziewamy się ponadto, że rok 1953 polepszy sytuację na odcinku wykorzystywania patentów i przyniesie ewent. reorganizację samego Urzędu Patentowego.

Kilka słów chciałem jeszcze poświęcić klubom techniki. Kluby techniki istnieją wprawdzie w wielu zakładach pracy, nie wszystkie jednak wypełniły wielkie zadania, jakie miały do spełnienia. Niektóre z nich nie wiedzą, czym się mają zajmować, i są tylko pojęciami lokalowymi. Stąd też trzeba położyć duży nacisk na ożywienie działalności klubów techniki i racjonalizacji.

Państwo Ludowe wykłada poważne środki materialne, umożliwiające powoływanie do życia i utrzymywanie gabinetów technicznych. Zdaje się, że w roku 1952 nie umieliśmy ich jednak wykorzystać jako ośrodków promieniowania i dynamiki ruchu wynalazczości. Gabinety techniczne zbyt słabo włączyły się do ruchu i robią wrażenie kosztownego, dobrego instrumentu, na którym niestety grać nie umiemy. Należy przeto przedyskutować, w jakim zakresie administracja, Zw. Zawodowe czy wyższe uczelnie pomocą mogą w prowadzeniu gabinetów Technicznych i kierowaniu ich działalnością. Najwyższy czas, aby w stosunku do gabinetów technicznych wyrugować na zawsze zjawisko separa-

tyzmu, polegające na oddzielnej współpracy Zw. Zawodowych, NOT-u i innych organizacji, odpowiedzialnych za ruch racjonalizatorstwa, z gabinetami technicznymi.

Wszyscy musimy włączyć się do ruchu, nie patrząc na to, by tylko dla siebie zdyskontować pewne osiągnięcia, gdyż jeden jest tylko ruch wynalazczości w Polsce Ludowej i wszyscy mamy jeden cel, mianowicie jak najpełniejszy rozwój techniki w naszej Ojczyźnie. Nie można wreszcie pominąć milczeniem faktu, że w roku 1952 zaprzepaściliśmy jeszcze jedną ważną rzecz, która mogłaby wybitnie pomóc i zmobilizować szereg ludzi wokół ruchu wynalazczości. Niektórzy z nas zapomnieli o nagrodach państwowych w dziedzinie postępu technicznego.

Trzeba będzie dopilnować, aby czołowi racjonalizatorzy w roku 1953 bezwzględnie szerzej niż dotychczas zostali nagrodzeni nagrodami państwowymi. Aby na przyszłość uniknąć zaniedbań w tym kierunku, trzeba spowodować, by przynajmniej na szczeblach resortów naczelnicy właściwych wydziałów brali udział we wszystkich posiedzeniach, na których tego rodzaju sprawy będą rozpatrywane.

Kończąc — mówił dyr. dep. inż. Muszyński — zwracam się do wszystkich uczestników narady z apelem, aby te 3-dniowe obrady jak najlepiej wykorzystali, abyśmy mogli wypracować na przyszłość lepsze metody pracy, które w efekcie dadzą lepsze rezultaty od tych, jakie planujemy na II połowę planu 6-letniego.

Mgr ALEKSANDER PASZYŃSKI

ZADANIA KOMÓREK WYNAŁAZCZOŚCI W ROKU 1953 W ZAKRESIE TEMATYCZNEGO KIEROWANIA RUCHEM RACJONALIZATORSKIM

Referat wygłoszony na IV Krajowej Naradzie Aktywu Wynalazczości Pracowniczej w Stalinoogrodzie dn. 2.2 1953 r.

W dniu dzisiejszym zamykamy bilans ruchu racjonalizatorskiego za rok 1952. Był to niewątpliwie rok przełomowy w całej naszej dotychczasowej walce o pełny rozwój wynalazczości pracowniczej. Aby zdać sobie jasno sprawę z istoty tego przełomu i aby w oparciu o tę analizę wyraźnie widzieć zadania, których realizacja może zagwarantować właściwe wykorzystanie naszych szesiorocznych sukcesów, trzeba raz jeszcze scharakteryzować podstawowe elementy tej sytuacji, którą słusznie określamy mianem przełomu.

Oceniając rok 1950 mówiliśmy, że ruch racjonalizatorski wykazuje gwałtowny, niespotykany dotychczas w historii naszego przemysłu rozwój. W ciągu roku 1950 zgłoszono przeszło 50.000 projektów racjonalizatorskich, co stanowiło przeszło 3-krotny wzrost w porównaniu z poziomem roku 1949, a 50-krotny w stosunku do roku 1948. Siędemnaście tysięcy wykorzystanych projektów przyniosło naszej gospodarce 447 mln. zł oszczędności. Równocześnie wzrosła liczba racjonalizatorów do 43.603, co w porównaniu z rokiem 1949 stanowi wzrost 5-krotny.

Jakie wysuwaliśmy wnioski dwa lata temu?

Pierwszy i zasadniczy wniosek, wynikający z bilansu za rok 1950, był następujący:

ruch racjonalizatorski stał się w naszym kraju ruchem masowym, ruchem silnie związanym z klasą robotniczą i kadrą techniczną naszych zakładów pracy.

Drugi, niezmiernie ważny wniosek, wynikający z bilansu za rok 1950, brzmiał:

przełamano w zasadzie tkwiące w kierownictwie zakładów pracy, centralnych zarządach i ministerstwach opory, polegające na niezrozumieniu roli, jaką odgrywa wynalazczość w walce o realizację planów produkcyjnych, obniżenie kosztów własnych, zwiększenie wydajności pracy i wprowadzenie nowej techniki.

Trzeci wniosek, wynikający z bilansu ruchu racjonalizatorskiego za ten okres, stwierdzał, że

stworzono klimat zarówno polityczny jak i organizacyjny oraz zapewniono warunki finansowe dla pełnego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego.

Tylko realizacja tych trzech wniosków mogła w konsekwencji dać efekty roku 1950 i tym samym zapewnić w naszych fabrykach trwałe prawa obywatelskie racjonalizacji, temu nieodłącznemu elementowi produkcji socjalistycznej. W ten sposób rok 1950 stanowił zakończenie pierwszego etapu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego — etapu, który stworzył możliwości właściwego rozwoju tego ruchu i pozwolił spręgnąć go z wytycznymi rozwoju naszej gospodarki, naszego socjalistycznego przemysłu.

Co uzyskaliśmy w pierwszym etapie rozwoju ruchu racjonalizatorskiego?

Po pierwsze, gwałtowny ilościowy wzrost zgłaszanych projektów i ilości racjonalizatorów. Po drugie, wciągnięcie poważnej kadry technicznej, inżynierów i techników do ruchu racjonalizatorskiego. Po trzecie, przełamanie w poważnym stopniu oporów, na które w pierwszych latach napotykał ruch racjonalizatorski w części kierownictwa technicznego w fabrykach, zjednoczeniach i centralnych zarządach. Po czwarte, zrozumienie przez kierownictwo techniczne faktu, iż nowatorstwo techniczne jest nieodzownym czynnikiem walki o plan. Po piąte, stworzenie bazy organizacyjnej komórek i komisji wynalazczości, klubów techniki i racjonalizacji, wydziałów udoskonalen technicznych i usprawnień pracowniczych w Urzędzie Patentowym PRL.

Ale równocześnie z rozwojem ruchu rosły zadania naszego przemysłu, a tym samym zadania samego ruchu racjonalizatorskiego. Tak więc z jednej strony osiągnięcia, uzyskane w pierwszym etapie, a z drugiej wzrost zadań pozostających w bezpośrednim związku z uchwaleniem i realizacją planu sześcioletniego stworzyły konieczność i możliwość przejścia do nowych wyższych form organizacyjnych ruchu.

Zadania drugiego etapu były następujące: Po pierwsze, stworzenie doskonalszych podstaw organizacyjno-prawnych i finansowych dla ruchu w oparciu o dekret o wynalazczości pracowniczej. Po drugie, zapewnienie poważnego wzrostu wartości technicznych i ekonomicznych zgłaszanych projektów. Po trzecie, zapewnienie szybszego tempa wprowadzenia przyjętych projektów w życie. Po czwarte, skoncentrowanie twórczych możliwości naszych racjonalizatorów na najistotniejszych problemach produkcyjnych zakładu pracy, na węzłowych zagadnieniach postępu technicznego. Po piąte, dokonanie dalszego decydującego kroku w kierunku masowości ruchu racjonalizatorskiego.

Takie były, ogólnie formułując, zadania określające charakter naszej pracy w ciągu ubiegłych dwóch lat. Takie były węzłowe problemy ruchu racjonalizatorskiego w tym czasie. Dzisiaj trzeba sobie odpowiedzieć na pytanie, w jaki sposób i w jakim stopniu te węzłowe problemy udało nam się rozwiązać. Odpowiedź na to pytanie dają wyniki naszego ruchu.

Wymowa cyfr, obrazujących rozwój ruchu racjonalizatorskiego w roku 1952, jest jednocześnie oceną naszych osiągnięć jak i naszych braków, jest zatem odpowiedzią zarówno na pierwszą jak i na drugą część postawionego pytania.

Osiągnięte przez nas wskaźniki zgłoszeń, umiarkowania, oszczędności, cały porywający swym ogromem efekt, z jakim przychodzimy dziś dla podsumowania naszych sukcesów w roku 1952 — to najdobitniejszy wyraz tego przełomu, jaki dokonał

się w trakcie realizacji zadań drugiego etapu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego.

Nie wolno oczywiście odrywać tych osiągnięć ruchu racjonalizatorskiego od ogólnego, coraz szybciej postępującego wzrostu politycznej świadomości klasy robotniczej i inteligencji technicznej naszego kraju. Ten wzrost świadomości politycznej nas, coraz pełniej następująca ich aktywizacja, coraz bardziej rosnące poczucie odpowiedzialności za los socjalistycznej fabryki, za plan, za gospodarkę narodową — to wszystko w ostatecznej instancji warunkowało rozwój wynalazczości pracowniczej.

Mieliśmy jednak i jeszcze mamy często „teoretyków od organizacji“, którzy fetyszyzując swoją organizacyjną machinę sądzą, że jest ona czynnikiem determinującym tysiące projektów racjonalizatorskich. Mamy jeszcze ciągle takich „teoretyków od organizacji“, którzy pracę kierowniczą w ruchu racjonalizatorskim potrafią dzielić na dwie części — jedną „polityczną“, a drugą „organizacyjną“, przydzielając tę część „polityczną“ organom związkowym czy partyjnym jako zresztą zadania drugorzędne, a sobie zachowując monopol na sprawy organizacyjne. Ludzie ci nie chcą wiedzieć, że ta ich swoista, rzekomo niezawodna metoda „czystej organizacji“ pochodzi z dawnych czasów, kiedy to do tych zagadnień można się było w ten sposób ustosunkowywać.

Niedostateczna umiejętność wiązania pracy organizacyjnej i politycznej, niezrozumienie nieodzownej konieczności wprowadzenia każdej istotnej zmiany organizacyjnej w oparciu o szeroką akcję polityczną (przez niektórych pracowników administracji odpowiedzialnych za rozwój ruchu racjonalizatorskiego), przy bardzo słabej w tym okresie pracy politycznej ogniw związkowych na naszym odcinku, zadecydowały o chwilowym załamaniu w II i III kwartale 1951 r.

Wydaje się jednak, że możemy z całą stanowczością stwierdzić, iż mimo naszych poważnych braków w dziedzinie pracy masowo-politycznej i propagandowej, mimo ciągle jeszcze występującej niedolności i ubóstwa form tej pracy, w ciągu dwóch ostatnich lat, a szczególnie w ciągu roku 1952, przełamaliśmy w zasadzie bierność naszych komórek wszystkich szczebli w stosunku do pracy masowo-politycznej, nauczyliśmy się — znowu w zasadzie — patrzeć na nasz ruch nie jako na zjawisko oderwane od procesu przemian gospodarczo-społecznych, wywołane naszymi organizacyjnymi talentami czy pobudzone systemem wynagradzania, ale jako na zjawisko wynikające z przeobrażeń w strukturze ekonomicznej naszego kraju, warunkowane zmianą stosunków produkcyjnych, jaka nastąpiła po zdobyciu władzy przez klasę robotniczą, stanowiącej składowy element budownictwa socjalistycznego. I to jest pierwsze i podstawowe nasze osiągnięcie dwulecia — osiągnięcie, które niewątpliwie zaważyło na dalszych sukcesach.

Jak najostrzej odcinając się od różnych teoryjek, upatrujących w systemie organizacyjnym źródło osiągnięć, nie wolno jednak zapominać, że organizacja, wtedy gdy dana jest słuszna linia polityczna, decyduje o powodzeniu tej linii. Stąd uznać trzeba za słuszny drugi kierunek naszego działania, jakim była praca nad stworzeniem nowej bazy organizacyjno-prawnej i finansowej dla ruchu racjonalizatorskiego.

Rok 1950 zasygnalizował nam, że ramy organizacyjne ruchu racjonalizatorskiego nie odpowiadają

już sytuacji, jaka w efekcie dała 50.000 zgłoszeń. Braki sprowadzały się przede wszystkim do:

1) niedostatecznej odpowiedzialności za rozwój wynalazczości pracowniczej ze strony administracji gospodarczej, a szczególnie naczelnych i głównych inżynierów;

2) niewłaściwego ustawienia komórek wynalazczości, utrudniającego im preradzanie się w organa planowego kierownictwa ruchem racjonalizatorskim;

3) nieusprawiedliwionego — w wyniku wzrostu technicznej wartości zgłaszanych projektów — utrzymywania jednej kategorii projektów racjonalizatorskich, mianowicie usprawnień;

4) konieczności wyodrębnienia usprawnień administracyjnych;

5) zbyt skomplikowanego trybu załatwiania projektów racjonalizatorskich przez często zbędną instancję komisyjną i niepotrzebne przekazywanie wszystkich spraw ocenie komisji;

6) nie mobilizującego systemu wynagradzania, nie uwzględniającego wartości technicznej i ekonomicznej projektu itp.

W roku 1951 przeprowadziliśmy gruntowną zmianę organizacyjno-prawnych i finansowych podstaw ruchu racjonalizatorskiego. Zmiana ta szła w kierunku likwidacji wszystkich braków ujawnionych w roku 1950, w kierunku zlikwidowania dysproporcji, jakie wytworzyły się między tempem rozwoju ruchu racjonalizatorskiego a organizacyjną zdolnością jego obsłużenia przez administrację odpowiedzialną za jego rozwój.

Przy opracowaniu systemu organizacyjnego oparliśmy się na wspaniałym dorobku radzieckiego ruchu racjonalizatorskiego, na ustawodawstwie radzieckim i radzieckiej praktyce.

W wyniku przeprowadzenia omawianych prac mieliśmy w końcu r. 1951 stworzony (poza pewnymi brakami) nowy system organizacji i finansowania ruchu racjonalizatorskiego. Nie ulega wątpliwości, że mimo kwestionowania tych czy innych elementów jest to system lepszy i bardziej odpowiadający obecnemu etapowi rozwoju ruchu racjonalizatorskiego, aniżeli wszystko co uprzednio obowiązywało. Nie ulega także wątpliwości, że właściwe wprowadzenie w życie tego systemu winno było zapewnić nowy gwałtowny wzrost ilościowy i jakościowy ruchu racjonalizatorskiego, i to już w roku 1951. Praktyka wykazała jednak, że ten oczekiwany wzrost nastąpił dopiero w roku 1952. W roku 1951, i to tylko dzięki pewnym ostatnim jego miesiącom, udało się jedynie nieznacznie przekroczyć cyfrę roku 1950.

Jakie były źródła tego załamania?

Pierwszym i zasadniczym źródłem tego załamania były pokutujące jeszcze wówczas tendencje odrywania pracy organizacyjnej od stałej pracy masowo-politycznej. Niewłaściwa informacja propagandowa wokół nowych spraw, niedostateczne wyjaśnienie szeregu trudnych problemów, wiążących się z nowymi zagadnieniami, nasza niedostateczna czujność na możliwości niewłaściwej, szkodliwej interpretacji nowych zarządzeń, nieoparcie akcji wprowadzenia nowych zarządzeń o związki zawodowe — to wszystko ułatwiło pracę wroga, który chwycił się wszystkich dostępnych i możliwych okazji w celu zdyskredytowania poczynań władzy ludowej. Trzeba wyraźnie powiedzieć, że byliśmy

nie przygotowani na taki rozwój wypadków i dlatego niedostatecznie szybko przystąpiliśmy do likwidowania tych niechętnych nastrojów, tak iż w wyniku wrogiej propagandy nastąpił chwilowy odpyły zgłoszeń projektów racjonalizatorskich.

Drugim źródłem załamania w roku 1951 była słabość personalna i organizacyjna ówczesnych organów wynalazczości. Słabość ta w poważnym stopniu przewlekła tempo wprowadzania w życie nowych przepisów i przedłużała okres reorganizacyjnych niedopowiedzeń. Stan ten był pogłębiony niedostatecznym naciskiem departamentów techniki PKPG i resortów w kierunku egzekwowania terminów przewidzianych na opracowanie przepisów wykonawczych do ukazujących się zarządzeń.

Trzecim źródłem załamania w roku 1951 były opory — nawet wśród pracowników resortowych komórek organizacyjnych wynalazczości — przy wprowadzaniu poszczególnych zarządzeń, opory usprawiedliwiane najrozmaitszymi „obiektywnymi właściwościami“ różnych przemysłów. W praktyce przejawiało się to w kurczowym trzymaniu się starych form organizacyjnych, w których różni „Napoleonowie“ ruchu racjonalizatorskiego wyrosli, do których się przyzwyczaili i które zaczęli traktować jak swoje własne, nie podlegające żadnym ogólnym ustaleniom. Te oportunistyczne próby zachowania własnego systemu organizacji, albo kompilacji starych i nowych form dla stworzenia wygodniejszego dla siebie pośłania, także poważnie przedłużyły proces wprowadzania nowych przepisów i pogłębiły tym samym załamanie.

Takie były podstawowe źródła ówczesnego załamania.

W III i IV kwartale 1951 roku przystąpiliśmy na całym froncie do likwidacji tych źródeł.

Wystawa Wrocławska i akcja popularyzacji zarządzeń przez związki zawodowe, uchwała Sekretariatu CRZZ o zadaniach związków zawodowych w dziedzinie wynalazczości, zjazdu racjonalizatorów na Wystawie Wrocławskiej, wreszcie ostateczne wprowadzenie w życie zarządzeń i pierwsze efekty ich działania — to wszystko sprawiło, że już w grudniu 1951 r. i styczniu 1952 r. wkroczyliśmy na drogę nieprzerwanego wzrostu zgłoszeń, który dziś wynosi przeszło 100% w stosunku do r. 1951.

A zatem już przełom roku 1951/52 wykazał, że nie niesłuszność nowych postanowień organizacyjnych, prawnych i finansowych, ale słabość personalna, polityczna i organizacyjna naszego aparatu była źródłem załamania.

Tak więc nowa struktura organizacyjno-prawna ruchu racjonalizatorskiego, mimo pewnych jej braków i mimo trudności przy jej wprowadzaniu w życie, była drugim wielkim sukcesem dwulecia. Niezależnie od zmiany struktury organizacyjnej ruchu racjonalizatorskiego, systemu finansowania i wynagradzania, to znaczy niezależnie od zmiany dotychczasowych form, ich dostosowania do wymagań, jakie stawiał nowy etap rozwoju ruchu racjonalizatorskiego, uregulowaliśmy w ciągu 1951 r. szereg dalszych problemów, które rozwijały się wraz z ruchem. Do tych zagadnień należy przede wszystkim sprawa pomocy technicznej, niepracowniczych, a zwłaszcza zagranicznych patentów, sprawa dokumentacji patentowej itp.

Podobnie zapewniliśmy wspólnie z CRZZ lepsze podstawy do pracy i dalszego rozwoju klubów techniki i racjonalizacji, a szczególnie dla takiego usta-

wienia przedstawicieli technicznych, aby mogli stać się poważnym instrumentem w dążeniu do pełnego wykorzystania klubu T. i R. w realizacji zadań drugiego etapu.

Tak więc w roku 1951 nie tylko zmieniliśmy dawną organizację ruchu racjonalizatorskiego, ale także uregulowaliśmy szereg dalszych poważnych problemów organizacyjnych. Wprawdzie jest rzeczą bezsporną, że proces wprowadzania w życie tych aktów normatywnych trwał zbyt długo, że jeszcze dzisiaj nie wszędzie są one w pełni wykonywane, ale sumując całość naszego dorobku w tym okresie, trzeba wyraźnie stwierdzić, że rok 1951 w zasadzie dał nam zamknięty system organizacji ruchu racjonalizatorskiego.

Ten fakt stanowi trzecie nasze osiągnięcie w drugim etapie. Owe trzy omówione uprzednio zasadnicze efekty, osiągnięte w ciągu roku 1951 w zakresie tworzenia nowej bazy organizacyjno-prawnej, i wprowadzenie nowych metod pracy pozwoliły na przystąpienie w ciągu roku 1952 do poważnej pracy nad ich pogłębieniem, umocnieniem i rozszerzeniem.

Prace te szły w trzech podstawowych kierunkach. Po pierwsze, w kierunku wzmocnienia kierownictwa i kontroli nad pracą pionu wynalazczości w centralnych zarządach i zakładach pracy. Po drugie, w kierunku przeprowadzenia szeregu poważnych akcji propagandowych zarówno w skali zakładu pracy, jak i centralnego zarządu czy całego resortu. Po trzecie, w kierunku wdrożenia szeregu nowych metod i form pracy, głównie w oparciu o doświadczenia radzieckie.

Podsumowując kolejno te główne kierunki, według których rozwijała się praca nasza w roku 1952, trzeba ją ocenić w aspekcie efektów, jakie w konsekwencji uzyskaliśmy.

Na czoło tych efektów trzeba wysunąć osiągnięcia poważnego umocnienia aparatu organizacyjnego komórek wynalazczości wszystkich szczebli, począwszy od resortów, a kończąc na zakładach pracy.

W wyniku poważnej pracy instruktorsko-kontrolnej, wprowadzenia systemu periodycznych odpraw, narad i konferencji i w dużej mierze w wyniku zapoczątkowania przez niektóre resorty akcji szkoleniowej, przez żmudne wysiłki resortów i centralnych zarządów o właściwą obsadę i dzięki ich dążeniom do wzmocnienia autorytetu komórek wynalazczości — mamy dziś mocny zespół dużo lepiej pracujących komórek wynalazczości o pełnym poczuciu odpowiedzialności za swą pracę i zrozumieniu warunków, form i metod tej pracy.

Jeśli dawniej mogliśmy mówić tylko o mocnym aparacie w b. Ministerstwie Przemysłu Ciężkiego, to dziś Ministerstwu Przemysłu Maszynowego dorównuje Chemia, a ogromny skok zrobiły także resorty jak Min. Przemysłu Lekkiego, Min. Budownictwa Miast i Osiedli, Min. Przemysłu Rolnego i Spożywczego, Min. Leśnictwa, Min. Kolej, Min. Przem. Mięsnego i Mleczarskiego, jak zresztą i inne resorty. Czy oznacza to, że stan na tym odcinku jest zadowalający? Nie. Trzeba nam dalszej wytężonej pracy nad ilościowym i jakościowym stanem obsady komórek wynalazczości i potrzebna nam jest wielka praca nad dokładnym przeszkoleniem tej obsady. Jest jeszcze w kraju wiele komórek wynalazczości, gdzie obsady w ogóle nie ma, albo jeśli jest, to stanowią przytułek emerytów życiowych. Widząc jednak wyraźnie braki, trzeba równocześnie uzmysłowić sobie ogromny postęp, jaki osiągnęliśmy w ciągu półtora roku. Bez tej jakościowej zmiany,

jaka dokonała się w pracy naszych komórek wynalazczości, można by dzisiaj tylko marzyć o cyfrach, jakie powyżej przytoczyliśmy.

Takie jest czwarte wielkie osiągnięcie drugiego etapu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego w naszym kraju.

W okresie 1952 roku rozwinęliśmy szeroką akcję propagandy ruchu racjonalizatorskiego. Dzięki pomocy Komitetu Centralnego PZPR udało się uruchomić w dużym, aczkolwiek jeszcze nie wystarczającym stopniu prasę centralną dla popularyzacji ruchu racjonalizatorskiego. Nie ma dziś w kraju gazety codziennej, która by nie pisała o ruchu racjonalizatorskim lub nie popularyzowała postaci przodujących racjonalizatorów.

Poważną pomocą w rozwinięciu propagandy ruchu racjonalizatorskiego stało się uruchomienie przez Polskie Radio Radiowego Klubu Racjonalizatorów. Uruchomiliśmy w ciągu roku 1952 ok. 200 zakładowych wystaw racjonalizatorskich, ożywiły się formy propagandy pogłądowej w zakładach pracy.

Organizowane wspólnie lub z inicjatywy Zw. Zaw. konferencje i narady, szczególnie w Min. Leśnictwa, Min. Żeglugi, Min. PGR, Min. Górnictwa, Min. Przem. Roln. i Spoż., Min. Przem. Chem. i w innych resortach, przyczyniły się do dalszego wzmocnienia powagi ruchu racjonalizatorskiego, ukazania w całej pełni jego znaczenia i roli w naszym budownictwie.

Tak więc rok 1952 był okresem dalszego wytwarzania takiej atmosfery wokół wynalazczości w zakładach pracy, aby stała się ona bliska każdemu pracownikowi, aby każdy pracownik zdawał sobie jasno sprawę, że pojęcia „racjonalizator“, „wynalazca“, „nowator produkcji“ stanowią najbardziej zaszczytne tytuły, o jakie może ubiegać się obywatel Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej.

Takie jest piąte osiągnięcie dwulecia.

W oparciu o wyniki wszystkich tych przedsięwzięć, a przede wszystkim o osiągnięty stopień umasowienia ruchu racjonalizatorskiego i równoległe następujące wzmocnienie struktury i stylu pracy komórek wynalazczości, można było przystąpić do wdrożenia szeregu nowych form i metod pracy, zmierzających do skierowania wynalazczości na tory ruchu nie żywiołowego, ale planowo kierowanego. Rok 1952 był niezwykle bogaty, jeśli chodzi o wdrażanie tych nowych form i metod.

Tematyka racjonalizatorska, brygady robotniczo-inżynierskie, brygady pomocy technicznej, akcja konkursów, biuletyny tematyczne — to podstawowe elementy tych nowych form. Nie oznacza to oczywiście, że w ciągu roku 1952 w pełni wyczerpaliśmy wymienione formy i metody pracy. Przeciwnie, nasz roczny dorobek w tym zakresie nazwać można inicjatywą rozwinięcia nowych form. Ale też inaczej być nie mogło.

Nowe formy i metody pracy mogły się zjawić wtedy dopiero, kiedy powstały odpowiednie warunki, to znaczy kiedy rozmach ruchu racjonalizatorskiego stworzył i potrzebę i możliwość ich stosowania. Takie warunki powstały i równocześnie zasygnalizowały konieczność wprowadzenia tych form w roku 1952. Ale powtarzamy ponownie — inicjatywa nie oznacza jeszcze zakończenia sprawy. W roku 1952 stworzyliśmy dopiero możliwości pełnego wykorzystania w następnym etapie tych wszystkich elementów planowego kierowania ruchem racjonalizatorskim, jakie dają nam zainicjo-

wane formy pracy. I ten fakt jest szóstym i ostatnim ważnym osiągnięciem drugiego etapu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego, etapu zamykającego się w latach 1950 — 1952.

Mówiąc o osiągnięciach minionych dwóch lat, o doświadczeniach, o metodach i formach pracy, nie sposób nie zająć się jeszcze jedną szkodliwą teorią, pokutującą ciągle wśród wielu odpowiedzialnych pracowników pionu wynalazczości. Na licznych międzyresortowych odprawach i konferencjach, odbytych w ciągu 1951 i 1952 roku, wtedy gdy popularyzowaliśmy osiągnięcia i doświadczenia pracy przodujących resortów — a trzeba powiedzieć że były z początku osiągnięcia Min. Przem. Masz., później Min. Przem. Chem. i kilku jeszcze resortów — mówiono, że to nie są zjawiska masowe, a więc nie typowe i dlatego nie mogą stać się podstawą do oceny pracy czy wytycznych dla ścisłego ich stosowania. Powoływano się na różne stopnie rozwoju ruchu racjonalizatorskiego w poszczególnych resortach, sugerowano, że w warunkach takich różnie można mówić o przodujących doświadczeniach, o typowych formach pracy itp.

W ujęciu marksistowskim to, co typowe, nie oznacza bynajmniej jakiejś średniej statystycznej. Typowość odpowiada istocie danego zjawiska, nie jest zaś po prostu zjawiskiem najbardziej rozpowszechnionym, najczęściej powtarzającym się. „Problem typowości — mówił tow. Malenkov na XIX Zjeździe KPZR — jest zawsze problemem politycznym“.

Byłoby nonsensem próbowanie szukania takich form i metod pracy, które by w danej chwili pasowały dla każdej gałęzi gospodarki narodowej, każdego centralnego zarządu czy zakładu pracy. Byłoby także nonsensem sztuczne i formalne zlecenie stosowania pewnych praktyk organizacyjnych, niezależnie od warunków istniejących w danej jednostce organizacyjnej.

Stawiając sprawy przodujących doświadczeń przodujących resortów, nigdy nie żądano natychmiastowego ich stosowania we wszystkich innych resortach, centralnych zarządach, zakładach pracy. Stawiając sprawy przodujących doświadczeń przodujących resortów, staraliśmy się pokazać perspektywę rozwoju ruchu racjonalizatorskiego, to co jest w danej chwili najwyższe i najwartościowsze w tym ruchu, to co zawiera w sobie załączek nowych, dalszych wartości rozwojowych. Taka jest istota wymiany naszych doświadczeń. Nawet te jednostki, które dziś są najdalej od możliwości wykorzystania tych przodujących doświadczeń, muszą wyraźnie widzieć perspektywę dalszego swego rozwoju, perspektywę stałego równania do przodujących doświadczeń i przodujących resortów.

Doświadczenia, które w naszym, to znaczy marksistowskim ujęciu są typowe, odzwierciedlają główne, decydujące kierunki rozwojowe w ruchu racjonalizatorskim. Dlatego stałe równanie do tych typowych zjawisk przez wszystkie resorty, wszystkie centralne zarządy i wszystkie zakłady pracy musi być podstawowym prawem w pracy organizacyjnej komórek wynalazczości wszystkich szczebli, oczywiście przy uwzględnianiu warunków pracy tych komórek. Każde inne ujęcie sprawy jest niemożliwe do przyjęcia.

Omówione wyżej zagadnienia charakteryzują decydujące kierunki rozwoju ruchu racjonalizatorskiego w latach 1950 — 1953.

Osiągnięte w tym okresie wyniki i to zarówno ilościowe, jak i organizacyjne, świadczą wyraźnie o uzyskanym przełomie. Wyniki te mówią wreszcie wyraźnie o tym, że pracę naszą w roku 1953 rozpoczynamy w warunkach jakościowo innych aniżeli te, w jakich pracowaliśmy uprzednio. Znaczy to, że obecnie wkroczyliśmy w trzeci etap rozwoju ruchu racjonalizatorskiego.

Co usprawiedliwia określenie obecnej fazy naszej pracy mianem trzeciego etapu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego?

Po pierwsze i przede wszystkim, osiągnięcie wskaźnika umasowienia, wyrażającego się liczbą jeden projekt racjonalizatorski na ok. 20 pracowników; taki jest wskaźnik przeciętny w kraju. Są jednak resorty, w których wskaźnik ten wynosi 7 pracowników na jeden projekt, a w niektórych gałęziach gospodarki (CZP) jest jeszcze lepszy. Po drugie, uzyskanie w zdecydowanej większości resortów gruntownej zmiany stylu, form i metod pracy komórek wynalazczości dzięki zamknięciu w jeden system struktury organizacyjnej ruchu racjonalizatorskiego w zakładach pracy i centralnych zarządach. Po trzecie, zaszczepienie nowych form i metod pracy i uczynienie z nich dźwigni dalszego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego.

Innymi słowy, uzyskaliśmy w wyniku realizacji zadań drugiego etapu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego ogromną, wielotysięczną rzeszę racjonalizatorów, którzy przy właściwym planowym kierowaniu wysiłkiem tego potężnego zespołu ludzi o niepożytych możliwościach twórczych stają się ważnym elementem walki o wykonanie naszych zadań gospodarczych. Obok tej armii racjonalizatorów stworzyliśmy dostatecznie sprężystą, zorganizowaną kadre pracowników komórek wynalazczości, zdolną do kierowania wysiłkiem tej armii.

Tę kadre kierowniczą uzbroiliśmy w nowe metody i formy pracy, które stanowią właściwe dźwignie planowego kierowania myślą racjonalizatorów, dźwignię dalszego planowego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego. Pełna możliwość planowego kierowania ruchem racjonalizatorskim w każdym zakładzie pracy jest zatem pierwszą cechą obecnego etapu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego.

Drugą cechą obecnego etapu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego jest — obok możliwości — konieczność planowego rozwoju tego ruchu. W warunkach tak gwałtownego ilościowego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego, rozwoju, który się przecież nie zakończył lecz wzrasta nadal, zrezygnowanie z planowego kierowania oznaczałoby utracenie szansy uczynienia z tego ruchu jednego z decydujących elementów walki o realizację planów rozwoju techniki.

Umasowienie ruchu racjonalizatorskiego bez równocześnie następujących elementów planowego kierowania oznaczałoby w praktyce wyjąłowanie ruchu, zepchnięcie go na boczny, często ślepy tor, doprowadziłoby do zrezygnowania z utrzymania i wzrostu technicznych i ekonomicznych wartości zgłaszanych projektów.

Jeżeli udało się nam w trakcie pracy nad umasowaniem ruchu nie tylko nie zmniejszyć przeciętnej wartości zgłaszanych projektów, ale przeciwnie zwiększyć tę wartość, to działo się to tylko dlatego, że równocześnie, wprawdzie w ograniczonym, załączkowym stopniu, realizowaliśmy zadanie planowego kierowania ruchem racjonalizatorskim. Obec-

nie bez planowego kierowania ruchem racjonalizatorskim nie może być mowy o prawidłowym rozwoju tego ruchu.

Tak więc cechą obecnego etapu jest z jednej strony powstanie konieczności, a z drugiej powstanie możliwości przejścia do pełnego, planowo kierowanego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego. Nie oznacza to, że uprzednio w naszych warunkach nie występowało to zagadnienie i że obecnie nie ma poza nim żadnych innych problemów w ruchu racjonalizatorskim. Sprawa planowego kierowania ruchem racjonalizatorskim występowała oczywiście dużo wcześniej. Już na V Plenum KC PZPR, to znaczy w roku 1951, minister Szyr mówił:

...Planowanie postępu technicznego wymaga pokierowania ruchem racjonalizatorskim w samych zakładach pracy. Trzeba stawiać przed masami pracującymi węzłowe zagadnienia, trzeba popularyzować pożądaną tematykę usprawnień wśród szerokiej rzeszy robotników, techników, trzeba wychowywać w klasie robotniczej wiarę w niepożyte siły duchowe, które wyzwala socjalistyczny stosunek do pracy, trzeba walczyć o to, by jak najszybciej powstała prawdziwa armia racjonalizatorów produkcji, ludzi nowego typu, ludzi godnych stalnowskiej epoki, w której żyjemy...

Obok planowego kierowania ruchem racjonalizatorskim będziemy mieli szereg jeszcze innych poważnych zadań.

Cechy charakteryzujące rozwój ruchu racjonalizatorskiego, podobnie jak cechy charakteryzujące rozwój wszystkich innych zjawisk społecznych, nie zjawiają się ani nie giną w jakiejś określonej godzinie za pomocą czarodziejskiej różdżki. Powstają one i ujawniają się w zależności od istnienia obiektywnych warunków, które mogą te zjawiska powodować. Zasada planowo kierowanego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego występowała już uprzednio, bo uprzednio już tworzyły się warunki wyzwalające tę zasadę. Obecnie powstały wszystkie warunki, pozwalające na jej pełne stosowanie, i dlatego możemy mówić, że zasada planowo kierowanego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego musi stać się podstawowym prawem naszego działania.

Możliwość pełnego wcielenia w życie tej zasady różni nas zasadniczo od ubiegłego okresu i tym samym charakteryzuje jakościowo inny wyższy etap — trzeci etap rozwoju ruchu racjonalizatorskiego w naszym kraju.

Trzy są zasadnicze warunki gwarantujące prawidłowe stosowanie zasady planowo kierowanego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego. Po pierwsze i przede wszystkim, właściwie opracowana, sformułowana, doprowadzona do stanowiska pracy tematyka racjonalizatorska i rozwinięta na podstawie tej tematyki wszystkie środki gwarantujące jej zrealizowanie. Po drugie, szeroko rozwinięty ruch racjonalizatorskich brygad robotniczo-inżynierskich. Po trzecie, na wielką skalę rozwinięta popularyzacja książki technicznej i filmu instruktażowo-szkoleniowego w służbie zadań związanych z realizacją tematyki i problemów postawionych przed brygadami robotniczo-inżynierskimi.

Oczywiście, obok wymienionych warunków jako ich uzupełnienie konieczne jest rozwinięcie wszystkich elementów, zabezpieczających wykonanie stawianych zadań, a przede wszystkim aparatu pomocy technicznej jako podstawy prawidłowej realizacji projektów. Te trzy węzłowe problemy warunkujące realizację zasady planowo kierowanego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego stają się zatem

przedmiotem naszej narady, która z jednej strony zamyka bilans za rok 1952, z drugiej zaś perspektywą na rok 1953 otwiera trzeci etap rozwoju ruchu racjonalizatorskiego.

Treścią niniejszego referatu jest jeden z wyżej wymienionych trzech węzłowych problemów, mianowicie zadania związane z tematycznym kierowaniem ruchem racjonalizatorskim.

Mówiąc o tematyce racjonalizatorskiej, o jej przyswojeniu przez nasz ruch, trzeba cofnąć się do toruńskiej odprawy, to znaczy o prawie cały rok. Na odprawie toruńskiej po raz pierwszy postawiliśmy przed wszystkimi resortami zadanie przystąpienia do akcji opracowania tematyki dla całego przemysłu.

Nie było to zresztą zadanie zupełnie nowe. Już przedtem do opracowania tematyki przystąpiły niektóre resorty poza ówczesnym Min. Przem. Ciężkiego, Min. Górnictwa i Min. Budownictwa. Nowe było to, że w Toruniu postawiliśmy sobie cele i zadania, że powiedzieliśmy, jak należy tematykę opracować, i wreszcie to, że miała się ona stać zjawiskiem powszechnym we wszystkich resortach, centralnych zarządach i we wszystkich zakładach pracy.

Obecnie, po prawie rocznym okresie czasu, mamy w zasadzie zakończony etap opracowania tematyki. Nie był to mimo pozorów łatwy okres i nie tak prosto, jakby się to mogło wydawać, przebiegała walka o powszechność tematyki. Różnie wyglądał przebieg opracowania tematyki w poszczególnych resortach, wreszcie w poszczególnych centralnych zarządach tych samych resortów.

Najlepiej i najszybciej opracował tematykę przemysł maszynowy; w innych resortach sprawa ta przebiegała wolniej i niejednolicie. W przemyśle chemicznym w pierwszym okresie szereg centralnych zarządów, jak papierniczy, farmaceutyczny, gumowy, opracowało tematykę słabo, w oderwaniu od zakładów; w zakładach tych przemysłów opracowano jedynie kilka lub kilkanaście tematów. Ciągle jeszcze słaba tematyka jest w resorcie Górnictwa, Kolei, w Przemysle Mięsnym i Mlecz. i szeregu innych ministerstw.

Jakie wyłoniły się główne niedociągnięcia w trakcie opracowania tematyki?

Pierwszym poważnym brakiem w pierwszym etapie opracowania tematyki, który obecnie został w decydującej ilości zakładów przewyciężony, była sprawa hasłowości tematyki. Hasłowość tematyki oznacza jej nieskonkretyzowanie na określonym elemencie procesu produkcyjnego, określonym stanowisku pracy. Rzucenie ogólnego tematu bez dalszego rozbicia go na szereg węższych, szczegółowych zadań wypacza w praktyce istotę tematyki, przekreśla możliwość tematycznego kierowania ruchem racjonalizatorskim. Jeszcze ciągle mamy pewną ilość zakładów pracy grzeszących takim właśnie ujęciem tematyki racjonalizatorskiej (np. zakłady podległe CZP Maszyn Elektrycznych).

Drugim poważnym brakiem, jaki wyłonił się w trakcie opracowania tematyki w roku 1952, była jej ograniczoność, a czasami nawet przepadliwość. Oznacza to, że często tematyka obejmowała nie całość zagadnień produkcyjnych zakładu pracy, ale tylko jego fragmenty, nie zespół zagadnień wszystkich oddziałów i wydziałów, wszystkich komórek organizacyjnych w taki czy inny sposób związanych z produkcją danego zakładu pracy,

ale tylko problemy niektórych z tych jednostek organizacyjnych.

Trzecim brakiem naszej tematyki jest jej niezwiązanie z decydującymi ogniwami planów rozwoju techniki danych zakładów pracy. Niezależnie od tego, że tematyka stanowić powinna kompleksowe ujęcie wszystkich problemów produkcyjnych zakładu pracy, trzeba równocześnie wyraźnie wskazać decydujące kierunki ofensywy racjonalizatorskiej, kierunki zgodne z ogólną tendencją technicznej rekonstrukcji zakładu pracy.

Takie są główne braki w opracowaniu naszej tematyki racjonalizatorskiej, braki wprawdzie nierównomiernie uwidoczniające się w poszczególnych resortach, powoli przewyżczane (zwłaszcza tyczy się to pierwszego braku), jednak ciągle jeszcze decydujące, jeśli chodzi o przejście do rzeczywistości planowo kierowanego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego.

Bezpośrednią przyczyną omawianych braków w zakresie opracowania tematyki był sposób jej powstawania i to z dwóch względów:

Po pierwsze dlatego, że opracowaniem tematyki zajmowała się tylko komórka wynalazczości, albo zarząd klubu techniki i racjonalizacji, albo któryś z doradców technicznych, bądź w najlepszym przypadku trzy te czynniki łącznie. Opracowanie tematyki w oderwaniu od całego kolektywu inżynierskiego, technicznego w zakładzie pracy, w oderwaniu od administracyjno-technicznego kierownictwa poszczególnych wydziałów, oddziałów i innych komórek organizacyjnych zakładu pracy musiało w konsekwencji doprowadzić do cytowanych braków.

Po drugie dlatego, że w bardzo nielicznych wypadkach potrafiliśmy łączyć pracę nad opracowaniem tematyki z masową akcją wyszukiwania trudności produkcyjnych od dołu przez aktyw racjonalizatorski i całą załogę. Pozostawienie całości spraw związanych z opracowaniem tematyki tylko pionowi administracyjnemu i niesięgnięcie do załogi jako źródła tematyki musi oczywiście ograniczyć zakres tej tematyki. Kierownictwo zakładu pracy często przecież nie widzi poważnych zahamowań na takich czy innych odcinkach, a w każdym razie nie zawsze potrafi właściwie wskazać źródła tych zahamowań. To administracyjne opracowanie tematyki jest zatem drugą przyczyną jej braków.

Oczywiście, nie może być mowy o kwartalnym opracowaniu tematyki w formie masowej akcji. Taka akcja może mieć miejsce najwyżej raz do roku.

Nasuwa się pytanie, czy i w jakim stopniu omawiane braki nadal występują?

Aby na to odpowiedzieć, trzeba zająć się nie tylko bezpośrednimi przyczynami tych braków, ale i ich źródłami. Źródłem nie mogła być i nie była niejasność co do sposobu opracowania tematyki. Odprawa toruńska w dostatecznym stopniu te sprawy wyczerpała. Tym źródłem nie mogła być i nie była niedostateczna energia ze strony resortów — wydziałów wynalazczości resortów — w kierunku dobrego opracowania tematyki przez podległe jednostki. Wiemy, że zwłaszcza w ostatnim czasie sprawa tematyki była rzeczywiście przedmiotem dużej pracy ze strony resortów, że słusznie urosła do sprawy ambicyjnej każdego z resortów, do tego czym można się szczycić i wykazać.

Źródła tych braków tkwiły natomiast w niedostatecznej dojrzałości organizacyjnej naszych komó-

rek, w niedostatecznym ich autorytecie i w ich słabości politycznej. W miarę likwidacji tych słabości — o czym była mowa w pierwszej części referatu — likwidowaliśmy także braki w zakresie tematyki. Te resorty, w których proces dojrzenia organizacyjnego i politycznego komórek wynalazczości nastąpił wcześniej lub trwał z tych czy innych względów (w dużej mierze także w wyniku lepszej pracy resortu) krócej, szybciej też likwidowały braki w zakresie tematyki. To, a nie żadne inne zjawisko, upoważnia nas do stwierdzenia, że przodującymi resortami na odcinku tematycznego kierowania ruchem racjonalizatorskim są: Przemysł Maszynowy (ale oczywiście nie wszystkie zakłady pracy podległe Min. Przem. Masz.), częściowo Chemiczny, Lekki, Rolno-Spożywczy, Bud. Miast i Osiedli. To zjawisko także potwierdza, między innymi, tezę, że w roku 1952 dopiero zainicjowaliśmy pracę nad tematyką racjonalizatorską, że w chwili obecnej w warunkach ogólnego poważnego skoku, jakiego dokonały nasze komórki wynalazczości w kierunku podniesienia na wyższy poziom stylu swej pracy, mamy możliwości właściwego opracowania tematyki racjonalizatorskiej i w pełni powszechnego jej stosowania jako warunku planowego kierowania ruchem racjonalizatorskim.

Chcemy, aby w ciągu pierwszego półrocza 1953 roku wszystkie resorty, a szczególnie te z nich, które pozostały w tyle, rozwinęły akcję zmierzającą do likwidacji ujawnionych braków w zakresie opracowania tematyki. Chcemy, aby tematyka na II kwartał we wszystkich resortach, centralnych zarządach i zakładach pracy była właściwie opracowana. Warunki realizacji tego zadania posiadamy, zatem tylko od naszej pracy zależeć będzie jego wynik.

Takie jest pierwsze zadanie w zakresie tematycznego kierowania ruchem racjonalizatorskim.

Opracowanie tematyki nawet w jak najbardziej doskonały sposób, jej jak najlepsze, najdokładniejsze i zarazem najprzystępniejsze sformułowanie stanowi dopiero wstępny, pierwszy etap pracy nad tematycznym kierowaniem ruchem racjonalizatorskim.

Aby kierować myślą tak ogromnej armii racjonalizatorów, aby skoncentrować ich uwagę i wysiłek na pożądanych dla zakładu kierunkach, nie wystarczy jedynie postawić najlepiej nawet sformułowane zadanie. Aby kierować myślą racjonalizatorów, trzeba ponadto zapewnić dotarcie opracowanej tematyki do załogi, tak ją spopularyzować, aby jej rozwiązanie stało się ambicją każdego z członków załogi indywidualnie i kolektywów, brygad, zmian, wydziałów, oddziałów zespołowo.

Czy jest to zadanie wykonalne?

Jest ono tak samo wykonalne, jak możliwe było rozwinięcie współzawodnictwa brygadowego, międzywydziałowego i międzyzakładowego, to znaczy przejście współodpowiedzialności za wykonanie planu we wszystkich wskaźnikach przez cały kolektyw wydziału i przez cały zespół pracowników danej jednostki organizacyjnej. Bez wciągnięcia załogi do stałej troski o realizację tematyki trudno będzie mówić o pełnym tematycznym kierowaniu ruchem racjonalizatorskim. Właściwe doprowadzenie tematyki do załogi, do stanowiska pracy, jest zatem drugim zadaniem w zakresie tematycznego kierowania ruchem racjonalizatorskim.

Do realizacji tego zadania przystępujemy już z pewnym dorobkiem, z zasobem doświadczeń. Trzeba więc ten dorobek zbadać, „przewietrzyć“, aby zostało to, co jest w nim słuszne, a odrzucić to, co zbędne i niepotrzebne.

Nasz dotychczasowy dorobek i dotychczasowe próby popularyzacji tematyki stanowią niewątpliwie wyraz żywiołowo kształtujących się form i metod kierowania tym zagadnieniem. Ich stosowanie było wynikiem zrozumienia tej podstawowej prawdy, że bez popularyzacji tematyki nie może być mowy o tematycznym kierowaniu ruchem racjonalizatorskim.

Dotychczasowe formy popularyzacji tematyki koncentrowały się głównie wokół:

1. ogłoszeń i plakatów, zawierających zestawienie całej tematyki zakładu czy nawet branży;
2. ulotek wydawanych w masowym nakładzie, obejmujących na ogół całość zakładowej tematyki i rozdawanych wśród załogi;
3. popularyzacji tematyki przez klub T. i R.;
4. popularyzacji przez radiowęzły i prasę zakładową;
5. popularyzacji w zakładach roboczych;
6. popularyzacji przez radio, Radiowy Klub Racjonalizatorów, centralnie przez wewnętrzną prasę branżową, jak np. w Min. Bud. M. i Os., Bud. Przem., w „Tasko“ itd.;
7. wreszcie ostatnio przez popularyzację tematyki przede wszystkim przez biuletyny tematyczne.

Taki jest podstawowy wachlarz dotychczas stosowanych form popularyzacji tematyki racjonalizatorskiej.

Czy ten wachlarz środków jest wystarczający i czy był stosowany przez nas w całej pełni? Odpowiedź na to pytanie dają cyfry.

W roku 1952 zostało rozwiązanych około 20—25% ogłoszonych tematów. Na przeszło 100 tysięcy projektów jedynie ok. 10—15% to projekty rozwiązujące konkretnie zadania zaczerpnięte z tematyki. Jeżeli zważymy, że cyfry te nie są w pełni ścisłe, że są one oparte na analizie wykonania tematyki przez grupę zakładów pracy i metodą prawdopodobieństwa uogólnione, że grupa zakładów pracy, na której nasze obliczenia oparliśmy, to zakłady duże, zakłady przemysłu kluczowego, gdzie stopień realizacji tematyki jest większy niż w innych zakładach — to trzeba sobie powiedzieć, iż jest to rachunek dość optymistyczny.

Ale nawet ten optymistyczny rachunek mówi wyraźnie, że dotychczasowe wysiłki w kierunku popularyzacji tematyki były nie wystarczające, że pozostawanie tylko przy starych formach i metodach nie ułatwi zadania, jakie postawiliśmy sobie dla obecnego etapu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego.

Na czym polegały dotychczasowe braki w zakresie popularyzacji tematyki?

Po pierwsze — i przede wszystkim — na dotarciu z tematyką tylko do stosunkowo wąskiej części załogi, do starej kadry racjonalizatorskiej, do aktywu racjonalizatorskiego. Większość elementów popularyzacji tematyki na taki właśnie element ludzi w praktyce była nastawiona mimo innych założeń. Tyczy się to przede wszystkim plakatów i afiszów będących wykazami ogromnej ilości tematów racjonalizatorskich, a zatracających przez to charakter plakatu, mającego mobilizować racjonalizatora wskazaniem wąskiego przekroju w produkcji.

Podobnie sprawa ma się z dużą częścią biuletynów, prasą itp.

Po drugie — na niewskazywaniu na konkretne efekty, jakie winno dać rozwiązanie tego czy innego tematu dla podniesienia produkcji, zwiększenia wydajności, zwiększenia bezpieczeństwa pracy itp. — tzn. niewiązaniu całego zespołu ludzi pracujących przy elemencie procesu produkcyjnego czy przy maszynie, której usprawnienie jest w tematyce zalecane. Takie odrywanie zagadnień podawanych w tematyce od żywotnych interesów całej załogi zwięża jej agitacyjny charakter, sprowadza podjęcie rozwiązania konkretnego tematu do osobistej sprawy tego czy innego racjonalizatora. A przecież dobrze wiadomo, że tak nie jest.

Po trzecie — na niewskazywaniu racjonalizatorom na konkretne korzyści, jakie jemu osobiście da rozwiązanie danego tematu. Utraciliśmy w ten sposób poważną atrakcyjną formę zainteresowania racjonalizatora rozwiązaniem tematu. Nie potrafiliśmy pokazać pełnej zgodności osobistych korzyści racjonalizatora z celami kolektywu, w którym on żyje. A przecież ta zgodność jest podstawą socjalistycznego społeczeństwa.

Takie są podstawowe dotychczasowe nasze niedociągnięcia w zakresie popularyzacji tematyki.

Mówiąc o dotychczasowych metodach i formach popularyzacji tematyki, nie sposób nie zająć się tą, która szczególnie w kluczowych przemysłach urosła do decydującej. Mowa o biuletynach tematycznych.

Na gdyńskiej konferencji postawiliśmy sprawę szerokiego wykorzystania biuletynów tematycznych. Od tego czasu poszliśmy — znowu przede wszystkim w przemyśle ciężkim — bardzo daleko naprzód w kierunku wykorzystania biuletynów. Chyba nawet za daleko.

Chodzi o to, że wielu pracownikom pionu wynalazczości zaczęło się zdawać, że biuletyn tematyczny jest najlepszym i jedynym lekarstwem na słabą znajomość tematyki przez załogę. Zaczęto zarzucać wszystkie inne formy popularyzacji tematyki, a całą energię koncentrować na jak najlepszym, najbogatszym, najstaranniejszym wykonaniu biuletynu tematycznego.

Rzeczywiście, przemysł maszynowy posiada wspinała wprost osiągnięcia, jeśli chodzi o biuletyny tematyczne.

Większość biuletynów z przemysłu maszynowego może być śmiało wysłana na międzynarodową wystawę tego rodzaju prac, gdyby taka była kiedyś zorganizowana.

Ale jeżeli równocześnie z podniesieniem się, nawet gwałtownym, poziomu biuletynów następuje zanik innych form popularyzacji tematyki, to sprawa nie przedstawia się dobrze.

Na gdyńskiej naradzie sprawa postawiona była wyraźnie:

„Zaleca się szerokie wykorzystanie biuletynów tematycznych jako jednej z form popularyzacji tematyki. Biuletyny nie mogą jednak w żadnym wypadku zastąpić innych dotychczas stosowanych metod popularyzacji tematyki, a jedynie winny stać się ich uzupełnieniem“.

Taki był wniosek powołanej do oceny biuletynów komisji.

W ten sposób zrozumiało rolę biuletynów szereg zakładów pracy i centralnych zarządów, na przykład Szczecińskie Zjednoczenie Budownictwa Miejskiego, które potrafiło uruchomić cały wachlarz form popularyzacji tematyki. Biuletyn tematyczny może spełniać swą rolę tylko wtedy, gdy obok niego stoso-

wane są wszystkie inne formy popularyzacji tematyki. Samo ujęcie treści i formy biuletynu, stosowane przez większość zakładów pracy, zwłaszcza w przemyśle maszynowym, przeznaczają go dla aktywu racjonalizatorskiego, dla aktywu klubu techniki i racjonalizacji i dla niższego personelu technicznego zakładu pracy.

Takie zwięźlenie popularyzacji tematyki jest pierwszym i głównym źródłem słabości tej popularyzacji. Konkretnie przykłady potwierdzają słuszność tej tezy.

FSO Żerań posiada jeden z najładniejszych biuletynów tematycznych w resorcie. Ta sama fabryka, znajdująca się pod bokiem ministerstwa, centralnego zarządu i zarz. głównego zw. zaw., nie stosuje żadnych innych form popularyzacji tematyki poza gazetkami wydziałowymi, które, jak wiadomo, nie stanowią najlepszej formy popularyzacji tematyki. Efekty — ok. 25% zrealizowanej tematyki w II kwartale i ok. 30% w trzecim. Lepszego przykładu nie trzeba chyba szukać.

Dlaczego tak mocny akcent kładziemy na sprawę właściwej popularyzacji tematyki?

Po pierwsze dlatego, że właściwa popularyzacja tematyki i dotarcie jej do stanowiska pracy jest w obecnych warunkach podstawą i gwarancją dalszego ilościowego wzrostu ruchu racjonalizatorskiego.

Po drugie dlatego, że właściwa popularyzacja tematyki i dotarcie tematyki do stanowisk pracy jest podstawą i gwarancją utrzymania i zwiększenia przeciętnej wartości projektu, przy jednoczesnym zwiększeniu wskaźnika umasowienia.

Wniosek jest prosty — właściwa popularyzacja tematyki warunkuje obecnie prawidłowy, planowo kierowany rozwój ruchu racjonalizatorskiego. Dlatego tak wielką, zasadniczą rolę przypisujemy temu problemowi.

Przykładem efektów, jakie może dać właściwa praca masowo-propagandowa wokół popularyzacji postawionych zadań, mogą być przeprowadzone w ostatnim czasie w szeregu zakładów pracy konferencje partyjno-techniczne.

Wyniki, jakie dały te konferencje tylko w zakresie wynalazczości, dorównują, a często przewyższają dorobek, jaki dał ruch racjonalizatorski w tych zakładach w ciągu 8 lat swego istnienia.

Ilość projektów racjonalizatorskich, zgłoszonych w dziesięciu zakładach w czasie przygotowań i trwania konferencji, dorównuje ogólnej ilości zgłoszeń projektów racjonalizatorskich w I półroczu 1952 r. w zakładach przodującego pod względem ilości zgłoszeń przemysłu maszynowego.

Wyniki konferencji partyjno-technicznych świadczą z jednej strony o ogromnych wprost możliwościach rozwoju ruchu racjonalizatorskiego, mówią o tym, że zaplanowany wzrost zgłoszeń o 100% w roku 1953 w stosunku do roku 1952 nie jest założeniem abstrakcyjnym lecz w pełni realnym, wykonalnym pod warunkiem wyzwolenia ukrytych rezerw, a z drugiej strony stwierdzają, że uruchomienie rezerw jest możliwe tylko na bazie w pełni doprowadzonych do każdego członka załogi zadań przed nim stawianych.

Główną cechą tych konferencji obok postawienia konkretnych, wyraźnych zadań przed całym zakładem, przed każdym wydziałem i oddziałem, przed każdym członkiem załogi, było takie spopularyzowanie tych zadań, przy użyciu całego wachlarza

środków masowej propagandy, aby ich realizacja stała się sprawą całego kolektywu pracujących danego zakładu pracy. Bez tej pracy przygotowawczej nie do pomyślenia byłyby uzyskane efekty.

Wnioski, wynikające z efektów konferencji partyjno-technicznych, doświadczenia tych konferencji należy w całej pełni wykorzystać w naszej praktycznej działalności.

Musimy wzbogacić zakres naszych środków pracy o te doświadczenia, jeśli chcemy osiągnąć zamierzone wyniki.

Na tych podstawach możemy przystąpić do formułowania zadań w zakresie właściwego popularyzowania tematyki, doprowadzenia tematyki do stanowiska pracy.

Pierwsze ogólne zadanie związane jest z likwidacją omawianych uprzednio braków w dotychczasowym sposobie publikowania tematyki; oznacza to zerwanie z praktyką traktowania zadania sformułowanego w temacie w oderwaniu od całokształtu techniczno-ekonomicznych korzyści, jakie da rozwiązanie tematu całemu zespołowi ludzi pracujących w danym wydziale, czy przy danej maszynie, w oderwaniu od konkretnych finansowych korzyści, jakie powinno przynieść zakładowi i racjonalizatorowi rozwiązanie tematu.

Drugie zadanie związane jest ze zmianą decydującego ogniwa w całym systemie popularyzacji tematyki. Takim decydującym ogniwem musi stać się temat doprowadzony do stanowiska pracy.

Trzeba przyjąć za zasadę bezpośrednie ukazanie tematu tam, gdzie jego rozwiązanie znajdzie zastosowanie, aby pracujący na tym stanowisku pracy, które powinno być usprawnione, cały zespół współpracowników miał stale na widoku i możliwość i wyraźnie określoną konieczność dokonania pożądanego usprawnienia.

To konkretne wezwanie, skierowane do konkretnego zespołu ludzi, czy do jednostki, przy równoczesnym wskazaniu na efekty, jakie da jego realizacja dla rozwiązującego i całego zespołu, stanowi najbardziej agitacyjną formę popularyzacji tematyki. Równocześnie zbyt długo trwałe figurowanie tematu na danym stanowisku (tzn. nierealizowanie tematu), podkreślone jeszcze innymi elementami, stanowi także niezmiernie agitacyjną formę wskazania na brak aktywności racjonalizatorskiej danego zespołu ludzi, to znaczy ich bierność produkcyjną, pozostawianiu w tyle za aktywnością całej załogi.

Taka powinna być główna forma popularyzacji tematyki.

Drugą niemniej istotną formą musi stać się system opracowania i popularyzowania kompleksowo ujętej tematyki dla danego wydziału czy oddziału, to znaczy niekonięcznie wszystkich tematów związanych z produkcją oddziału czy wydziału, ale tych z nich, których rozwiązanie zlikwiduje podstawowe trudności danej jednostki organizacyjnej. Takie kompleksowe ujęcie tematyki wydziałowej jest także najbardziej agitacyjną formą mobilizowania całej załogi wokół zagadnień racjonalizatorskich, wiązania uwagi zarówno kierownictwa wydziału, jak i załogi, dla rozwiązania wydziałowej tematyki. Wreszcie takie kompleksowe ujęcie tematyki i zainteresowanie nią całego zespołu pracowników wydziału może stać się przedmiotem najrealniejszej formy współzawodnictwa racjonalizatorskiego — międzywydziałowego współzawodnictwa o pełne zrealizowanie wydziałowej tematyki.

Takie współzawodnictwo może stać się rzeczywistą dźwignią rozwoju ruchu racjonalizatorskiego.

Trzecią formą popularyzacji tematyki powinny stać się „błyskawice” tematyczne. Celem błyskawic byłoby popularyzowanie tych elementów tematyki, które mają szczególne znaczenie dla całego zakładu pracy, które są szczególnie terminowe i którymi trzeba zainteresować jak najszybciej całą załogę.

Oczywiście, obok tych form nie sposób w zupełności wyeliminować dotychczas stosowanych. Tyczy się to przede wszystkim plakatów, ulotek itp.

Aby wysunięte metody popularyzacji tematyki zdały w pełni egzamin, trzeba równocześnie uruchomić cały arsenał środków sygnalizujących przebieg realizacji tematyki. Będą to tablice na wzór tablic współzawodniczących robotników, podające ilość tematów do realizacji, ilość zrealizowanych tematów, przodujące wydziały i oddziały w zakresie realizacji tematyki itp., opieszałość poszczególnych wydziałów i oddziałów, ich kierowników i załogi w podejmowaniu inicjatywy w kierunku likwidacji niedociągnięć swych odcinków pracy.

Cecha podstawowa wszystkich omawianych przedsięwzięć — ukazywanie pracy nad realizacją tematyki w powiązaniu z konkretnymi zadaniami produkcyjnymi zakładu pracy i na odwrót, każde opóźnienie realizacji tematyki jako godzenie w interes załogi, całego zakładu pracy, a więc jako postawa niegodna załogi socjalistycznej fabryki — musi stać się podstawowym prawem całej akcji popularyzacji tematyki. Dopiero w warunkach uruchomienia omawianych form dotarcia tematyki na stanowiska pracy w całej pełni uwidoczni się rola i znaczenie biuletynu tematycznego. W takich warunkach potrafimy uczynić z biuletynów rzeczywisty instrument kierowania pracą aktywu racjonalizatorskiego, i to zarówno w sensie technicznym, jak i organizacyjnym. Trzeba pamiętać, że organizacyjno-agitacyjna praca aktywu racjonalizatorskiego jest niezmiernie ważna, zwłaszcza w dużych zakładach pracy, albo tam gdzie są stałe komórki wynalazczości.

Biuletyn wynalazczości winien stać się poważną pomocą w pracy komórki wynalazczości i klubu techniki i racjonalizacji.

Jakie więc powinny być podstawowe cechy biuletynu?

Po pierwsze, jego treść związana bezpośrednio z tematyką, z zadaniami racjonalizatorskimi. Wydaje się, że nie jest ani celowe, ani możliwe, publikowanie w jednym biuletynie całego zestawienia tematów istniejących w zakładzie pracy, zważywszy, iż przy prawidłowym opracowaniu tematyki zestawienie to obejmowałoby często kilkaset pozycji. W dużych zakładach pracy należy przejść zatem na biuletyny wydziałowe lub łączyć w jeden biuletyn problematykę dwu wydziałów, zachowując przy tym zasadę objęcia biuletynem całości tematyki danego zakładu, wydziału lub wydziałów — w zależności od tego, jaką jednostkę organizacyjną biuletyn ma obsługiwać.

Zważywszy, że tematy te będą w zasadzie przeznaczone dla czytelników biuletynu — to znaczy dla szerszego wprawdzie aktywu racjonalizatorskiego, ale zawsze aktywu, możliwe jest głębsze ujęcie tematu, zawierające pewne techniczno-ekonomiczne wprowadzenia, szersze ujęcie możliwości rozwiązania tematu i spodziewanego efektu.

Po drugie, pozycje omawiające literaturę techniczną, jaka może być pomocna przy rozwiązaniu suge-

rowanego tematu. Ten dział lub pozycja w biuletynie powinna być opracowana wspólnie z kierownictwem zakładowej biblioteki technicznej.

Po trzecie, omówienie ewentualnych zamierzeń Klubu Techniki i Racjonalizacji, które mogłyby ułatwić rozwiązanie tematu. Chodziłoby przede wszystkim o takie akcje, jak odczyty, pokazy filmów, wycieczki związane z podanym tematem, nazwiska osób, które mogłyby konsultować zagadnienia związane z zadaniem.

Po czwarte, niezbędny zwięzły materiał informacyjny o działalności klubów T. i R. lub najważniejszych zagadnieniach ruchu racjonalizatorskiego w zakładzie, jak np. nazwiska i godziny dyżurów doradców technicznych itp.

Trzeba równocześnie pamiętać, aby ta część biuletynu, zawierająca materiał informacyjny, w żadnym przypadku nie stanowiła dominanty biuletynu, a jedynie była uzupełnieniem jego części podstawowej, jaką jest opublikowana tematyka.

Nic nie może być bardziej groźnego dla biuletynu, jak próby przekształcenia go w jakieś pisma-giganty klubów T. i R.

A przecież z praktyki wiemy, że coraz częściej próbuje się w ten właśnie sposób realizować biuletyn, zmieniając nawet jego nazwę na „Głos Racjonalizatora”, „Wiadomości Racjonalizatora” itp.

Tego rodzaju ujęciem grzeszą szczególnie niektóre zakłady pracy podległe Ministerstwu Przemysłu Lekkiego, Ministerstwu Budownictwa Miast i Osiedli, a nawet skądinąd chwalone Zjednoczenie Budownictwa Miejskiego Szczecin.

Po piąte, należy w dużo szerszym niż dotychczas stopniu wykorzystać inicjatywę Ministerstwa Przemysłu Maszynowego w kierunku opracowania specjalnych biuletynów, poświęconych kompleksowemu ujęciu ważnych zagadnień, jak np. oszczędności blachy, materiałów kolorowych i deficytowych, małej mechanizacji, automatyzacji itp.

Po szóste, trzeba wydać zdecydowaną walkę marnotrawstwu i nieodpowiedzialnej rozrzutności, jaka cechuje niektóre biuletyny.

Pierwszy biuletyn Zakładów Starachowickich zawierał 50 arkuszy światłoczułego papieru. Szereg zakładów, jak np. Dolnośląskie Zjedn. Przem. Węglowego, FSO, Zjedn. Bud. Miejsk. Szczecin i inne wydają biuletyny w drukarniach. Wiele biuletynów posiada kosztowną szatę zewnętrzną. Ta nieodpowiedzialna rozrzutność w żadnym przypadku nie powinna powtórzyć się przy następnych edycjach biuletynów.

Takie byłyby główne cechy biuletynu tematycznego, spełniającego rolę informatora o technicznych i organizacyjnych zagadnieniach związanych z ruchem racjonalizatorskim.

Do takiego ujęcia biuletynu powinniśmy dążyć w najbliższym czasie. Omówione formy popularyzacji nie likwidują oczywiście wszystkich innych dotychczas stosowanych metod.

Chodzi o to, żebyśmy widzieli perspektywę rozwijania nasyżonych form dotarcia tematyki do stanowiska pracy, jako jednego z głównych warunków realizacji zadań obecnego etapu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego. Trzeba postawić sobie zadanie rozwinięcia w ciągu pierwszego półrocza 1953 roku poważnej pracy dotarcia tematyki do stanowisk roboczych w oparciu o omówione wytyczne, tak by koniec II kwartału stanowił w zasadzie datę wykonania tej pracy.

Z kolei omówię efekty, jakie winno dać wykonanie postawionego dziś zadania.

Sprawa właściwej, wszechstronnej popularyzacji tematyki i pełnego jej doprowadzenia do załogi, do stanowiska roboczego, ukazanie tematyki w jej powiązaniu z całą działalnością gospodarczą zakładu pracy, w aspekcie techniczno-ekonomicznej analizy przebiegu procesu produkcyjnego, stanowi podstawową bazę wiązania wynalazczości z bezpośrednią problematyką techniczno-produkcyjną zakładu pracy.

Jeżeli uda nam się tak właśnie ukazać całej załodze istotę wynalazczości i jeśli równocześnie potrafimy dobrze mobilizować załogę wokół realizacji zadań przez wynalazczość wysuwanych, przekształcimy wtedy zespół naszych racjonalizatorów w mocny i zwarty kolektyw, czujący się bezpośrednio odpowiedzialnym za likwidację trudności produkcyjnych, za wdrażanie postępu technicznego, za wykonanie planu produkcyjnego, kolektyw zdający sobie sprawę, że droga do praktycznego wykazania tej odpowiedzialności prowadzi przez pełną realizację tematyki racjonalizatorskiej.

Taki kolektyw stanie się rzeczywistą pomocą kierownictwu zakładu pracy i całej załodze w walce o wykonanie i przekroczenie planowych zadań zakładu.

Jeżeli taki kolektyw powstanie — a w poważnej mierze zależeć to będzie od naszej pracy nad doprowadzeniem tematyki do stanowisk pracy — to śmiało będziemy mogli mówić o wykonaniu zadań trzeciego etapu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego, o planowo kierowanym rozwoju tego ruchu.

Powstanie ilościowo licznych i jakościowo mocnych kolektywów racjonalizatorskich pozwoliło w Związku Radzieckim przejść do zupełnie nowej, nie spotykanej u nas formy kierowania ruchem racjonalizatorskim, formy niewątpliwie wyższej i doskonalszej od tych, jakie stosujemy u nas. Tą nową metodą kierowania rozwojem ruchu racjonalizatorskiego są techniczno-racjonalizatorskie konferencje, na których krystalizowane są podstawowe wytyczne dla ruchu racjonalizatorskiego, oparte na analizie wykonania i niewykonania zadań produkcyjno-technicznych przedsiębiorstw i ogólnych założeń oraz podstawowych kierunków rozwoju techniki przedsiębiorstwa.

Konferencje te odbywają się zarówno w przekroju całej branży, jak i poszczególnych zakładów pracy. Celem techniczno-racjonalizatorskich konferencji nie jest omówienie poszczególnych projektów racjonalizatorskich. Techniczno-racjonalizatorska konferencja ustala kierunek pracy racjonalizatorów w najbliższym okresie planowania.

Porządek obrad przewiduje przeważnie dwa tylko punkty. Podczas gdy w pierwszym punkcie obrad konferencji rozpatruje się przede wszystkim obecny stan wykonania planu, to znacząco ocenia się uzyskane wyniki według ich znaczenia oraz omawia się powody nienadążania produkcji ze względu na najróżniejsze rodzaje zakłóceń i zahamowań, to w drugim punkcie stawia się racjonalizatorom konkretne zadania, wynikające z uprzednio omawianych braków.

Konferencja wskazuje oczywiście główny cel, stojący przed ruchem racjonalizatorskim, np. automatyzację lub mechanizację produkcji. Zgodnie z ustalonym celem zasadniczym poszczególne grupy racjonalizatorów otrzymują zadania zróżnicowane.

Wykonanie wszystkich tych zadań jest jednocześnie z osiągnięciem zasadniczego celu.

Konferencje techniczno-racjonalizatorskie są widomym przykładem, na którym trzeba się wzorować, ale równocześnie nauką, jak należy patrzeć na sprawę tematyki racjonalizatorskiej.

Jak wspomniałem, techniczno-racjonalizatorskie konferencje jako stała metoda pracy nie są u nas zjawiskiem wykorzystywanym. Ale takie stwierdzenie nie oznacza bynajmniej, że u nas nie występują w ogóle załączki stosowania tych nowych form.

Trzeba sobie wyraźnie powiedzieć, że zarówno sygnały tworzenia się kolektywów racjonalizatorskich, jak nawet stosowania podobnych, zbliżonych do konferencji techniczno-racjonalizatorskich form pracy miały i u nas miejsce.

Takimi sygnałami stały się przede wszystkim konferencje partyjno-techniczne, a raczej udział w tych konferencjach racjonalizatorów.

Na przebiegu wielu konferencji partyjno-technicznych zaważył głównie ruch racjonalizatorski; ilość racjonalizatorskich projektów określała często efekt tych konferencji ze szkodą nawet dla innych zagadnień stawianych jako cel konferencji. Oznacza to, że zawiązki nowych kolektywów są u nas coraz częstszym zjawiskiem.

Takim sygnałem jest na przykład praca klubu T. i R. aktywu racjonalizatorskiego w kopalni Bytom, gdzie zarząd klubu wespół z aktywem dokładnie analizuje przebieg procesu produkcyjnego i nawet nie w formie projektu racjonalizatorskiego podsuwa kierownictwu rozwiązanie tych czy innych trudności, pracując często za dyrekcję kopalni.

A przecież klub bytomski nie jest wyjątkiem. Dla przykładu można wymienić znany nam już z odpraw Klub w Nowej Soli, czy Klub Techniki i Racjonalizacji przy Zakładach Papierniczo-Celulozowych we Włocławku, o którego formach pracy będzie mowa później.

Takim sygnałem jest wreszcie ostatnia narada racjonalizatorów, organizowana przez przemysł tłuszczowy, a poświęcona zagadnieniom mechanizacji.

Jeżeli aparat administracyjny, odpowiedzialny za rozwój ruchu racjonalizatorskiego, nie zawsze dostrzega to, co nowe, to nie dlatego, że nowego nie ma. Tempo rozwoju ruchu racjonalizatorskiego jest tak ogromne, a w związku z tym żywiołowe, oddolne szukanie nowych, odpowiadających temu tempu form organizacyjnych, tak gwałtowne, że administracja po prostu pozostaje w tyle za ruchem.

Obecnie, kiedy widać coraz wyraźniej krystalizujące się warunki, jakie stworzyły koncepcję techniczno-racjonalizatorskich konferencji, można postawić dla kluczowego przemysłu zadanie przystąpienia do prac przygotowujących zorganizowanie zakładowych techniczno-racjonalizatorskich konferencji oraz przeprowadzenie tych konferencji w połowie 1953 roku, a dla pozostałych gałęzi gospodarki wyraźną perspektywę równania do tych form w przyszłości.

W ten sposób przedstawiają się sprawy związane z drugim zadaniem w zakresie tematycznego kierowania ruchem racjonalizatorskim, zadaniem polegającym na właściwym doprowadzeniu tematyki racjonalizatorskiej do załogi, do stanowiska pracy.

Praca w zakresie tematycznego kierowania ruchem racjonalizatorskim zawiera w sobie jakby trzy elementy, trzy zasadnicze zadania: pierwsze zadanie to opracowanie i właściwe sformułowanie tematyki;

drugie to doprowadzenie tematyki do stanowiska pracy; trzecim zadaniem jest uruchomienie wszystkich dostępnych środków dla ułatwienia racjonalizatorom realizacji postawionych przed nimi zadań.

Jeżeli stawia się już dzisiaj jako bezpośrednie zadanie dążenie do tworzenia i umacniania silnych kolektywów racjonalizatorskich, związanych z problematyką techniczno-produkcyjną zakładu, o pełnym poczuciu odpowiedzialności za rozwój tej problematyki, to trzeba równocześnie widzieć równoległą konieczność uruchomienia tych dźwigni, które ułatwią racjonalizatorom realizację wytkniętych im celów, jako warunku *sine qua non* ich wykonania.

Przechodzę do omawiania trzeciego zadania w zakresie tematycznego kierowania rozwojem ruchu racjonalizatorskiego — uruchomienia środków gwarantujących realizację tematyki, czyli mówiąc inaczej do kierowania pracą nad rozwiązaniem tematyki.

Pracę tę należy ująć w dwu płaszczyznach: w płaszczyźnie działalności zakładu pracy i centralnego zarządu.

W zakładzie pracy winna ona koncentrować się wokół:

Po pierwsze, ogniskowania całej akcji odczytowo-szkoleniowej, pokazów, wymiany doświadczeń, wycieczek itp. dokoła podstawowych problemów tematyki. Oznacza to, że cała działalność klubu techniki i racjonalizacji, że prawie wszystkie planowe zadania klubu muszą wynikać z tematyki, muszą stać się nadbudową dla tematyki. Trzeba przyjąć jako zasadę, od której nie należy w żaden sposób odstępować, że nie powinna odbyć się żadna akcja organizowana przez klub, żaden odczyt, pokaz filmu, żadna wycieczka racjonalizatorów do innego zakładu pracy, której treść i cel nie będą służyć pogłębieniu, podbudowaniu tematyki. Oparcie pracy klubu techniki i racjonalizacji o bazę jaką jest tematyka, zapewni z jednej strony urealnienie pracy klubu techniki i racjonalizacji, związanej tej pracy z podstawowymi kierunkami rozwoju ruchu racjonalizatorskiego, z drugiej zaś możliwości lepszego kierowania działalnością racjonalizatorów przez pokazywanie im kierunków, prowadzących do rozwiązania stawianych zadań, przez ogniskowanie ich zainteresowań wokół pożądanego problemu. To jest pierwszy warunek kierowania pracą nad rozwiązaniem tematyki.

Po drugie — organizowania osobistej odpowiedzialności za realizację tematyki. Brygady robotniczo-inżynierskie otrzymując konkretny temat do rozwiązania podpisują socjalistyczne zamówienia, określające jego termin. Oczywiście nie chcemy takiej samej formy stosować do indywidualnych racjonalizatorów. Ale wydaje się, że każdy klub techniki i racjonalizacji, nawet ten nie najlepiej pracujący, może w ten sposób dysponować aktywnym racjonalizatorskim, by skłonić konkretnego indywidualnego racjonalizatora do podjęcia się rozwiązania konkretnego, wskazanego tematu. Nie wystarczy do osiągnięcia tego stanu prawdopodobnie tylko sama uchwała zarządu klubu. Trzeba związać akcją indywidualnych zobowiązań, wezwania systemem łańcuszkowym, tablic informacyjnych itp. W całej tej sprawie chodzi przede wszystkim o stworzenie gwarancji realizacji najważniejszych, decydujących tematów, oparcie tej gwarancji na określonych, najlepszych dla danego zadania osobach

i przynajmniej przybliżonych terminach realizacji. W takiej sytuacji uzyskamy możliwość zapewnienia osobom podejmującym się rozwiązania wskazanych tematów maksimum pomocy, jak najlepszych warunków pracy, a wreszcie możliwość oddziaływania na terminy realizacji tych tematów. Możliwość takiego zorganizowania personalnej odpowiedzialności za realizację tematyki nie tylko istnieje, ale jest już w praktyce realizowana. We Włocławku, w Zakładach Celulozowo-Papierniczych, istnieje niezmiernie interesujący klub techniki i racjonalizacji, który po opracowaniu tematyki zanalizował możliwości twórcze aktywu racjonalizatorskiego, kierunek zainteresowania poszczególnych racjonalizatorów i na ogólnym zebraniu członków klubu zwrócił się indywidualnie do poszczególnych osób z propozycją podjęcia realizacji wskazanych tematów przy zapewnieniu pełnej pomocy materiałowo-technicznej ze strony klubu T. i R. W wyniku przyjęcia przez klub techniki i racjonalizacji, przez kolektyw racjonalizatorski jako całości i przez indywidualnych racjonalizatorów personalnej odpowiedzialności za realizację tematyki, uzyskały Zakłady Włocławskie jeden z najlepszych w kraju wyników w zakresie realizacji tematyki. Dziwić się jedynie trzeba, że dotychczas ani CZP Papierniczego, ani Min. Przem. Chemicznego nie potrafiły spopularyzować tych osiągnięć.

Sprawa personalnego zabezpieczenia wykonania tematyki i ustalenia orientacyjnych terminów jej realizacji jest niezmiernie ważnym zadaniem najbliższego okresu.

Po trzecie — na bazie ustalonych personalnych zadań trzeba przystąpić do stałej kontroli przebiegu realizacji poszczególnych tematów i organizowania pomocy przy ich wykonaniu. Kontrola ta nie może ograniczyć się do formalnego stwierdzenia rytmiczności czy nierytmiczności wykonania zadania. Kontrola powinna być nastawiona na wykrywanie powodów trudności realizowania tematu i na natychmiastowe organizowanie środków zaradczych. Równocześnie — w celu stworzenia warunków realizacji zadania — trzeba także pomyśleć o całym systemie pomocy, przede wszystkim o literaturze technicznej, zapewnieniu konsultacji i pomocy technicznej.

Takie są zadania dla przedsiębiorstw w zakresie pracy nad rozwiązaniem tematyki.

Inaczej te zadania przedstawiać się będą na szczeblu centr. zarządu przemysłu. Iść będą w trzech podstawowych kierunkach:

Po pierwsze i przede wszystkim, w kierunku ustalenia, na podstawie analizy, pełnych zestawień zakładowych tematów poszczególnych przedsiębiorstw, centralnych tematów dla całej branży lub podległych zakładów.

Analiza zakładowej tematyki wykazuje zawsze pewne powtarzające się problemy, wspólne dla całej branży lub dla jednolitych pod względem profilu produkcyjnego zakładów pracy. Problemy te wymagają szczególnej opieki i szczególnego wysiłku do ich rozwiązania. Zatem drugim kierunkiem pracy centralnego zarządu będzie organizowanie form realizacji tych decydujących tematów.

Formami tymi są:

- 1) organizowanie konkursów na rozwiązanie ważnych zagadnień,
- 2) organizowanie międzyzakładowych brygad robotniczo-inżynierskich, w skład których

- wchodzić będą przedstawiciele wszystkich lub części zakładów zainteresowanych zagadnieniem,
- 3) wiązanie niektórych tematów z pracami instytutów naukowo-badawczych lub przekazywanie szczególnie ważnych tematów do całkowitego ich rozwiązania w ramach prac instytutu,
 - 4) powierzanie indywidualnym racjonalizatorom lub zespołom racjonalizatorskim jednego zakładu opracowania zagadnienia dla całej branży lub grupy zakładów pracy.

Wszystkie te formy mają pewne swoje zalety, ale warunkiem wspólnym dla wszystkich, jeśli chodzi o celowość ich stosowania, jest stała kontrola nad przebiegiem rozwiązania centralnych zagadnień oraz uruchomienia całego wachlarza środków pomocy dla ich wykonawców.

To jest trzeci z kolei kierunek, według którego winna rozwijać się działalność centralnego zarządu, zmierzająca do rozwiązania centralnych tematów.

Omówiłem główne problemy naszej pracy nad tematycznym kierowaniem rozwojem ruchu racjonalizatorskiego.

Reasumując te problemy, można wysunąć cztery punkty, stanowiące główne ogniwa w dążeniu do realizacji zadań obecnego trzeciego etapu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego.

Ogniwa te są następujące: 1) dalsza poważna

praca nad lepszym opracowaniem tematyki, 2) rozszerzenie form popularyzacji tematyki i jej doprowadzenie do stanowiska pracy, 3) przystąpienie do prac przygotowawczych, a w dalszym rzucie do organizowania konferencji techniczno-racjonalizatorskich, 4) zapewnienie realizacji tematyki.

Realizacja wysuniętych zadań będzie przebiegała równolegle. Nie jest możliwe ustalenie terminów rozpoczęcia i zakończenia tych prac. Trzeba jednak przyjąć jako zasadę maksymalne rozwinięcie pracy, aby zakończenie roku 1953 pozwoliło na podsumowanie takiego dorobku, który umożliwi przejście do nowych zadań dla nowych osiągnięć.

Jeżeli uda nam się w pełni wykorzystać sześciomiesięczny okres, stworzyć takie napięcie zadań, które w konsekwencji zagwarantuje sukces, to równocześnie stworzymy bazę dla podniesienia w drugim półroczu ekonomiczno-technicznej wartości zgłaszanych projektów i tym samym w praktyce wypełnimy postawioną na wstępie tezę o planowo kierowanym rozwoju ruchu racjonalizatorskiego w kierunku ilościowego i jakościowego jego wzrostu.

Jeżeli ten prawidłowy kierunek osiągniemy, to będzie można powiedzieć, że ruch racjonalizatorski dobrze zasłużył się sprawie wykonania trudnych zadań naszej sześciolatki. A przecież o to przede wszystkim chodzi.

Mgr inż. M. DWORCZYK

ANALIZA ROZWOJU I PRACY ROBOTNICZO-INŻYNIERSKICH BRYGAD RACJONALIZATORSKICH

Referat wygłoszony na IV Krajowej Naradzie Aktywu Wynalazczości Pracowniczej w Stalinogrodzie dnia 3.2.1953 r.

Zarys historii rozwoju brygad w Polsce

Uświadamianie sobie istoty i coraz większego znaczenia robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich¹⁾ spowodowało, że sprawa ich rozwoju w naszym kraju znalazła żywy oddźwięk wśród aktywu uczestniczącego w ruchu racjonalizatorskim.

Jednym z pierwszych w Polsce ośrodków, propagujących robotniczo-inżynierskie brygady racjonalizatorskie, była Politechnika im. W. Pstrowskiego w Gliwicach, a następnie Politechnika Gdańska.

Uczelnia śląska, położona w centrum ośrodka przemysłowego, szukała najwłaściwszych form współpracy pracowników naukowych z racjonalizatorami. Pierwotne formy tej współpracy ograniczały się przede wszystkim do udzielania porad. Dalszy kontakt pracownika naukowego z racjonalizatorem urywał się. Dopiero forma brygad racjonalizatorskich stworzyła dogodną płaszczyznę współpracy. Nie dziw więc, że została ona przejęta przez aktyw pracowników naukowych politechniki. Pionierami i gorliwymi propagatorami brygad racjonalizatorskich byli: prof. inż. Staub z Politechniki Śląskiej i zast. profesora inż. T. Machnik.

Jedną z pierwszych brygad racjonalizatorskich była brygada, zorganizowana w Fabryce Wyrobów z Drutu w Gliwicach przez inż. T. Machnika, który opracował regulamin brygad. Regulamin, po zatwierdzeniu przez Centralny Zarząd Wyrobów Metalowych, został rozpowszechniony przez ORZZ w Katowicach wśród innych zakładów pracy. Pierwszy regulamin jednak zbyt szeroko określał zadania brygad, jak podnoszenie wydajności i usuwanie wąskich przejść. Brygady miały same wyszukiwać tematy usprawnień i opracowywać je. Brygady nie miały obowiązku wykonywania dokumentacji. Poradnia racjonalizatorska popularyzowała ideę brygad przez wyjazdy pracowników w teren z pogadankami na ten temat.

W ten sposób powstały pierwsze brygady w Rybnickiej Fabryce Maszyn Górniczych, w Kuźni Raciborskiej i w innych zakładach. W I półroczu 1951 roku w województwie śląsko-dąbrowskim powstało około 40 brygad. Na Wybrzeżu powstało w tym czasie parę brygad. Gorącym propagatorem ich na terenie Wybrzeża był racjonalizator Wł. Kosz. Zaslugą śląskich zakładów, a specjalnie huty Baildon, było to, że stworzyły one warunki do szerszego rozwoju brygad. Jeden tylko klub techniki i racjonalizacji huty Baildon na podstawie opracowanej tematyki, po przeprowadzeniu agitacji wśród racjonalizatorów i inżynierów, zorganizował w II

¹⁾ O istocie brygad racjonalizatorskich i ich znaczeniu — patrz artykuł inż. B. Zahna i mgra inż. M. Dworczyka w numerze 6/1952 *Wiad. Urz. Pat.*, str. 946. — *Red.*

kwartale 1951 r. 13 brygad. Brygady te co tydzień odbywały narady w klubie T. i R. z przedstawicielami technicznymi. W kopalni „Katowice” brygada Franciszka Tomasika zwiększyła trzykrotnie zdolność produkcyjną starej sortowni.

Masowy rozwój brygad racjonalizatorskich został zapoczątkowany dopiero w IV kwartale 1951 r. przez Starachowickie Zakłady Samochodowe. Inicjatorem tworzenia brygad racjonalizatorskich w tych zakładach był aktyw klubu T. i R. Prace te wykonywano przy ścisłej współpracy komórki wynalazczości zakładu pracy i centralnego zarządu. W okresie od października do 14 grudnia 1951 r. w Zakładach Starachowickich powstały 53 brygady. Klub techniki i racjonalizacji z okazji odbywającej się w tych zakładach narady ministerstw przemysłu kluczowego w sprawie pracy komórek wynalazczości wezwał do współzawodnictwa w tworzeniu brygad kluby przy innych zakładach przemysłu motoryzacyjnego.

Wystąpienie Zakładów Starachowickich zakończyło pierwszy etap tworzenia brygad przez różne ośrodki i zakłady pracy i zapoczątkowało drugi etap planowego rozpowszechniania brygad w przedsiębiorstwach. Pod koniec 1951 r. pracowało w kraju ponad 200 brygad. W roku tym szukano właściwych form pracy brygad i w różny sposób określono ich istotę i zadania. Zadanie brygad sformułowano ogólnie i szczegółowo. Praktyczne wyniki działalności brygad, zebrane doświadczenie i wykorzystanie materiałów radzieckich pozwoliło na wydanie przez Przewodniczącego PKPG zarządzenia z dnia 15.12 1951 r. w sprawie robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich. Zarządzenie to sprecyzowało istotę i zadania brygad, podało ogólne ramy ich organizacji oraz zasady wynagrodzenia. Departament Techniki PKPG polecił ministerstwu przeprowadzenie przy współpracy branżowych związków zawodowych oraz stowarzyszeń technicznych akcji popularyzujących brygady. Równocześnie przewodniczący CRZZ, Wiktor Kłosiewicz, na VIII Plenum CRZZ postawił przed związkami zawodowymi poważne zadania w dziedzinie wynalazczości:

Przed związkami zawodowymi stoją na obecnym etapie nowe zadania — wprowadzenie i spopularyzowanie brygad racjonalizatorskich we wszystkich zakładach. Trzeba, aby zarządy główne wspólnie z resortami i centralnymi zarządami zanalizowały osiągnięcia pierwszych brygad racjonalizatorskich, spopularyzowały ich metody pracy i wpłynęły na zorganizowanie brygad w innych zakładach przemysłowych.

Wydział Ekonomiczny CRZZ wydał w tej sprawie pismo do zarządów głównych związków zawodowych. Akcja trwała przeszło 4 miesiące i objęła około 100.000 pracowników wszystkich gałęzi przemysłu. Najczęstszą formą tej wielkiej akcji propagandowej były narady i odprawy, na których oprócz omawiania istoty oraz zadań brygad racjonalizatorskich, wyświetlano wyprodukowany w r. 1951 film pt. „Racjonalizatorzy usprawniają produkcję”. Tak więc np. w resorcie Min. Kolei odbyło się w tym okresie 250 odpraw i narad ze 155 seansami filmowymi, w resorcie Min. Przemysłu Maszynowego 172 narady i odprawy z 52 seansami.

Rezultatem tej pracy były projekty składane przez brygady w poszczególnych kwartałach. W I kwartale brygady złożyły 500 projektów, w drugim 1.100, w trzecim 1.000, a w czwartym 1.400 — łącznie 4.000, co jest naszym poważnym osiągnięciem na

drugim etapie rozwoju brygad. W r. 1951 brygady zrealizowały tylko kilkadziesiąt projektów. W trzecim etapie rozwijania brygad musieliśmy usunąć dotychczas popełnione błędy, polepszyć jakość projektów brygad oraz zorganizować brygady w dalszych zakładach. Mimo tych osiągnięć popełniliśmy w rozwijaniu brygad szereg poważnych błędów, które trzeba omówić, aby wytknąć właściwe drogi postępowania w tym zakresie w r. 1953.

1. Ważniejsze niedociągnięcia popełnione w trakcie organizowania i popularyzowania brygad

a) Ze strony resortów

Źródłem popełnionych błędów było niedostateczne zrozumienie istoty i znaczenia brygad na tle walki o postęp techniczny oraz niedoskonałość form pracy administracji ruchu racjonalizatorskiego. Przejawiło się to bezpośrednio w spadku ilości zgłoszonych projektów przez brygady w III kwartale 1952 r. oraz w braku zgłoszeń i realizacji projektów przez dużą liczbę powstałych brygad. W r. 1952 działało przeszło 4.200 brygad. Z tych brygad kilkaset nie wykonało swoich zadań, a część rozpadła się. Zmniejszenie dynamiki zgłoszonych projektów było alarmujące; mogłoby być dopuszczalne, gdyby towarzyszył temu wzrost wartości projektów brygad. Gorzej przedstawia się sprawa z niewykonaniem zadań przez brygady, z rozpadaniem się niektórych zespołów. Na obecnym etapie rozwoju brygad nie można pogodzić się ani z jednym, ani tym bardziej z drugim zjawiskiem.

Podstawowym błędem popełnionym przy rozwijaniu brygad było zaprzestanie przez część ministerstw dalszego śledzenia ich rozwoju po przeprowadzeniu pracy zapoznawczej z istotą i zarządzeniem w sprawie robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich oraz z pierwszymi doświadczeniami w tym zakresie. Brygady są jeszcze u nas zjawiskiem nowym, zaczęliśmy je popularyzować, mając niewielkie doświadczenie w tym kierunku, co powodowało w wielu przypadkach splotenie tej pracy. Niedostatecznie śledzono formy pracy i sposób wykorzystania brygad w zakładach, nie rozpowszechniano należycie przodujących doświadczeń w tym kierunku i nie instruowano należycie terenu w tym zakresie. Spowodowało to dotkliwie skutki w wielu resortach.

Przykładem może być resort przemysłu maszynowego. Ministerstwo to jako pierwsze wszczęło popularyzację brygad w szerszym zakresie z dużym nakładem sił. Zapewniło ono włączenie projektów brygad do planów celem szybszej ich realizacji. Na odprawie w ZWUT ministerstwo zapoznało sekcje inżyniera wynalazczości centralnych zarządów z pierwszymi wynikami pracy brygad i kierownictwa zakładu. Resort ten kontrolował tworzenie pierwszych brygad, po czym przestał się nimi zajmować. Znaczne sukcesy resortu, wyrażające się zgłoszeniem przez brygady 238 projektów w I kw. i 397 projektów w II kw., spowodowały samozadowolenie i niewrażliwość na odgłosy krytyki z dołu i z góry. Stan ten przyczynił się do spadku ilości zgłaszanych przez brygady projektów do 287 w III kw. i 204 w IV kw. Praca była zbyt nastawiona na efekt zewnętrzny i nie zapewniała na przyszłość właściwych warunków rozwoju brygad. Współdziałanie resortu z branżowym związkiem zawodowym i stowarzyszeniem technicznym było słabe, wskutek czego ogromna część pracy była wykonywana przez administrację. Inicjatywa zarządu głównego związ-

ku zawodowego i stowarzyszenia technicznego w tym zakresie też była niewielka. Zaważyło to na pracy masowo-politycznej wokół brygad, organizacji kontroli ich prac itp.

Jakie potencjalne możliwości kryją się we właściwie zorganizowanej współpracy ze związkami zawodowymi, świadczy rozwój brygad na Wybrzeżu, w szczególności w stocznich. Po ukazaniu się zarządzenia Przewodniczącego PKPG w sprawie brygad, ORZZ wespół z okręgowymi zarządami branżowych związków zawodowych w Gdańsku pierwsza zorganizowała odprawę przewodniczących rad zakładowych, klubów T. i R., zaprosiła na nią kierowników komórek wynalazczości większych zakładów pracy i zaznajomiła zebranych z zarządzeniem i istotą brygad. Przedstawicielom zakładów pracy wręczono wzory socjalistycznych umów i ustalono plany działania. Wynikiem tej kierowniczej działalności ORZZ było uroczyste podpisanie kilkudziesięciu zamówień socjalistycznych po przeprowadzeniu szerokiej pracy zapoznawczej załogi, aktywu związkowego i personelu inżynierskiego. Pracę zapoznawczą prowadziła rada zakładowa, klub T. i R. oraz dział inżyniera wynalazczości. Doświadczenia ORZZ Gdańsk, niestety, nie zostały szeroko rozpowszechnione.

Nie lepiej również rozwijały się brygady w resorcie Hutnictwa, Energetyki, Górnictwa, Transportu i Żeglugi. Inne ministerstwa, które później rozpoczęły u siebie rozwijanie brygad, pracę w tym kierunku prowadziły gruntowniej. Równomierny wzrost brygad zaznaczył się w Przemysle Lekkim (39, 112, 143), Chemicznym (27, 112, 123), Spożywczo-Rolnym (14, 65, 75) oraz w Budownictwie Przemysłowym (3, 20, 30). Ministerstwa zbyt słabo współpracowały z branżowymi związkami zawodowymi i stowarzyszeniami technicznymi. Wyjątek stanowią: Min. Przemysłu Spożywczego i Rolnego, Min. Przemysłu Chemicznego, Min. Poczty i Telegrafów oraz Min. Żeglugi.

Współpraca Min. Przemysłu Rolnego i Spożywczego z branżowym stowarzyszeniem inżynierów i techników przejawiała się w zorganizowaniu kursów dla przedstawicieli technicznych, w czasie których omawiano m. in. sprawy brygad i zdobyte w tym kierunku doświadczenia. Resort ten zorganizował razem z branżowym związkiem zawodowym kurs na najlepszą brygadę. Ponadto Departament Techniki tego resortu zajmował się bezpośrednio pracą brygad wykonujących ważne projekty. Wynikiem tej pracy jest stały wzrost brygad i projektów w poszczególnych kwartałach.

Min. Przemysłu Chemicznego brało bezpośredni udział w organizowaniu pierwszych brygad w 5-ciu dużych wytwórczych zakładach. Ministerstwo pracę tę wykonywało przy udziale centralnych zarządów. Celem jej było nauczyć sekcje inżyniera wynalazczości, jak organizować brygady i jak pokonywać trudności z tym związane. W następnym etapie Zarząd Główny Zw. Zaw. Prac. Przem. Chemicznego, SIiTP Chem. i Dep. Techniki Min. Przem. Chem. zorganizowały 3-dniowe seminarium w sprawie brygad dla doradców technicznych, instruktorów ekonomicznych zw. zaw. oraz kierowników komórek wynalazczości dużych zakładów. Seminarium zakończyło się podjęciem przez słuchaczy zobowiązania zorganizowania 96 nowych brygad. Również Zarząd Główny Zw. Zaw. Pracowników Żeglugi zor-

ganizował w lutym 1952 r. przy współpracy Min. Żeglugi naradę brygad racjonalizatorskich.

Nasz aparat zbyt słabo uświadomił sobie kierowniczą rolę inżynierów i techników w brygadach, a tym samym nie docenił należyte możliwości oddziaływania stowarzyszeń technicznych na swych członków drogą odczytów, szkolenia, pomagania zakładom pracy w doborze fachowców z poza ich terenu do brygad itp. Stowarzyszenia techniczne z wyjątkiem SIiTP Chem. i SIiTP Roln. i Spoż. nie przejawiały większego zainteresowania sprawą brygad. Przedstawiciele SIMP-u i SEP-u nawet nie zjawili się na zaproszenie Min. Przem. Maszynowego dla omówienia planu rozwoju brygad w resorcie.

Wysoce niezadowolająca sytuacja na odcinku brygad zaistniała na wyższych uczelniach technicznych. Pierwsze formy współpracy wyższych uczelni technicznych z racjonalizatorami, polegające na udzielaniu porad, opiece nad klubami, wygłaszaniu odczytów i pogadarek, właściwe w pierwszym okresie rozwoju wynalazczości, okazały się już w r. 1952 nie wystarczające. Zdarzało się, że wysoko kwalifikowany pracownik naukowy, zamiast rozpracowywać razem z brygadą ważny problem techniczny, jeździł do klubu z pogadanką, którą mogli wygłosić inżynierowie danego zakładu pracy. Powodowało to obopólne niezadowolenie. Pracownik ten chciał konkretnych tematów do rozpracowania przez siebie i swych studentów przy udziale pracowników zakładów pracy. Tematów tych z przemysłu nie otrzymywał wcale albo w niewielkim zakresie. Rezolucje Wrocławskiej Rady Naukowców z grudnia 1951 r. zostały w niewielkim stopniu zrealizowane. Wyższe uczelnie techniczne znalazły się praktycznie poza zasięgiem tematycznie kierowanego ruchu wynalazczego. Nie rozwinęła się forma podpisywania umów między pracownikami wyższych uczelni technicznych, racjonalizatorami i zakładami pracy, jak to ma miejsce w ZSRR.

Przykładem ścisłej łączności, jaka została nawiązana między przedsiębiorstwami produkcyjnymi i organizacjami naukowymi, może być Leningradzki Instytut Politechniczny im. M. J. Kalinina. Instytut ten był jednym z inicjatorów braterskiej współpracy twórczej ludzi nauki i produkcji. Nad wykonaniem umów o twórczej współpracy z zakładami pracy Leningradu pracowało w 1952 r. 540 naukowych współpracowników instytutu, reprezentujących 74 katedry. W tej czynnej współpracy brało udział 700 studentów tej uczelni.

Sytuacja, wytworzona w naszych wyższych uczelniach technicznych, spowodowała głębokie rysy w istniejących poradniach racjonalizatorskich i uniemożliwiła prowadzenie planowej pracy, odpowiadającej potrzebom wyższej uczelni technicznej i przemysłu. Min. Szkół Wyższych nie zajęło się tą sprawą w sposób dający konkretne efekty. Sytuacja ta wymaga przeprowadzenia radykalnych zmian na tym odcinku. Ministerstwa gospodarcze, w szczególności Przemysłu Maszynowego, Chemii, Budownictwa, Hutnictwa, Energetyki, będą musiały dostarczyć w 1953 r. na każdą uczelnię łącznie po kilkadziesiąt tematów, aby można było zorganizować po kilkanaście brygad robotniczo-inżynierskich. Brygadam tym trzeba będzie zapewnić specjalną opiekę i pomoc w rozwiązywaniu ważnych zagadnień. Większość tematów powinna służyć na początku jako temat końcowych prac studentów. Wyko-

nanie tej pracy przez nas, przy współpracy związków zawodowych, będzie poważnym krokiem naprzód w zacieśnieniu więzi wyższych uczelni technicznych z przemysłem.

Słabo lub wręcz wcale nie spopularyzowano brygad w instytucjach naukowo-badawczych i w biurach projektowych. Placówki te same zaczęły występować z inicjatywą w tym kierunku.

b) Ze strony zakładów pracy

Brak właściwego instruktazu terenu w sprawie brygad i właściwej kontroli w tym zakresie odbił się na pracy brygad w zakładach pracy. Warunkiem uzyskania odpowiednich efektów jest właściwe tematyczne kierowanie brygadami przez administrację, kontrolowanie ich działalności, pomaganie im w rozwiązywaniu problemów oraz przestrzeganie zasad wynagradzania.

Kierowanie pracą brygad

Trzeba stwierdzić, że kierowanie brygadami postawione było na niskim poziomie. Do niedawna trafiały się brygady bez konkretnych tematów do rozwiązania. Należy liczyć się z tym, że istnieje jeszcze pewna liczba takich brygad w terenie. Są zakłady, jak np. Miejskie Przedsiębiorstwo Komunikacyjne w Warszawie, w których nie podpisano do tej pory zamówień socjalistycznych z brygadami. Z 47 brygad tego zakładu tylko dwie rozwiązały podane tematy. Zjawiska te nie mają już na szczęście charakteru masowego. Powszechnym natomiast zjawiskiem jest dawanie brygadam do rozwiązania mniej ważnych dla zakładów problemów, dających niewielkie korzyści techniczno-ekonomiczne. Tematy wysuwane przez brygady nie są kontrolowane przez administrację co do celowości ich rozwiązywania.

W zakładach „Stomil“ w Poznaniu młodzieżowa brygada robotniczo-inżynierska wysunęła jako temat usprawnienia konstrukcję młynka do przesiewania składników do produkcji gumy. Na posiedzeniu komisji wynalazczości okazało się, że zakład posiada stare młynki w magazynie, które należy poddać tylko generalnemu remontowi.

Słaby, przypadkowy dobór tematów dla brygad powoduje, że w wielu zakładach nie odgrywają one decydującej roli na odcinku wynalazczości i walki o wprowadzenie usprawnień do produkcji.

W zakładach „Ursus“ istnieje 65 brygad, zrzeszających ok. 100 inżynierów i techników oraz wielu wybitnych racjonalizatorów i przodowników pracy. Istniejący potencjał twórczy nie jest jednak właściwie kierowany przez dyrekcję zakładu. Brygady rozwijają się, złożyły 30 projektów, oddziaływanie ich jednak jest jeszcze niewielkie. Wysokość wynagrodzenia należnego twórcom nie przekroczyła 1.085 zł dla brygady. Kierownictwo zakładu nie dostrzegło możliwości, jakie może uzyskać z właściwie kierowanych brygad.

W zakładach pracy administracja przyjęła pozytywnie brygady przede wszystkim z uwagi na fakt, że realizują one projekty, mniej zastanawiając się nad ich tematycznym kierowaniem. Wytworzyła się w pewnych przedsiębiorstwach taka sytuacja, że racjonalizatorom, zgłaszającym projekt indywidualnie, robiono trudności. Korespondent „Trybuny Ludu“, Jakub Kırkorowicz, w notatce z dnia 11.12 ub. r. żali się na dział inżyniera wynalazczości w Stoczni Gdańskiej, że zbyt energicznie naciska na pracowników, aby zgłaszali projekty w brygadach.

Projekt racjonalizatora dotyczył konstrukcji prostego stołu spawalniczego z zaciskami i miał ułatwić pracę spawaczkę, obcinających płomieniem grad na węzłówkach i kryzach w kadłubowni. Temat tego projektu niewątpliwie nie był tak skomplikowany, aby istniała konieczność rozpracowywania go przez brygadę.

Brygady nie mogą eliminować racjonalizatorstwa indywidualnego. Brygady mają rozpracowywać ważne problemy. Przykłady właściwie kierowanych brygad można było znaleźć w ZWUT w Warszawie, szczególnie w pierwszym okresie rozwoju brygad. W zakładzie tym powstała konieczność przedterminowego uruchomienia siłowni i sieci węzła warszawskiego. Należało opracować w tym celu projekty. Zadanie przydzielono czterem brygadam do rozwiązania, dzieląc między nie konkretne tematy. Kierowanie brygadami nie skończyło się na podpisaniu umów z brygadami. Kierownictwo zakładu odbywało regularne narady z ważnymi zespołami, dopomagając im w wykonaniu prac. Projekty tych czterech brygad dały przeszło 488 tys. zł oszczędności i przyczyniły się w znacznym stopniu do przedterminowego wykonania przez zakład planu rocznego. Tego rodzaju metody kierowania pracą brygad należy rozpowszechnić szeroko w naszych zakładach.

Podstawą właściwego kierowania brygadami musi być ścisły ich kontakt z kierownictwem technicznym przedsiębiorstwa. Najlepszą formą kierowania pracą brygad jest wykorzystanie ich przy organizowaniu wysokosprawnych odcinków produkcji. Koniecznym do tego warunkiem jest posiadanie przez zakład kompleksowego planu usprawnień. Centralne zarządy powinny zorientować się, jakie zakłady prowadzą tego rodzaju prace lub dojrzały do nich, i zapewnić wykorzystanie przy tym robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich. Takie sprzyjające warunki ma np. „Ursus“. Zakład ten ma silny personel inżyniersko-techniczny, ponadto na jego terenie pracują ekipy Instytutu Ekonomiki i Organizacji Przemysłu, usprawniając planowanie operatywne, a organizowanie wysokosprawnych oddziałów wymaga usprawnienia planowania, technologii, remontów, mechanizacji prac itp. W wyniku tych prac oddział musi wykonywać rytmicznie plany produkcyjne, obniżyć koszty własne, uzyskać planowane wskaźniki techniczno-ekonomiczne, podane przez plan techniczny. Konieczne jest więc właściwe skoordynowanie prac usprawnień.

Kontrola prac brygad i udzielanie im pomocy

Rady zakładowe, kluby T. i R., komórki wynalazczości i dyrekcje zakładów włożyły wiele pracy w zorganizowanie pierwszych brygad. W szeregu zakładów brygady nie dały jednak spodziewanych efektów. Zostało to spowodowane brakiem dalszego zainteresowania brygadami, brakiem właściwych form kontroli ich pracy oraz udzielenia pomocy.

Ogólną kontrolę administracyjną nad pracą brygad sprawuje zakładowa komórka wynalazczości. Tutaj zbiera się cała dokumentacja, dotycząca powstania i postępów prac brygady. Technik wynalazczości na podstawie posiadanej dokumentacji powinien wiedzieć, jak postępuje realizacja zadań. Należy w tym celu prowadzić rejestr brygad i tematów wydanych do rozwiązania. Forma rejestru powinna ułatwić prowadzenie kontroli terminów realizacji poszczególnych etapów prac.

Taka kontrola administracyjna nie jest zapobiegawcza, tj. interwencje następują dopiero z chwilą przekroczenia pewnych terminów. Należy więc zabiegać o zorganizowanie sprawnej społecznej kontroli pracy brygad przez radę zakładową, klub T. i R. oraz kierownictwo zakładu. Jedną z form jest organizowanie wspomnianych odpraw kierownictwa z brygadami. Inną formą, godną szerokiego rozpowszechnienia, jest prowadzenie w wydziałach produkcyjnych agitacji wśród zespołów na rzecz przyspieszenia realizacji projektów. Stocznia Rybacka w Gdyni wprowadziła tę metodę jako jedną z pierwszych. Wyłoniono trójkę, składającą się z członka oddziałowej rady związkowej, członka organizacji partyjnej i pełnomocnika klubu w wydziale, która w czasie przerwy obiadowej przeprowadzała z członkami brygad rozmowy na temat postępu ich prac.

W Stoczni im. Komuny Paryskiej w Gdyni praca aktywna doprowadziła do podjęcia współzawodnictwa o szybszą realizację projektów między brygadami. Brygada Urbana wykonała zadanie o 7 dni przed, brygada nr 30 wykonała przyrządy o 10 dni przed terminem.

W hucie „Baildon“ przedstawiciele techniczni klubu prowadzili stałą współpracę z brygadami. Współpraca polegała na organizowaniu cotygodniowych dyskusji z brygadami nad opracowywanymi projektami. Brygadam udzielana jest stała pomoc w pracy. Zbyt często zapomina się o tym przy wprowadzaniu usprawnień brygad do produkcji. Zakłady uważają nieraz, że zobowiązanie brygady wprowadzenia usprawnienia do produkcji uwalnia kierownictwo od obowiązku kierowania tą pracą. Nikt przecież nie zdjął z kierownictwa obowiązku wprowadzenia do produkcji projektów racjonalizatorskich przyjętych do wykorzystania, a tym bardziej projektów brygad.

Wprowadzenie do produkcji poważniejszych projektów wymaga często wydania odpowiednich zarządzeń wewnętrznych w wydziale i przeprowadzenia właściwej pracy politycznej wśród załogi. Dlatego też kierownik wydziału, na którego terenie działa brygada, powinien kierować całością prac. Pomoc ze strony brygad dla zakładu przy realizacji projektu przejawia się w wykonywaniu urządzeń, przyrządów, instruowaniu personelu, wykonywaniu prób.

Prace wykonywane przez brygady mają mieć przede wszystkim charakter twórczy, korygujący pierwotne rozwiązanie, podane w zatwierdzonym projekcie racjonalizatorskim. Przy większych projektach, a o takie nam przecież chodzi, brygada powinna wykonywać tylko główne prace, których jakość i sposób ich rozwiązywania wpływa na zasadnicze rozwiązanie koncepcyjne projektu. Szczególnie pomocy trzeba udzielać brygadam przy zaopatrywaniu ich we właściwe materiały, w uprzywilejowaniu im odpowiednich narzędzi pracy. Klub T. i R. powinien organizować konsultacje dla brygad ze strony specjalistów zakładu i spoza jego terenu. Dyskusje nad projektami w trakcie tworzenia polepszają jakość ich rozwiązań.

Kierownictwo zakładu i rada zakładowa przy współpracy organizacji partyjnej powinny zapewnić właściwe warunki rozwoju brygad. Kierownictwo zakładu powinno właściwie kierować pracą brygad i pomagać im w realizacji projektów. Rada zakładowa powinna żądać od rad oddziałowych

klubów techniki i racjonalizacji sprawozdań z organizowania działalności brygad i z ich wkładu w tę pracę. Rada zakładowa powinna domagać się od kierownictwa dostarczenia nowych tematów dla brygad oraz kontrolować, aby w skład brygad wchodził robotnicy i technicy. Kontrola składu zespołów nie może być mechaniczna. Właściwe składy brygad tworzą się przez odpowiednią pracę polityczną wśród robotników, techników oraz poznanie metod pracy brygad.

Wynagradzanie brygad

Wkład pracy brygady w wykonanie zadania jest dużo większy niż indywidualnego racjonalizatora, korzystającego ponadto z pomocy technicznej. Celem ułatwienia brygadam wykonywania podjętych przez nie prac stworzono uprzywilejowane warunki, umożliwiające wynagrodzenie w miarę postępu prac. Wynagrodzenie jest czteroskładnikowe. Brygada może otrzymać wynagrodzenie zasadnicze, przewidziane dla twórców w przepisach o wynagrodzeniu, wynagrodzenie za dokumentację, za wykonane w godzinach pozasłużbowych prace warsztatowe i pomocnicze oraz premię za współudział w realizacji projektu.

Przepisy te, niestety, nie są w pełni realizowane. Np. w zakładach „Ursus“ i w ZWUT żadna brygada nie otrzymała dodatkowego wynagrodzenia za przyspieszenie realizacji, mimo że wiele z nich dopełniło wymaganych warunków. Również nie otrzymała żadna z brygad wynagrodzenia za dokumentację techniczną. Szereg brygad w „Ursusie“ wykonywał szkice warsztatowe i na ich podstawie realizował projekty. Trzeba poinstruować brygady, że jeśli wykonują w tuszu tylko ogólne zestawienie rysunkowe, a rysunki detali w formie szkiców ołówkowych, to i takie materiały, odpowiednio ponumerowane, należy złożyć u technika wynalazczości. Brygada może dostać za taką dokumentację wynagrodzenie po przyjęciu jej przez zakład.

Pewne trudności sprawia wynagrodzenie brygad za godziny pozasłużbowe, związane z realizacją projektów. Jedne resorty, np. Min. Przem. Chem., obliczają wynagrodzenie według stawek obowiązujących dla danego rodzaju prac, bez dodatków za pracę w nadgodzinach. Za godziny przepracowane przy realizacji projektu nie kumuluje się wynagrodzenia z miesięcznym uposażeniem. Wynagrodzeń dokonuje się na zasadach prac zleconych z funduszu wynalazczości. Ministerstwo wydało w tej sprawie okólnik usuwający istniejące na tym odcinku trudności. W resorcie Przemysłu Maszynowego wynagrodzenie obliczono jak dla godzin nadliczbowych i opodatkowywano kumulując je z pensją. W pewnych przypadkach, szczególnie gdy wynagrodzenie za realizację stanowiło większość, potrącenia podatkowe były niekorzystne. Ministerstwo Finansów wyraziło zgodę na nieopodatkowywanie tego rodzaju prac o charakterze racjonalizatorskim. W przypadku realizacji projektu w normalnych godzinach pracy brygada oczywiście nie otrzymuje dodatkowego wynagrodzenia. Premia za przyspieszenie realizacji powinna być bezpośrednio wypłacona przez kierownictwo zakładu bez zbędnej procedury zatwierdzenia jej przez centralny zarząd.

Mogą zaistnieć trudności w wynagrodzeniu brygad, w których skład wchodzi pracownicy instytutów. Normalne wdrażanie pracy instytutu do produkcji powinno odbywać się na zasadzie zawartej z przedsiębiorstwem umowy o socjalistycznym

współdziałaniu. Zakład pracy obowiązany jest wykorzystać opracowanie instytutu. Współpraca pracowników przedsiębiorstwa z pracownikami takiej placówki naukowej należy do normalnych obowiązków służbowych i nie może być przedmiotem dodatkowego wynagrodzenia, należnego robotniczo-inżynierskim brygadam. Dla lepszej współpracy z instytutem celowe jest powoływanie w takich przypadkach odpowiedniego zespołu, grupującego pracowników naukowych instytutu i zakładu pracy.

Zapotrzebowanie przemysłu na opracowanie istotnych problemów technicznych przez instytuty wzrasta szybciej niż kadry naukowe. Zakłady te zmuszone są więc obierać takie formy pracy, które zapewniają najwłaściwsze wykorzystanie wysoko kwalifikowanych kadr. Taką dogodną formę do wykonania części prac instytutów, szczególnie o charakterze usługowym pozaplanowym, stanowią właśnie brygady. Kierują nimi wybitni specjaliści instytutu pracujący w zespołach. Znaczna część pracy twórczej tych fachowców może być przerzucana na innych członków brygad, rekrutujących się z inżynierów i robotników zakładu pracy, na którego terenie działa brygada.

Jeżeli pracownik instytutu wchodzi w skład brygady, wykonującej pracę w zakładzie pracy i nie objętej planem prac instytutu, to przysługuje mu wynagrodzenie tak jak innym członkom zespołu. Instytut może w ramach obowiązujących przepisów o wynalazczości zwolnić pracownika od normalnych zajęć do prac nad projektem rozpracowywanym w brygadzie. W szczególnych wypadkach przedsiębiorstwo może zorganizować robotniczo-inżynierskie brygady z udziałem lub bez udziału pracowników naukowych celem wdrożenia do produkcji ważnej pracy instytutu, wymagającej jeszcze odpowiedniego rozszerzenia i znacznego twórczego wkładu pracy fachowców zakładu pracy.

Na podstawie przewidzianych oszczędności z wprowadzenia usprawnienia do produkcji oblicza się wysokość wynagrodzenia zasadniczego, a to według uchwały Rady Ministrów z dnia 14.4.1951 r. o wynagrodzaniu twórców pracowniczych wynalazków, udoskonalień technicznych i usprawnień. Należną sumę zasadniczego wynagrodzenia brygady należy podzielić w stosunku odpowiadającym wkładowi obu stron. Pracownicy instytutu nie otrzymują części wynagrodzenia, gdyż ich praca wykonywana w normalnych godzinach pracy, została już opłacona w formie stałych pensji miesięcznych. Pracownicy przedsiębiorstwa otrzymują należną część wynagrodzenia według przepisów obowiązujących.

Jeśli pracownicy instytutu i zakładu tworzą brygadę, rozwiązującą ważny problem w ramach normalnych godzin pracy, i dokonują wynalazku, albo wynagrodzenie ich jest niewspółmiernie niskie w stosunku do osiągniętych korzyści, wtedy według art. 18 pkt 2 dekretu o wynalazczości pracowniczej mogą otrzymać wynagrodzenie.

c) Ze strony brygad

Wyniki pracy brygad zależą również przede wszystkim od nich samych. Najczęstszymi przyczynami niepowodzeń brygad są: zły dobór osób w brygadzie dla rozwiązania określonego zadania, bezplanowość w pracy, złe metody działania. Powodują one rozpadanie się zespołów, niewykonywanie w terminie zadań, odrzucanie projektów.

Brygady trzeba nauczyć korzystać samodzielnie

z uprawnień, jakie dają im obowiązujące przepisy. Muszą one poznać najwłaściwsze metody działania na poszczególnych etapach pracy, jak opracowywanie planu prac, zapoznawania się z istniejącymi metodami pracy, znalezienia właściwego rozwiązania, wykonania dokumentacji, urządzeń, prób, wprowadzania usprawnień do produkcji.

Miarą sprawności kierowania pracą brygad przez zakłady powinien być wzrost wartości zgłaszanych projektów i dotrzymywanie terminów realizacji, wyszczególnionych w zamówieniach socjalistycznych. Zakładom powinny pomóc gabinety techniczne przy ORZZ i stowarzyszenia techniczne, popularyzując doświadczenia przodujących zakładów i brygad, działających na danym terenie.

II. Wytyczne działania dla dalszego rozwoju brygad

W r. 1953 należy uzyskać dalszy wzrost ilości brygad, zrealizować w pełni wytyczne Przewodniczącego CRZZ oraz podnieść wartość techniczno-ekonomiczną zgłaszanych i realizowanych przez nie projektów. Zamierzenia powinny iść w trzech głównych kierunkach, mianowicie w kierunku usprawnienia metod pracy samych brygad, przyciągnięcia do brygad wyżej kwalifikowanego personelu techniczno-naukowego, jak inżynierów oraz samodzielnych i pomocniczych pracowników naukowych wyższych uczelni technicznych i instytutów naukowo-badawczych.

1. *Usprawnienie form kierowania pracą brygad* uzyskamy przez:

a) Udoskonalenie form kierowania tematycznego brygadami przez kierownictwa techniczne zakładów pracy. Brygady należy wykorzystywać do rozwiązywania pilnych problemów, wymagających rozwiązania, i do dokonywania usprawnień całych odcinków produkcji w powiązaniu z realizacją planu technicznego przez administrację. Brygady powinny brać udział przy organizowaniu wysokosprawnych odcinków produkcji oraz przy realizacji przedsięwzięć planu technicznego wtedy, gdy brygada wykona je szybciej, taniej i jakościowo dobrze. Brygady nie mogą jednak zastępować pracy właściwych komórek organizacyjnych zakładu pracy, np. biur technologicznych. Niezbędnym warunkiem właściwego kierowania pracą brygad jest odbywanie z nimi odpraw u głównych inżynierów, kierowników dużych wydziałów produkcyjnych itd. Formy kierowania pracą brygad nie mogą powodować eliminowania racjonalizacji indywidualnej.

b) Udoskonalenie form kontroli wykonywania zadań przez brygady drogą założenia właściwej jednolitej ewidencji brygad i terminów prac przez komórki wynalazczości. Ewidencja umożliwia kontrolę terminów i wyciąganie wniosków z działalności brygad przez administrację i związki zawodowe. Podstawowym warunkiem dobrej pracy zespołów jest zorganizowanie wychowawczej, społecznej kontroli postępu prac brygad przez oddziałowe organizacje związkowe i klub T. i R. przy pomocy organizacji partyjnych. Kontrola społeczna musi obejmować również kontrolę przestrzegania przepisów o wynagrodzeniu oraz o udzielaniu pomocy brygadam przez administrację. Centralne zarządy i ministerstwa muszą analizować rozwój brygad i usuwać przyczyny jego zahamowań. Organy te powinny zajmować się bezpośrednio pracą brygad, rozwiązujących ważne dla resortu tematy.

c) Wzmożenie pomocy dla brygad ze strony

administracji zakładu, związku zawodowego i klubu T. i R. Szczególnie konieczna jest pomoc administracji w trakcie realizacji projektu. Kierownictwo musi wiedzieć, że ono wprowadza usprawnienie do produkcji a brygady tylko pomagają mu w tym. Przy drobniejszych projektach brygady samodzielnie wprowadzają projekty w życie, a przy poważniejszych projektach wykonują tylko najodpowiedniejszą pracę w ramach 200 roboczo-godzin oraz instruuja personel. Kierownictwo powinno przede wszystkim dostarczać potrzebnych materiałów oraz zapewniać warunki realizacji projektu. W przypadkach konieczności szybkiego wprowadzenia usprawnień do produkcji oraz możliwości zmniejszenia kosztów realizacji projektu brygada według uznania kierownictwa może wykonać urządzenie w normalnych godzinach pracy. Klub techniki powinien ułatwić brygadzie korzystanie z literatury oraz z konsultacji odpowiednich fachowców w celu znalezienia właściwego rozwiązania projektu, ułożenia planu pracy, wyboru właściwej metody postępowania przy wykonywaniu zadania itp. Klub musi pomóc brygadzie w dokooptowaniu odpowiednich fachowców.

d) Przestrzeganie zasad wynagradzania brygad, uproszczenie procedury zatwierdzania wynagrodzeń za przyspieszenie realizacji oraz stworzenie ulg przy opodatkowaniu wynagrodzeń za realizację.

2. *Usprawnienie metody pracy brygad* jest konieczne do lepszego pokonywania przeszkód na poszczególnych etapach wykonywania zadania, zwiększenia tempa i jakości prac. Trzeba w tym celu popularyzować metody pracy brygad przodujących, analizować niepowodzenia brygad, badać przyczyny rozwiązywania się zespołów i niedotrzymywania terminów realizacji. Konieczne jest popularyzowanie form pracy brygad opracowujących nowe metody pracy, nowe konstrukcje, nowe materiały. Trzeba nauczyć brygady, jak mogą korzystać z pomocy zakładu pracy, jak dawać sobie radę możliwie samemu w czasie pracy.

3. *Przyciąganie nowych pracowników do brygad* uzyskamy przez:

a) Propagowanie brygad przez związki zawodowe drogą organizowania porad w związkach branżowych, artykułów w prasie, instruowania w tym zakresie rad zakładowych, aktywu związkowego, racjonalizatorskiego, kontrolę pracy klubów techniki i racjonalizacji i rad zakładowych.

b) Przez szersze wciągnięcie inżynierów i techników drogą popularyzacji brygad i wyników ich pracy przez stowarzyszenia techniczne wśród członków, przez przeszkolenie przedstawicieli technicznych i członków NOT-u. Kierownicza rola inżynierów i techników w brygadach powinna być przy tym szczególnie podkreślona. Wywierają oni wpływ na obranie właściwych metod pracy zespołów. Muszą im być udostępnione najlepsze doświadczenia w tym kierunku, uzyskane przez brygady w danych branżach.

c) Przez przyciągnięcie pomocniczych i samodzielnych pracowników naukowych wyższych uczelni technicznych do brygad w zakładach pracy. Należy w tym celu dostarczyć ważniejsze tematy usprawnień z wytypowanych zakładów przemysłowych, po czym przeprowadzić pracę werbunkową pracowników wyższych uczelni technicznych. Brygadami tymi ministerstwa i centralne zarządy powinny opiekować się i kontrolować postępy ich

prac oraz popularyzować przodujące osiągnięcia wspólnie z branżowymi związkami zawodowymi. Przeprowadzeniem prac werbunkowych do brygad powinny zająć się istniejące komitety współpracy naukowców z racjonalizatorami, bądź poradnie racjonalizatorskie, przy współpracy uczelnianych organizacji partyjnych. W tych pracach powinni brać udział przedstawiciele administracji. Należy zapewnić sobie przy tym pomoc Komitetu Wojewódzkiego Partii oraz ORZZ.

d) Przez spopularyzowanie brygad w instytutach naukowo-badawczych jako form rozszerzenia zasięgu działania instytutu i pogłębienia opracowań naukowo-technicznych. Brygady powinny być tworzone w trakcie rozpracowywania szczególnie trudnych, wymagających dużego współdziałania zagadnień w zakładzie pracy, a nie dla wprowadzenia w życie gotowej pracy instytutu. Formy wprowadzenia w życie prac instytutów muszą być inne; nie mieszczą się one w ramach przepisów dotyczących wynalazczości pracowniczej. Zakład pracy obowiązany jest zastosować pracę instytutu w produkcji, należy to do jego podstawowych obowiązków podobnie jak realizowanie planu technicznego. Popularyzacją brygad powinny zająć się resortowe ministerstwa, którym podlegają instytuty.

Projekt planu działania dla dalszego rozwoju brygad

Dalszy rozwój brygad wymaga skoordynowanego działania administracji, związków zawodowych, stowarzyszeń technicznych i szkół wyższych. Należy zorganizować w resortach konkursy na osiągnięcia najlepszych brygad oraz zakładów pracy właściwie rozwijających brygady i wykorzystujących je. Konkurs należy poprzeć właściwą pracą instruktązowo-propagandową, opartą na szczegółowej analizie dotychczasowego rozwoju brygad w poszczególnych branżach. Przeszkody, na jakie napotyka rozwój brygad, należy wykryć i usunąć odpowiednimi przedsięwzięciami organizacyjno-technicznymi.

Zadania resortów gospodarczych

Departamenty Techniki ministerstw gospodarczych:

1) przeanalizują rozwój brygad w swoich resortach i własną pracę w tym kierunku, a także formy pomocy i współpracę na tym odcinku zarządów głównych zw. zaw. i stowarzyszeń technicznych;

2) ustalą wspólny plan działania z zarządami głównymi zw. zaw. i stowarzyszeń technicznych; plan działania musi obejmować co najmniej:

a) zorganizowanie konkursu na najlepszą brygadę w resorcie oraz najlepszy zakład wykorzystujący brygady i rozwijający je (patrz załącznik),

b) przeprowadzenie instruktązu komórek wynalazczości, przedstawicieli technicznych klubów techniki i racjonalizacji, członków rad zakładowych i przewodniczących klubów w organizowaniu i kierowaniu pracą brygad,

c) przeprowadzenie propagandy brygad wśród personelu inżynierskiego, członków NOT-u i kierownictw zakładów pracy drogą omawiania osiągnięć brygad, ich porad i wypowiedzi kierownictw przedsiębiorstw o formach prowadzenia z nimi prac,

d) przeprowadzenie propagandy brygad i ich osiągnięć wśród racjonalizatorów i aktywu związkowego drogą odpraw przedstawicieli

- rad zakładowych, przeniesienia warunków konkursu do zakładów pracy, drogą propagandy w prasie i w radio,
- e) zorganizowanie społecznej kontroli pracy brygad i ich właściwego kierowania i wynagradzania przez zakłady pracy,
- f) zorganizowanie instruktażu dla racjonalizatorów i brygad w celu informowania o właściwych metodach pracy brygad,
- g) dostarczenie tematów z wytypowanych zakładów pracy, leżących możliwie blisko wyższych uczelni poradni racjonalizatorskich, politechnik, akademii technicznych, oraz otoczenie opieką powstałych brygad z udziałem pracowników naukowych,
- h) spopularyzowanie brygad na terenie podległych sobie instytutów naukowo-badawczych;
- 3) zatwierdzą w PKPG regulamin konkursu oraz plan działania;
- 4) przeprowadzą pracę według planu, kontrolując nieustannie jego realizację, każdy w swoim zakresie;
- 5) złożą sprawozdanie ze swoich prac — odpowiednio w PKPG, CRZZ i NOT.

Celem łatwiejszego zrealizowania tych zadań powinno być przeprowadzone centralne seminarium w sprawie brygad dla pracowników wydziałów wynalazczości ministerstw, pracowników zarządów głównych związków zawodowych oraz stowarzyszeń technicznych, zajmujących się wynalazczością.

A. Wytyczne do konkursu na najlepszą brygadę

I. Kryteria oceny:

Jako kryteria oceny najlepszej brygady należy wziąć:

- a) znaczenie projektu dla wykonania planu produkcyjnego zakładu pracy i danej branży przemysłu,
- b) wartość techniczno-ekonomiczną projektu (usprawnienie, udoskonalenie, wynalazek),

c) aktywność uprzednią brygady, złożone poprzednio projekty,

d) opis metod pracy brygady.

II. Wysokość nagród:

- a) 1 pierwsza nagroda od 6 — 9 tys. zł,
- b) 1 — 3 drugich nagród od 3 — 6 tys. zł,
- c) 2 — 5 trzecich nagród od 2 — 4 tys. zł.

Wynagrodzenie dla brygad należy wypłacić z funduszków na wynalazczość na podstawie zarządzenia Ministra Finansów z dnia 27 lipca 1951 r. § 2 pkt 7.

Ilość i wysokość nagród należy ustalić na 3 — 6 miesięcy. Rozpatrywane mogą być tylko projekty wprowadzone do produkcji.

III. Okres trwania konkursu:

Okres trwania konkursu należy ustalić na 3 — 6 miesięcy

B. Wytyczne do konkursu na zakład najlepiej kierujący działalnością brygad

I. Kryteria oceny:

- a) wpływ działalności brygad na wykonanie i przekroczenie planu produkcyjnego i technicznego,
- b) organizowanie wysokosprawnych oddziałów produkcyjnych przy pomocy brygad,
- c) stały wzrost ilości i wartości zgłoszonych projektów prac brygady w r. 1953,
- d) opis metod kierowania brygadami, prowadzenia z nimi prac przez kierownictwo zakładu, komórkę wynalazczości, radę zakładową, klub techniki i racjonalizacji.

II. Wysokość nagród:

- a) 1 pierwsza nagroda 8 — 15 tys. zł,
- b) 1 druga nagroda 6 — 8 tys. zł,
- c) 1 trzecia nagroda 4 — 6 tys. zł.

Nagroda powinna być podzielona między pracowników aparatu administracyjnego i związkowego, którzy bezpośrednio przyczynili się do rozwoju brygad i właściwego kierowania nimi.

III. Okres trwania konkursu:

Okres trwania konkursu należy ustalić na trzy kwartały 1953 r.

Mgr JERZY REBZDA

WYNAGRADZANIE I FINANSOWANIE ROBOTNICZO-INŻYNIERSKICH BRYGAD RACJONALIZATORSKICH

Referat wygłoszony na IV Krajowej Naradzie Aktywu Wynalazczości Pracowniczej w Stalinogrodzie dnia 4.2.1953 r.

Przegląd lat ubiegłych w zakresie rozwoju ruchu wynalazczego wykazuje gwałtowne tempo zgłoszonych, przyjętych i zrealizowanych projektów racjonalizatorskich.

Z zagadnieniem projektów wprowadzonych do produkcji ściśle związane są korzyści, płynące z ich zastosowania; korzyści te zadecydowały o zdobyciu dla ruchu wynalazczego prawa obywatelstwa, przyczyniając się niejednokrotnie do szybszego wykonywania planów produkcyjnych.

Fakt masowego rozwoju ruchu oraz niezaprzeczalnych efektów ekonomicznych, jakie ruch ten przynosi gospodarce narodowej, wytworzył konieczność ujęcia go w pewne ramy organizacyjne, uregulowania sprawy wynagradzania twórców projektów, zapewnienia im teoretycznej i praktycznej pomocy przy opracowywaniu projektów, a wreszcie stwo-

wienia bazy finansowej dla pokrycia wszystkich wydatków związanych z opracowywanymi projektami.

W wyniku troskliwej opieki, jaką został otoczony ruch racjonalizatorski przez Państwo Ludowe, kształtowały się jego nowe, wyższe formy. W końcu 1951 r. zaznaczył się rozwój brygad robotniczo-inżynierskich, których wyniki pracy wskazały wyraźnie na wyższą jakość opracowywanych przez nie projektów. Dlatego też, biorąc pod uwagę lepsze wyniki pracy w brygadach, stworzono specjalnie sprzyjające warunki dla ich wynagradzania.

O zapewnieniu korzystniejszych warunków wynagradzania brygad racjonalizatorskich zadecydował ich większy wkład pracy w opracowywanie projektów w porównaniu z racjonalizatorami indywidualnymi, którzy przy trudnościach napotykanym w trakcie opracowań mogą korzystać z pomocy

technicznej, zapewnionej im zarządzeniem Przewodniczącego PKPG. Należy pamiętać również o tym, że praca indywidualnego racjonalizatora kończy się zazwyczaj z chwilą złożenia lepiej czy gorzej opracowanego projektu, gdy tymczasem praca brygady kończy się dopiero z chwilą wprowadzenia projektu do produkcji.

W celu ułatwienia brygadam realizacji podjętych przez nie prac zostały utworzone uprzywilejowane warunki w zakresie ich wynagradzania, polegające na tym, że członkowie brygad otrzymują wynagrodzenie w miarę postępu prac. Paragraf 12 zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dn. 15.12.1951 r. w sprawie robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich przewiduje za wykonanie zadania racjonalizatorskiego cztery części wynagrodzenia, mianowicie:

1) wynagrodzenie przewidziane dla twórców w przepisach o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej;

2) wynagrodzenie za sporządzenie dokumentacji technicznej,

3) wynagrodzenie za wykonane w godzinach pozasłużbowych prace warsztatowe i pomocnicze przy realizacji projektu,

4) premię za współudział w realizacji projektów, przewidzianą w §§ 36—38 uchwały Rady Ministrów nr 291 z dnia 14.4.1951 r. o wynagradzaniu wynalazczości pracowniczej.

Z wymienionych wynagrodzeń wynagrodzenie za opracowanie dokumentacji technicznej oraz za faktycznie przepracowane godziny pozasłużbowe wypłaca się po przyjęciu dokumentacji oraz robót warsztatowych, niezależnie zaś od przyjęcia projektu racjonalizatorskiego — jeżeli oczywiście prace te zostały zlecone przez kierownictwo zakładu tytułem dokonania prób nad projektem lub normalnej realizacji.

Podczas gdy indywidualny racjonalizator może otrzymać tylko wynagrodzenie wymienione w punktach 1 i 2, to brygada robotniczo-inżynierska ma szansę otrzymania wszystkich wymienionych elementów wynagrodzenia. Wynagrodzenie dla brygady jest zatem wyższe niż dla indywidualnego racjonalizatora. Mimo to jednak łączna kwota, wydatkowana przez zakład pracy na pokrycie kosztów związanych z wprowadzeniem projektu do produkcji, nie jest wyższa od nakładów koniecznych na realizację projektu przy zgłoszeniu przez racjonalizatora indywidualnego, korzystającego z pomocy technicznej; fakt zaś szybkiego wprowadzenia projektu do produkcji daje większe korzyści przedsiębiorstwu, wywierając wpływ na jego rentowość i przyspieszając socjalistyczną akumulację.

Jeśli chodzi o zasadnicze wynagrodzenie, przewidziane dla twórców projektu, wchodzących w skład brygady racjonalizatorskiej, to zostaje ono obliczone przez zakład pracy na podstawie przewidywanych rocznych oszczędności i winno być wypłacane po zastosowaniu projektu w normalnej produkcji lub po sporządzeniu planu wykorzystania, określającego szczegóły związane z wykonaniem oraz zastosowaniem projektu.

Jest rzeczą jasną, że wszystkie zasady odnośnie zatwierdzania wysokości wynagrodzenia przez zakład pracy, centralny zarząd lub ministerstwo stosowane przy projektach indywidualnych, stosuje się odpowiednio do brygad robotniczo-inżynierskich.

To samo odnosi się do terminów wypłat wynagrodzeń.

Należy z kolei poświęcić nieco uwagi wynagrodzeniu za sporządzanie dokumentacji technicznej. Z chwilą przyjęcia projektu racjonalizatorskiego, opracowanego przez brygadę, do zastosowania w produkcji lub wykonania odpowiednich prób określeni członkowie brygady sporządzają dokumentację techniczną. Mogą oni według swego własnego wyboru otrzymać wynagrodzenie albo w oparciu o przepis zawarty w uchwale Rady Ministrów nr 291, albo według osobnej umowy, np. według norm obowiązujących za sporządzanie dokumentacji wykonawczej, według ilości rzeczywiście zużytych godzin itp. Koszt sporządzenia przez brygadę dokumentacji technicznej nie może być większy niż koszt sporządzenia tej dokumentacji przez biuro konstrukcyjne według obowiązujących stawek. Przepis dotyczący wynagrodzenia za dokumentację, zawarty w zarządzeniu Przewodniczącego PKPG w sprawie robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich, jest szczególnie korzystny dla członków brygad, nakład pracy bowiem, konieczny do sporządzenia rysunków wykonawczych, szczególnie przy projektach dotyczących zmian konstrukcyjnych, jest niejednokrotnie o wiele większy niż za opracowanie samego projektu racjonalizatorskiego. W tych przypadkach zatem wynagrodzenie za sporządzone rysunki, płatne według przepracowanych roboczogodzin, bywa czasami wyższe od zasadniczego wynagrodzenia, jakie otrzymują twórcy projektu racjonalizatorskiego. Podstawą do dokonania wypłaty należności za sporządzoną dokumentację jest rachunek, wystawiony przez wykonawców tejże dokumentacji, a potwierdzony przez biuro konstrukcyjne lub technologiczne zakładu pracy.

Jeśli brygada przy prostszych projektach wykonuje w tuszu tylko ogólne zestawienie rysunkowe, a rysunki warsztatowe detali w formie szkiców ołówkowych, to i takie materiały, odpowiednio ponumerowane, należy złożyć u technika wynalazczości. Pracownicy, którzy wykonali taką dokumentację, po przyjęciu jej przez zakład pracy otrzymują wynagrodzenie stosownie do przepracowanych roboczogodzin. Ogólne zestawienie rysunkowe winno być jednakże wykonane na kalce, aby można było wykonać odbitki i projekt rozpowszechnić, jeżeli oczywiście zachodzi tego potrzeba. Ewentualne poprawki w dokumentacji, które mogą wynikać w trakcie realizacji projektu, dokonywane są przez członków brygady bezpłatnie.

Wprowadzenie do produkcji projektu racjonalizatorskiego jest związane z wykonaniem przez członków brygady przyrządów i urządzeń, warunkujących zastosowanie projektu. Wymienione prace realizowane są zwykle w godzinach pozasłużbowych. W przypadkach, w których praca brygady przy realizacji projektu wymaga więcej niż 200 roboczogodzin, kierownictwo zakładu pracy na wniosek kierownika komórki wynalazczości może zlecić wykonanie tych nadwyżkowych prac innym pracownikom zakładu w ramach ich normalnych zajęć.

Przytoczony przepis napotyka w terenie na wiele wątpliwości, przysparzając niekiedy kierownikom komórek wynalazczości dużo kłopotów. Konieczne jest zatem wyjaśnienie intencji ustawodawcy. Liczba 200 roboczogodzin, przewidziana w § 11 zarządzenia Przewodniczącego PKPG, ma spełnić następujące zadania:

- 1) działać ograniczająco na dobieranie ilościowego składu brygady przez samych racjonalizatorów; dwieście roboczogodzin odpowiada w przybliżeniu pracy trzech robotników, pracujących co drugi dzień po godzinach pracy nad realizacją projektu; przeciętna wielkość brygady wynosi wtedy 3 robotników i 2 inż. techn. tj. 5 osób;
- 2) brygada może dobrać sobie więcej osób do zespołu i jeśli wyrazi zgodę, może pracować więcej roboczogodzin przy realizacji projektu;
- 3) dwieście roboczogodzin ochrania brygadę przed stawianiem jej zbyt wielkich prac do realizacji przez kierownictwo, które w ten sposób mogłoby chcieć uwolnić się od udzielenia brygadzie jakiegokolwiek pomocy.

Przy realizacji dużych i skomplikowanych projektów, wymagających poważniejszych prac pracochłonnych, rola członków brygady sprowadza się często do kierowania całością prac, wykonywanych przez odpowiednią komórkę organizacyjną przedsiębiorstwa, oraz do wykonywania wyłączenie robót, decydujących o jakości projektu i terminie wprowadzenia go do normalnej produkcji. Wynagrodzenie za tego rodzaju prace oblicza się według przepisów, regulujących sprawę wynagrodzeń za roboty wykonywane w godzinach nadliczbowych, albo tak jak prace zleczone, w zależności od decyzji kierownictwa. Wyliczenia dokonywane są na podstawie kart roboczych według stawek obowiązujących dla danego rodzaju robót, niezależnie od stanowiska pracownika realizującego projekt, np. pracownik umysłowy — technik, wykonujący roboty frezerskie, otrzymuje stawki frezera.

Członkowie brygady racjonalizatorskiej mogą być w koniecznych przypadkach zwolnieni od swych zasadniczych zajęć do prac związanych z realizacją projektu; otrzymują wtedy wynagrodzenie w wysokości średniego zarobku z ostatnich trzech miesięcy. To ważne udogodnienie ma specjalne znaczenie dla pracowników inżynierskich, wchodzących w skład brygad działających poza ich miejscem pracy. Jeśli np. pracownik centralnego biura konstrukcyjnego za zgodą swego kierownictwa jest członkiem brygady działającej w oddalonym zakładzie pracy, do którego musi od czasu do czasu dojeżdżać w związku z realizacją projektu, to za czas spędzony poza biurem otrzyma wynagrodzenie obliczone według podanych zasad.

Kierownictwo zakładu pracy może również zwol-

nić członków brygady od ich normalnych zajęć do prac nad realizacją projektu, jeśli oczywiście istnieje potrzeba niezwłocznego wprowadzenia projektu do produkcji, a inni pracownicy nie mogą być zatrudnieni.

Wynagrodzenie za wykonane przyrządy i urządzenia wypłaca się po odebraniu ich przez zakład, w okresach dokonywania wypłat zarobków pracownikom.

Jeśli brygada w ustalonym terminie wykona zadanie całkowicie, tj. wprowadzi projekt do normalnej produkcji, otrzymuje dodatkową premię. Przyznaje ją kierownik zakładu dla całej brygady. Brygada dzieli premię między wszystkich członków według wewnętrznego porozumienia. W braku tegoż kierownik zakładu dzieli premię między poszczególnych członków w zależności od wkładu pracy, inicjatywy i energii, wykazanej przez pracowników przy realizacji projektu. Wysokość premii, przeznaczonych dla brygady za okres jednego kwartału, nie może przekraczać dwumiesięcznego łącznego zarobku wszystkich jej członków. Wysokość premii dla brygady ustala kierownik zakładu, biorąc pod uwagę termin ukończenia zadania, samodzielność zespołu, ważność projektu, trudność realizacji. Wydaje się słuszne przyznawanie najwyższej premii w przypadku przedterminowego i samodzielnego wprowadzenia projektu do produkcji. Jeśli brygada wprowadziła projekt przy wydatnej pomocy innych osób, celowe jest objęcie premiovaniem również i tych osób.

Całkowita premia za współdziałanie w realizacji projektu nie może przekraczać 25% zasadniczego wynagrodzenia twórców projektu. Pod koniec każdego kwartału sporządza się listę osób i brygad, które przyczyniły się w tym okresie do szybszego wprowadzenia projektów do produkcji, oraz wyznacza się dla nich premie, oddzielnie za każdy projekt.

Poniżej podaje się przykład wynagrodzenia brygady.

W wytwórni sprzętu rybackiego 19.1 1952 r. powstała robotniczo-inżynierska brygada racjonalizatorska. W skład jej wszedł kierownik oddziału, pracownik kontroli technicznej, tokarz — pełniący obowiązki mistrza w warsztacie naprawczym, referent zaopatrzenia i robotnica, wykonująca pracę, którą należy usprawnić. Zadaniem brygady było zmechanizowanie oddziału konfekcjonującego żyłki rybackie, tak aby można było wykonać w istnieją-

Plan pracy brygady i podział wynagrodzenia

Lp	Zadanie	Wykonawca	Wynagrodzenie zasadnicze	Wynagr. za dokument.	Wynagr. za realiz.	Premia za przysp.	Łączne wynagrodzenie czł. bryg.
1	opracowanie projektu urządzeń, wykonanie opisu technicznego i rysunków wykonawczych	kierownik oddziału technik	11.800	1.500		1	12.301
2	wyszukanie i zakupienie części składowych, zaprojektowanych i uzgodnionych z brygadą i dyrekcją w Warszawie poza Warszawą	pracownik kontroli technicznej	4.453			739	5.192
		tok.ref.zaop.	-2.965			740	3.605
3	dobrobienie brakujących części urządzeń, zmontowanie urządzenia, prototypu	tokarz p.o. majstra	8.900		400	740	10.040
4	przeprowadzenie prób konfekcji żyłki oraz przeszkolenie nowych pracowników w nowej metodzie pracy		1.485		150	740	2.375
			29.603	1.500	550	2.960	34.613

cych pomieszczeniach 10-krotnie zwiększony plan produkcji na r. 1952.

Brygada pracowała według sprecyzowanego planu, którego wykonanie kontrolował technik wynalazczości. Projekt został wprowadzony do normalnej produkcji przed terminem, podanym w zamówieniu socjalistycznym dnia 15.3 1952 r. Realizacja projektu da w ciągu roku 1.850.000 zł oszczędności. Projekt został uznany jako udoskonalenie techniczne i twórcom przyznano wynagrodzenie zasadnicze w wysokości 29.603 zł.

Wysokość wynagrodzenia zatwierdził minister. Brygada nie zawierała umowy na wykonanie dokumentacji. Komisja podwyższyła wynagrodzenie za sporządzoną dokumentację o 5% zasadniczego wynagrodzenia. Dokumentacja obejmowała rysunek zestawieniowy, wykonany na kalce, oraz kilkanaście rysunków szkicowych detali, wykonanych odręcznie. Urządzenia wykonywano częściowo w normalnych godzinach pracy z uwagi na konieczność jak najszybszego podniesienia zdolności produkcyjnej oddziału. Za godziny nadliczbowe pracownicy otrzymali 550 zł. Brygadzie przyznano za przyspieszenie realizacji premię w wysokości 10% zasadniczego wynagrodzenia. Zespół rozdzielił ją według podanego klucza.

Dla pełnego wyczerpania zagadnień, związanych z wynagradzaniem członków brygad racjonalizatorskich, należy wspomnieć o takim przypadku, w którym mamy do czynienia z wynagradzaniem personelu, objętego zasadą oryginalności, wyrażoną w § 19 uchwały Rady Ministrów nr 291.

Zgodnie z postanowieniem § 13 zarządzenia Przewodniczącego PKPG w sprawie robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich, członek brygady, który z uwagi na zajmowane stanowisko nie może otrzymać zasadniczego wynagrodzenia, gdyż przedmiot projektu leży w zakresie jego obowiązków i nie posiada cech oryginalności, może być wynagrodzony tylko za pomoc techniczną przy wykonawstwie rysunków technicznych, próbach i badaniach oraz przy produkcji doświadczalnej.

Należy jednakże pamiętać o tym, że socjalistyczne zamówienie racjonalizatorskie jest rodzajem dobrowolnej umowy, zawartej między brygadą racjonalizatorską a uspołecznionym zakładem pracy. W zamówieniu tym należy więc sprecyzować dokładnie uprawnienia i obowiązki umawiających się stron, w szczególności warunki wynagrodzenia za dokonanie i opracowanie projektu wynalazczego oraz za współudział w jego realizacji. Fakt bowiem podpisania przez zakład pracy umowy z brygadą racjonalizatorską może być potraktowany jako stwierdzenie, że dokonanie danego projektu racjonalizatorskiego nie należy do obowiązków służbowych członków brygady racjonalizatorskiej i że przepisy § 19 uchwały Rady Ministrów z dnia 14.4 1951 r. o wynagradzaniu twórców pracowniczych projektów racjonalizatorskich nie mogą być brane w rachubę.

Drugim z kolei zagadnieniem, wiążącym się z zasadami wynagradzania członków brygad robotniczo-inżynierskich, jest sprawa źródeł pokrycia nakładów, związanych z wynalazczością pracowniczą. Zmiany w zasadach gospodarowania funduszami w zakładach pracy, które były dokonywane w miarę stabilizacji systemu finansowego w naszym kraju, doprowadziły w konsekwencji do konieczności zmiany zasad pokrywania wydatków, wynikających

z rozwijającego się ciągle ruchu racjonalizatorskiego. Trzeba powiedzieć, że system pokrywania wydatków na wynalazczość pracowniczą z funduszy zakładowych, który obowiązywał przed wejściem w życie zarządzenia Ministra Finansów z dnia 27.7 1951 r., nie odpowiadał w wystarczającej mierze potrzebom życia. To też bolączki, polegające na częstym braku funduszy na pokrycie różnego rodzaju przedsięwzięć racjonalizatorskich, bardzo często towarzyszyły pracy kierowników komórek wynalazczości różnych szczebli.

Obowiązujące obecnie zarządzenie Ministra Finansów z dn. 27.7 1951 r. wskazuje jako źródło pokrycia wszelkich wydatków, wynikających z dokonywanych projektów racjonalizatorskich, własne środki obrotowe uspołecznionych przedsiębiorstw, wyłączając tylko te projekty, które ze względu na swój ciężar gatunkowy przekraczają wartość inwestycji pozalimitowych i muszą być włączone do planów inwestycyjnych.

Dla jasności sprawy trzeba nadmienić, że zaliczone do inwestycji pozalimitowych nakłady na cele związane z racjonalizatorstwem i współzawodnictwem pracy mogą być dokonywane do wysokości 100.000 zł na jednostkę inwestującą w przemyśle kluczowym i do wysokości 20.000 zł w innych jednostkach. A zatem tylko koszty urządzeń, związanych z dokonywanymi projektami racjonalizatorskimi, których wartość przekracza podane wyżej kwoty, pokrywane są na warunkach inwestycji limitowych, tzn. z przydzielonych inwestorom planem limitów inwestycyjnych.

Wspomnieć trzeba, że w związku z nowymi przepisami w zakresie wartości przedmiotów, wchodzących w skład majątku trwałego, przedmioty o wartości od 300 zł, dla których okres użytkowania jest dłuższy niż rok, zaliczane są do inwestycji.

Wyrażona wyżej zasada nie odnosi się jednak absolutnie do narzędzi, będących przedmiotami nietrwałymi, tak samo jak inwentarz gospodarczy czy odzież robocza. Nie można przecież zaliczać do majątku trwałego noża tokarskiego, który nawet przy pierwszym założeniu na maszynę może ulec zniszczeniu.

Przepis w sprawie obniżenia granicy wartości trwałych przedmiotów majątkowych przysporzył wiele niepotrzebnych kłopotów kierownikom komórek wynalazczości na szczeblu centralnym i wyraził się z ich strony twierdzeniem, że ukazanie się tego przepisu przekreśliło możliwość pokrywania wydatków na narzędzia i urządzenia, konieczne do zapewnienia szybkiej realizacji projektów racjonalizatorskich. Ryzykowne byłoby twierdzenie, że obowiązujące zarządzenie w sprawie źródeł pokrycia wydatków na wynalazczość pracowniczą rozwiązuje w sposób idealny w zakresie sfinansowania koniecznych nakładów wszystkie przypadki, które nasuwa życie.

Bezsprzecznie tak nie jest. O ile można twierdzić, że zagadnienie samych wynagrodzeń dla twórców projektów jest uregulowane w ten sposób, że w dotychczasowej pracy nie napotymano na trudności z ich wypłatami, o tyle sprawa wydatków związanych z realizacją projektów, czy to w godzinach nadliczbowych, czy też na prace zlecone, nastęrcza trudności.

Zarówno fundusz płac, jak i bezosobowy fundusz płac, są ściśle limitowane i bank finansujący dane przedsiębiorstwo czuwa nad tym, aby ustalone limi-

ty nie były przekraczane. Nie należy jednakże zapominać o tym, że polityka w zakresie płac w naszym kraju jest jedna i że sprawy związane z realizacją projektów nie mogą być uregulowane w ten sposób, aby można było oddać do dyspozycji zakładów pracy nieograniczony fundusz na realizację projektów racjonalizatorskich. Zagadnienie to musi jednak znaleźć rozwiązanie. Trudności napotkane na odcinku braku funduszy na realizację, jak również sprawa wyraźnego wskazania w zarządzeniu Ministra Finansów kont, z których należy dokonywać wypłat oraz na które trzeba spisywać poszczególne wydatki, została zasygnalizowana w Ministerstwie Finansów, gdzie znajdzie napewno właściwe rozwiązanie.

Wspomniano wyżej, że źródłem pokrycia wydatków na wynalazczość pracowniczą są własne środki obrotowe przedsiębiorstw. Dla przedstawienia obrazu obiegu tych środków w procesie produkcji oświetlę pokrótce ich strukturę oraz udział w procesie gospodarczym.

Jeżeli chodzi o strukturę środków obrotowych przedsiębiorstw socjalistycznych, to składają się one z funduszy obrotowych i funduszy obiegowych. Takie środki jak zapasy produkcyjne (surowce), materiały pomocnicze, paliwo, opakowanie i części zapasowe do remontów bieżących oraz produkcja w toku, łącznie z półfabrykatami własnej produkcji, zalicza się do funduszy obrotowych. Do funduszy obrotowych zaliczyć należy również wydatki przyszłych okresów. W odróżnieniu od funduszy trwałych, które zużywają się w procesie produkcyjnym tylko częściowo, przenosząc część swej wartości na gotowy wyrób, fundusze obrotowe zużywają się całkowicie w każdym cyklu produkcyjnym, przenosząc całą swą wartość na wytwarzaną produkcję. Dla zapewnienia ciągłości procesu produkcyjnego elementy funduszy obrotowych muszą stale znajdować się w tym procesie w ich naturalnej formie. Fundusze obiegowe natomiast stanowią wyroby gotowe na składzie, w drodze (towary wysłane), środki pieniężne i środki w rozliczeniach.

W toku socjalistycznej reprodukcji rozszerzonej środki obrotowe dokonywują stałe, odpowiednio do planu, ruchu okrężnego. Za środki pieniężne przedsiębiorstwo nabywa towary, przedmioty pracy niezbędne do produkcji: surowce, materiały, paliwo, części zapasowe itp. W wyniku tego środki obrotowe w postaci pieniężnej przechodzą w postaci środków w produkcji jako zapasy produkcyjne. Na skutek tego środki obrotowe ze sfery obiegu przechodzą do sfery produkcji, nie biorąc jednak jeszcze bezpośredniego udziału w procesie produkcyjnym. Następnie środki obrotowe przybierają postać produkcyjną jako produkcja w toku, na którą składają się koszty płac, elementy materiałowe — surowce, materiały, paliwo itp. W tym stadium środki obrotowe uczestniczą już bezpośrednio w procesie produkcyjnym. Następna postać, którą przybierają środki obrotowe, to postać towarów jako nowowytworzona produkcja towarowa, po czym środki obrotowe ponownie przechodzą do sfery obiegu.

Po sprzedaniu wytworzonej produkcji środki obrotowe przybierają znowu postać pieniężną i są wykorzystywane do podjęcia dalszego ruchu okrężnego. Proces gospodarczy odbywa się bez przerw. Podczas gdy przygotowuje się do wsadu pewne partie czy też rodzaje wyrobów, inne partie czy rodzaje wyrobów są wprowadzane do produkcji, inne znow

podlegają już obróbce na różnych etapach wykonania, a jeszcze inne zostały oddane do magazynu produkcji gotowej lub wysłane odbiorcom. W związku z tym środki obrotowe, przechodząc kolejno z jednej formy w drugą, znajdują się jednocześnie w różnych swoich postaciach — pieniężnej, produkcyjnej i towarowej.

Tyle dla wyjaśnienia samego pojęcia środków obrotowych, stanowiących zgodnie z zarządzeniem Ministra Finansów źródło pokrycia wydatków na wynalazczość pracowniczą.

Ostatnie zagadnienie, wymagające wyjaśnienia, to sprawa opodatkowania omówionych wyżej wynagrodzeń.

Najwięcej nieporozumień wywołuje tutaj wydruki omyłkowo w części IV uchwały Rady Ministrów nr 291 z dn. 14.4 1951 r. tytuł rozdziału „Zatwierdzenie i wypłata wynagrodzenia, zwolnienia podatkowego” — w tekście bowiem tego rozdziału brak jakiegokolwiek wzmianki na temat zwolnień podatkowych przy wypłatach wynagrodzeń. Z uwagi na to, że sprawy podatkowe są uregulowane odrębnymi przepisami, nie zostały one uwzględnione w omawianej uchwale.

Jeśli chodzi o samo wynagrodzenie przewidziane dla twórców, przepis zawarty w ustawie z dnia 4.2 1949 r. o podatku od wynagrodzeń (Dz.U. Nr 7, poz. 47) zwalnia te wynagrodzenia od podatku. Natomiast dotychczasowy brak jasnych wytycznych w sprawie opodatkowania pozostałych wynagrodzeń, jak:

- 1) wynagrodzenia i premii za pomoc techniczną (§ 2 i 3 zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dn. 24.8 1951 r.),
- 2) wynagrodzenia i premii dla robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich za wykonanie zadania racjonalizatorskiego (§ 7 ust. 3 i § 12 zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dn. 15.12 1951 r.),
- 3) wreszcie premii za współudział w realizacji projektów (§§ 36—38 uchwały nr 291 Rady Ministrów z dn. 14.4 1951 r.),

— wywołał zjawisko bardzo różnorodnych sposobów opodatkowywania tych wynagrodzeń w terenie.

Do najczęściej stosowanych metod trzeba zaliczyć kumulowanie wszystkich dodatkowych wynagrodzeń — poza wynagrodzeniem dla twórców — z zasadniczymi poborami i obliczanie podatków od całej kwoty. Rządziej traktowano wymienione elementy wynagrodzeń odrębnie i opodatkowywano tak jak prace zlecone. W wyniku tych różnorodnych i często niesłusznych form wystąpiono do Ministerstwa Finansów z wnioskiem o zwolnienie od podatku wspomnianych wynagrodzeń. Zarządzenie w powyższej sprawie zostało przez Min. Finansów podpisane i zostanie opublikowane w Monitorze Polskim¹⁾.

Zwolnienie od podatku wynagrodzeń, związanych z realizacją projektów racjonalizatorskich, pozwoli na szybsze wprowadzenie ich do produkcji, przyczyniając się jednocześnie do zlikwidowania istniejących w wielu resortach poważnych zaległości.

1) Zostało już ogłoszone w *Monitorze Polskim* Nr A—22 z dnia 6.3 1953 r., poz. 275 oraz w dzisiejszym numerze *Wiad. Urz. Pat.* poz. 12. — *Red.*

D Y S K U S J A

Do ciekawszych wypowiedzi, jakie miały miejsce w trakcie obrad IV Krajowej Rady Aktywu Wynalazczości Pracowniczej, należy zaliczyć wypowiedzi następujących przedstawicieli:

Ob. P o ł a ń s k i z przemysłu maszynowego omówił środki podjęte w jednym z zakładów w celu przyspieszenia rozwoju ruchu wynalazczego. Jednym z podstawowych elementów, który przyczynił się do podniesienia ruchu racjonalizatorskiego na wyższy poziom, była akcja tematycznego kierowania tym ruchem. Początkowo zbieranie tematów odbywało się w ten sposób, że na podstawie zarządzeń kierownictwa zakładu poszczególne działy obowiązane były podawać do komórki wynalazczości zagadnienia stanowiące „wąskie gardła” dla danego działu. Ten sposób okazał się jednak niezupełnie słuszny dlatego, że kierownicy działów, nie mając przekonania, iż problemy podawane przez nich będą rozwiązane i działające pod naciskiem, podawali zagadnienia nie zawsze najistotniejsze.

Otrzymywane zagadnienia były opracowywane i podawane w formie tematów do rozwiązania przez racjonalizatorów, do których docierały w wydawanych raz na miesiąc biuletynach, opracowywanych przez klub T. i R. W biuletynach poruszano także inne sprawy aktualne dla racjonalizatorów, jak przepisy o wynalazczości, komunikaty klubu T. i R. i komórki wynalazczości, propagujące zadania i osiągnięcia ruchu wynalazczego. Jednocześnie wywieszano tematy na tablicach i ogłaszano przez radiowęzeł.

Okazało się też, że wydawanie biuletynów oraz podawanie tematów jest celowe i daje rezultaty. Pracownicy zgłaszali projekty dotyczące ogłaszanej tematyki, a liczba zgłoszeń projektów wzrosła w II kwartale 1952 r. o 60% w porównaniu z I kwartałem. W tym okresie powstało również 10 brygad robotniczo-inżynierskich, które podpisały zamówienia socjalistyczne na rozwiązanie problemów z tematyki. Poszczególne kierownicy działów, widząc, że rozwiązano już i wprowadzono do produkcji szereg tematów, zaczęli sami zwracać się do komórki wynalazczości z zagadnieniami produkcyjnymi, wymagającymi rozwiązania. Ponadto źródłem tematyki były narady oddziałowe i dyrekcyjne.

Początkowe osiągnięcia racjonalizatorów, aczkolwiek dotyczyły drobnych w skali zakładu problemów montażowych i technologicznych, jednakże sprawiających wiele kłopotów poszczególnym działom, wzbudziły zaufanie do racjonalizatorów i przyczyniły się do szukania środków, mających na celu zainteresowanie szerszego ogółu pracowników sprawami racjonalizacji. Postanowiono przystąpić do ilustrowania zagadnień podawanych w tematyce. Ilustracje te, wyobrażające w sposób humorystyczny trudności zakładu, przyciągały uwagę czytelników i zmuszały ich do przeczytania podanych tematów. Ponadto karykaturalna ilustracja do pewnego stopnia zawstydziała członków załogi tym, że zagadnienie (przedstawione karykaturalnie), łatwe według rysunku do rozwiązania, stwarza trudności w produkcji. Ten czynnik też miał wpływ na mobilizację pracowników.

W dalszym rozwoju ruchu wynalazczego w zakładzie, oprócz biuletynów, propagandy wizualnej oraz radiowęzła, ważnym - czynnikiem mobilizującym

załogę stał się ogłoszony w III kwartale 1952 r. konkurs na najaktywniejszego racjonalizatora. W okresie trwania konkursu, połączonym z wzmocnieniem propagandy, zwiększył się znacznie napływ projektów racjonalizatorskich. Zwiększona ilość projektów spowodowała wzrost trudności w realizacji tych projektów, trudności wynikających ze zwiększenia wykonywania urządzeń, zmian konstrukcyjnych, technologicznych, planów operacyjnych, dokonywania obliczeń oszczędnościowych, słowem zwiększenia przepustowości działów, które czynności te wykonywały. Stan ten zaczął powodować zaległości i przetrzymywanie spraw w poszczególnych działach. Groziło to wstrzymaniem rozwoju ruchu racjonalizatorskiego, zniechęceniem racjonalizatorów i opóźnianiem realizacji projektów, powodowało straty dla zakładu.

Aby temu w jak największym stopniu zapobiec, oprócz środków administracyjnych, zmierzających do sprawniejszej realizacji projektów, przystąpiliśmy do stosowania krytyki, która przyjęła u nas miano „żywej satyry”, zamieszczanej w biuletynach dla racjonalizatorów. Krytyka czy raczej satyra obrazowała działy lub osoby, u których przetrzymywane były projekty. Środek ten zdał prawie w zupełności egzamin. Dział lub osoba, umieszczona w satyrycznej ilustracji, stała się przedmiotem docinków kolegów, to zaś zmuszało do załatwienia sprawy. Ponadto racjonalizatorzy, widząc, że należy się posługiwać wszelkimi środkami i walczyć o przyspieszenie realizacji ich projektów, czuli się mniej pokrzywdzeni. W ten sposób w wyniku satyry wiele spraw, tkwiących w biurkach lub na warsztatach, ruszyło z miejsca od razu po ukazaniu się biuletynu.

Dla zobrazowania wyników tematycznego kierowania ruchem racjonalizatorskim trzeba podkreślić fakt, że tak paląca dla zakładu sprawa, jak brak wszelkiego rodzaju małych nitów do radiotechniki, została już obecnie rozwiązana. Zrealizowane 3 projekty racjonalizatorskie, dotyczące produkcji nitów stalowych, mosiężnych i aluminiowych, zaspakajają potrzeby zakładu. Ponadto wiele problemów, wynikłych przy wprowadzaniu nowych asortymentów, dzięki podaniu ich w tematyce zostało rozwiązanych i wprowadzonych do produkcji.

Doceniając dość poważne już wyniki ruchu wynalazczego w zakładzie, nie wolno zapominać o niedociągnięciach. Przede wszystkim dotychczasowe wyniki nie odpowiadają jeszcze istotnym potrzebom produkcji. Niedostateczna jest jeszcze ilość brygad robotniczo-inżynierskich, nie zapewniono racjonalizatorom odpowiedniej pomocy teoretycznej i praktycznej przy opracowywaniu i realizacji projektów racjonalizatorskich. Dla uzyskania pełnych wyników ruchu wynalazczego konieczne jest umasowienie środków przekazywania tematyki do wszystkich pracowników. Czynnikiem spełniającym to zadanie może stać się wydawany masowo biuletyn tematyczny, dotychczasowa bowiem ilość wydawanych biuletynów jest nie wystarczająca. Jeżeli biuletyn otrzyma każdy pracownik, zostanie powiększona ilość racjonalizatorów i osiągnie się pełniejsze rezultaty w tematycznym kierowaniu myślą wynalazczą.

Ob. inż. K a t a r z y ń s k i z Fabryki Samochodów Osobowych w Warszawie mówił również o roli biuletynów tematycznych w rozwoju ruchu wynalaz-

czego. Spełnienie zadań, stawianych przed biuletynami tematycznymi, zależy jest od szeregu czynników, mianowicie od aktualności ogłaszanych tematów, od prawidłowości ich opracowania, wreszcie od masowości biuletynu. Temat winien być opracowany tak, aby wedle możliwości ułatwić racjonalizatorowi dojście najkrótszą drogą do opracowania projektu. Biuletyn FSO wykonywany był początkowo we własnym zakresie. Ze względu na trudności w wydawaniu i kolportażu biuletynu docierały początkowo tylko do tych członków załogi, którzy rzeczywiście interesowali się ruchem racjonalizatorskim. Nie spełniały przez to roli propagandowej w znaczeniu pozyskiwania nowych racjonalizatorów. Równoczesne podawanie tematyki racjonalizatorskiej drogą wywieszania biuletynów w gablotkach lub na tablicach też nie spełniło swego zadania.

Istniejący stan rzeczy spowodował konieczność przeanalizowania całego zagadnienia. Przede wszystkim postanowiono umasowić biuletyny. Sprawa była ułatwiona dzięki temu, że na terenie FSO jest wydawana tygodniowa gazeta zakładowa pt. „FSO Warszawa”. Postanowiono więc wydać drukiem biuletyn tematyczny jako dodatek do „FSO Warszawa”. W czasie przygotowywania biuletynu do druku wynikła kwestia podbudowy propagandowej. Stąd powstała myśl wydawania stałego dodatku do gazety zakładowej, poruszającego zagadnienie racjonalizacji i postępu technicznego. I oto dnia 7.11 1952 r. ukazał się 6-stronicowy numer gazety fabrycznej, poświęconej wyłącznie tym zagadnieniom. Zapoczątkował on stałe wydawnictwo drukowanego miesięcznika do dodatku dla racjonalizatorów.

Jaka jest treść dodatku? Dodatek zawiera przede wszystkim: biuletyn tematyczny oraz artykuły o charakterze propagandowym i informacyjnym. Propaganda ta nie ma cech szablonowych, zamieszczane są bowiem artykuły propagujące osoby racjonalizatorów, ich osiągnięcia, oraz wypowiedzi racjonalizatorów, którzy w ten sposób dzielą się swoim doświadczeniem z towarzyszami fabryki.

Chcąc przyczynić się do zwalczania niechęci, jaką przejawia większość robotników do literatury technicznej, stworzono stały dział „Co czytać”. W dziale tym są zamieszczane krótkie notatki propagujące książki i czasopisma dostępne swym poziomem dla robotników. Przewidziane liczne nagrody w postaci prenumeraty czasopism technicznych z pewnością przyczynią się do popularyzacji współzawodnictwa wśród załogi. Działem poświęconym krytyce jest „Zgrzyt hamulców”. Doceniając twórczą rolę krytyki, wiele miejsca poświęca się na wytykanie niedociągnięć, biurokracji i niedbalstwa — czynników hamujących rozwój ruchu racjonalizatorskiego.

Ciekawą inowacją są wprowadzone ilustrowane historyjki bez słów. Stworzona rysunkowa pozytywna postać racjonalizatora ośmiesza to, czego nie potrafiłaby dokonać krytyka słowem drukowanym. Zamieszczane są również „historyjki bez słów”, propagujące ruch racjonalizatorski, mechanizację itp.

Dla ułatwienia orientacji przystąpiono do rozszerzenia tematyki. Oto przykład. Temat przed rozszerzeniem: „Zastosować materiał zastępczy w miejsce 30%-owego lutu cynowego, używanego do lutowania nierówności blachy nadwozia. Bliższych informacji udzieli dział Gł. Technologa”. Temat po rozszerzeniu: Na wstępie krótki opis niedogodności stosowania 30%-owego lutu cynowego, a dalej warunki dla materiału zastępczego (podano w skrócie): krótki czas

tworzenia, dobra przyczepność do blachy, twardość i elastyczność, możliwość łatwego szlifowania, odporność na działanie temperatur w zakresie minus 30 do plus 120°C itd. Oczywiście, że tego rodzaju opisów nie można tworzyć dla każdego tematu, jedynie jest to cenne dla tematów szczególniejszej wagi.

Zastanówmy się, czy biuletyn spełnia zadanie. Otóż, niestety, tylko w pewnej części. Na ogłoszone ogółem 73 tematy wpłynęło projektów racjonalizatorskich zaledwie 23. Gdzie należy szukać przyczyn tego stanu rzeczy? Część tematów jest bardzo trudna do rozwiązania. Wpływa to bezpośrednio stąd, że fabryka pracuje na licencji radzieckiej. Inaczej mówiąc, proces technologiczny zastosowany w FSO jest tak doskonały, że rozwiązanie jakiegokolwiek problemu usprawniającego produkcję napotyka na bardzo duże trudności. Drugą przyczyną jest niewątpliwie bardzo młody wiek załogi. I tutaj właśnie jest pole do popisu. Trzeba wciągnąć jak najwięcej młodzieży do ruchu racjonalizatorskiego. Wierzmy jednak, że dzięki odpowiednio redagowanym biuletynom gazetywym uda nam się wciągnąć szeregi robotników, inżynierów i techników do aktywnego udziału w ruchu racjonalizatorskim. Przyczynimy się tym do szybszego postępu technicznego, do skrócenia naszych planów produkcyjnych. Pamiętajmy słowa, które wypowiedział Prezydent Bierut na II Kongresie Inżynierów i Techników Polskich:

...Walka o szybki postęp techniczny w naszej gospodarce ogólnonarodowej to wielkie patriotyczne zadanie naszego pokolenia, to walka o rozkwit naszej Ojczyzny, o jej potęgę i niezależność. Nie szczędźcie więc swych sił dla wcielenia w życie tego wielkiego i szczytnego zadania...

Ob. mgr inż. B u r s z e z C. Z. P. Bawełnianego — obok sprawy tematycznego kierowania ruchem racjonalizatorskim — poruszył zagadnienie rozpowszechniania projektów.

Rok 1952 był w przemyśle bawełnianym pierwszym rokiem wynalazczości planowanej i tematycznie kierowanej. Przez tematyczne kierowanie i szeroką propagandę osiągnięto pozytywne wyniki. Jedną z form propagandy był biuletyn tematyczny, którego wydawanie opóźniło się, który jednak zdał egzamin od czasu wprowadzenia go w życie, tj. od konferencji gdyńskiej. Jeśli chodzi o sam sposób opracowania biuletynu, to wydawano go w małym formacie, stosując podział treści na 3 części, mianowicie: polityczną, tematyczną, zawierającą konkretne wskazania, jak należy rozwiązywać poszczególne problemy, oraz informacyjną z zakresu prac klubu i komórki wynalazczości. Formami zbierania materiałów do tematyki były wieczory-dyskusyjne, poświęcone wyłącznie określonymu tematowi, wypowiedzi mistrzów i dozoru technicznego oraz zebrania klubu techniki. Nie potrafiliśmy natomiast uaktywnić brygad robotniczo-inżynierskich, których praca była w r. 1952 niezadowolająca. W roku bieżącym chcemy zwiększyć wielokrotnie ich ilość i będziemy zdążali do ich umasowienia.

Poważnym również niedomaganiem w pracy dotychczasowej był brak pomocy ze strony Zw. Zaw., które poza nielicznymi wypadkami nic nam nie pomogły. Jeszcze gorzej przedstawia się sprawa ze Stow. Inżynierów i Techników, które nie potrafiło do chwili obecnej opracować w ogóle metod współpracy z komórkami racjonalizacji. Dużą pomocą na odcinku racjonalizacji były 3 narady partyjno-techniczne, od-

byte w r. ub. Zwróć tutaj uwagę na typową metodę rozpowszechniania pomysłów, zastosowaną przez CZPB, mianowicie rozpowszechnianie ich drogą administracyjnych poleceń, wydawanych tym zakładom, w których metoda ta mogła znaleźć zastosowanie. W ten sposób upowszechniliśmy w 1952 r. 3.900 pomysłów po uprzednim przeprowadzeniu wnikliwej analizy przez komórkę wynalazczości C. Z. W wyniku tego ilość projektów zgłoszonych wzrosła w 1952 r. 6-krotnie w stosunku do r. 1951, co pozwoliło osiągnąć 220% planu zgłoszeń. Metoda jest godna polecenia pod warunkiem, że komisja przy C. Z. naprawdę zanalizuje każdy wniosek i zbada możliwości zastosowania go w określonym zakładzie.

W myśl życzeń przewodniczącego zebrania pragnę wysunąć parę wniosków:

1) nieszcześliwa sprawa projektów administracyjnych — do chwili obecnej nikt nie potrafił załatwić tych projektów i nie ma żadnego trybu ich załatwiania; wpływa to oczywiście na przewlekanie spraw i zniechęca pracowników do wysuwania projektów usprawnień; stawiam przeto wniosek o uregulowanie w jakimkolwiek trybie sprawy załatwiania projektów administracyjnych, mogących znaleźć zastosowanie w zakładzie pracy;

2) według obowiązujących przepisów nie ma w zasadzie możliwości wypłacania premii za zgłoszenie usprawnień przez inżynierów lub techników (podpadających pod § 19 ustawy o wynalazczości pracowniczej), nie posiadających cech oryginalności; można zastosować wprawdzie wynagrodzenie w formie zapłaty za pomoc techniczną, lecz to jest metoda niewłaściwa i lepiej byłoby rozwiązać to zagadnienie w sposób jasny;

3) dalsza sprawa to zagadnienie zaświadczeń Urzędu Patentowego, poruszone już na dzisiejszej konferencji. Słabe zainteresowanie się zaświadczeniami jest w pewnym sensie zrozumiałe, do chwili obecnej bowiem czynniki kompetentne nie ustawiły racjonalizatora na szczeblu przodownika pracy, który posiada szereg poważnych uprawnień. W tych warunkach racjonalizator nie widzi celu dopominania się o wystawienie zaświadczenia. Konieczne jest przeto zrównanie racjonalizatorów z przodownikami w uprawnieniach za przykładem Zw. Radzieckiego, w którym racjonalizator cieszy się uznaniem i otoczony jest opieką.

Ob. W o j c i e c h o w s k i — CZBM Warszawa: Doświadczenie lat ubiegłych w resorcie B. M. i O. wykazało, że ruch wynalazczości pracowniczej nie może być ruchem pozostawionym własnemu rozpędowi. Toteż dla wskazania racjonalizatorom najistotniejszych potrzeb rozwijającego się szybko budownictwa i zwiększających się z roku na rok zadań, które wymagały natychmiastowego wykonania, opracowano tematykę, przeznaczoną do rozwiązania przez racjonalizatorów. Tematyka, zawierająca 184 tematy, została przesłana w drodze administracyjnej do wszystkich jednostek, wchodzących w skład resortu B. M. i O. oraz opublikowana w Dzienniku Urzędowym B. M. i O. z dnia 4.1 1952 r. Kluby techniki i racjonalizacji tematykę tę rozpracowały, dostosowując ją do potrzeb swego budownictwa i w tej formie przekazały racjonalizatorom i brygadam robotniczo-inżynierskim.

Jeśli chodzi o doprowadzenie tematyki do racjonalizatorów, to odbywało się ono różnymi drogami. Prawie w każdym klubie wywieszano aktualną na dany kwartał tematykę, omawiano ją na naradach wytwór-

czych, a na budowach, gdzie zagadnienie ruchu wynalazczości było postawione lepiej, tematyka publikowana była za pomocą afiszów i radiowęzła. System ten stosowany był w okresie I półrocza 1952 r.

Opierając się na wytycznych z odprawy toruńskiej, przedsiębiorstwa podległe resortowi Bud. M. i O. przystąpiły do szerszego rozpracowania tematyki i umasowienia jej. W tym celu przystąpiono do wydawania kwartalnych biuletynów tematycznych, które niezależnie od tematyki zawierały pytania sugerujące oraz tematy przeznaczone dla brygad racjonalizatorskich.

Systemy opracowania kwartalnej tematyki były różnorodne. W niektórych przedsiębiorstwach włączono całą załogę i administrację do zgłaszania tematyki drogą wypełniania ankiet, w innych żądano jej od kierowników produkcyjnych wydziałów budowli, zarządów budowlanych i zjednoczeń, albo też kierownicy komórek wynalazczości sami zbierali ją w drodze indywidualnych rozmów z kierownictwem budowli i zarządów budowlanych. Ten ostatni system był najwięcej praktykowany, gdyż system zgłaszania tematów przez administrację techniczną, jak i drogą ankiet, obejmujących całe załogi, najczęściej zawodził. W niektórych zakładach powstały komitety redakcyjne biuletynów, których zadaniem było zebranie tematów z wydziałów produkcyjnych i budowli, ich rozpracowanie i opublikowanie w formie biuletynów. W ten sposób zebrany materiał był szczegółowo analizowany i rozpracowywany przez komórkę wynalazczości przy pomocy doradcy technicznego klubu T. i R., a następnie przedkładany naczelnemu inżynierowi do akceptacji. Zdarzały się jednak wypadki, w których nacz. inżynier zapoznawał się z tematyką już po wydaniu biuletynu, kiedy to C. Z. zażądał uzupełnienia biuletynu podpisem naczelnego inżyniera.

Nowością przy podawaniu tematyki w biuletynach było wprowadzenie rysunków. Poza tym np. w biuletynach Zjedn. Budownictwa Miejskiego Warszawa 7 umieszczano przy każdym temacie opracowane w sposób dowcipny rysunki, wiążące się z treścią tematów, które zachęcały racjonalizatorów do ich rozwiązywania. Dla przykładu: W związku z przeprowadzonymi próbami mechanicznego malowania umieszczono następujący temat: Pomyśl — jak udoskonalisz „pistolet”, żeby wydajność pracy jeszcze zwiększyć, zabezpieczając jednocześnie zdrowie człowieka przed szkodliwym działaniem rozpylanych farb. Obok przytoczonego tematu umieszczono w biuletynie humorystyczny rysunek przedstawiający opancerzonego rycerza z dwoma rewolwerami, strzelającego w ścianę pomieszczenia.

Na podstawie analizy biuletynów za III kwartał 1952 r. CZBM Warszawa zachęcił pozostałe swoje jednostki do naśladownictwa tej formy podawania tematów, w związku z czym kilka z nich poszło w ślady Zjednoczenia B. M. Warszawa 7, a tym samym uzyskało większy procent rozwiązywania tematów. Tematy, opublikowane w biuletynie BW-7, zostały rozwiązane w 75%. Znając możliwości twórcze poszczególnych racjonalizatorów, niektóre zjednoczenia w biuletynach zwracały się bezpośrednio do racjonalizatorów, wymieniając ich nazwiska i wskazując temat, np. „Halo! Halo! Kierownictwo Oddziału Warsztatowych Napraw, ob. ob. Kuskowski i Janiszewski, prosimy o zorganizowanie do dnia 1.11 1953 r. dwóch brygad robotniczo-inżynierskich celem rozwiązania następujących tematów itd...”. Tego rodzaju system

okazał się bardzo korzystny, gdyż wpłynęło około 60% rozwiązań.

Jeśli chodzi o nakład, to jeden biuletyn przypadał na 10 — 15 pracowników. Nakład w tym stosunku nie dał spodziewanych efektów, gdyż kierownicy niektórych budowli nie popularyzowali biuletynów należycie i nie omawiali na naradach wytwórczych, a nawet sami nie zapoznawali się należycie z ich treścią. Kierownicy ci często w następnych biuletynach w humorystyczny sposób zostali skrytykowani, co dało spodziewane wyniki. Bardzo dobre wyniki dał system imiennego przesyłania biuletynów do rąk racjonalizatorów. Każdy racjonalizator, który otrzymał biuletyn imiennie, czuł się do pewnego stopnia zobowiązany i starał się go wykorzystać i zgłosić jedno czy nawet więcej rozwiązań.

Niezależnie od biuletynów tematykę podawano do załogi przez afisze, co w warunkach budowy jest konieczne, gdyż na budowie nie zawsze jest możliwość studiowania biuletynów przez racjonalizatorów.

Najlepsze biuletyny za IV kwartał 1952 r. zostały nagrodzone, co poważnie wpłynęło na ich jakość w I kwartale 1953 r. Na 8 jednostek nadzorowanych przez CZBM Warszawa, które opracowały biuletyny na IV kwartał 1952 r., biuletyny 4 jednostek zostały uznane przez C. Z. jako bardzo dobrze opracowane, natomiast biuletyny na I kwartał 1953 r. dobrze opracowało 6 jednostek.

Dzięki tematycznemu kierowaniu ruchem wynalazczości w II półroczu 1952 r. myśli i wysiłki racjonalizatorów zostały skierowane na najpoważniejsze zagadnienia oraz na trudności produkcyjne, występujące w postaci „wąskich gardeł”. Z tematów, umieszczonych w biuletynach w jednostkach, nadzorowanych przez CZBM Warszawa, 32% zostało rozwiązanych.

Nawiązując do referatu mgra Paszyńskiego oraz uwzględniając specyficzne warunki w budownictwie, resort budownictwa wypowiada się za koniecznością stosowania wszystkich sposobów doprowadzania tematyki do racjonalizatorów, a w szczególności za pośrednictwem afiszów, plakatów, ulotek, błyskawic i biuletynów, niezależnie zaś od tego za pomocą radiowęzłów i narad wytwórczych.

Inż. A m b r o ż e w i c z (Min. Hutnictwa — CZPSSpec.) mówił m. in. o wykonywaniu planów wynalazczości w podległych zakładach, stwierdzając, że ogółem wszystkie zakłady podległe CZPSSpec. wykonały plany wynalazczości 15.11.1952 r., a plany produkcyjne 19.12.1952. Normalnie wykonanie planów produkcyjnych zależne jest od wykorzystywania maszyn, urządzeń i będących do dyspozycji sił ludzkich oraz od zaopatrzenia w odpowiednie surowce. Decydujący wpływ na kształtowanie się wykonawstwa planów produkcyjnych mogą mieć jednak usprawnienia, idące w kierunku lepszego wykorzystania maszyn i urządzeń technicznych, jak tego dowodzą fakty z 7 naszych zakładów. W zakładach tych wpłynęło m. in. w r. 1952:

179 projektów z dziedziny mechanizacji urządzeń
117 projektów wyrugowujących czynności pracochłonne
224 projekty mające na celu lepsze wykorzystanie maszyn
265 projektów z dziedziny usprawnienia transportu
166 projektów z dziedziny usprawnienia organizacji pracy
169 projektów z dziedziny podniesienia bezpieczeństwa i ochrony pracy.

Zastosowane projekty przyczyniły się nie tylko do przedterminowej realizacji planów produkcyjnych, ale dały efekty ekonomiczne, które z kolei wpłynęły

bezpośrednio lub pośrednio na obniżenie kosztów własnych i dały ogólny wkład do ogólnej gospodarki zakładu.

Masowe zgłaszanie pomysłów zawdzięczamy nara-dom technicznym, na których wskazywaliśmy robotnikom trudności, napotykaną w realizacji planu, lub zwracaliśmy się bezpośrednio do racjonalizatorów, podsuwając im do rozwiązania najpilniejsze problemy. Okolicznością, która mogła również wpłynąć na podniesienie poziomu techniki, było upowszechnienie brygad racjonalizatorskich. W ciągu r. 1952 sprawa brygad nie została postawiona na właściwym poziomie, mamy jednak nadzieję, że przy wspólnym wysiłku wszystkich czynników, odpowiedzialnych za akcję racjonalizatorską, uda się nam zagadnienie to rozwiązać poprawnie w roku 1953.

Ob. Z b i e r s k i (Zakłady Budowy Ciężkich Obrabiarek): Na podstawie doświadczeń praktycznych wydaje mi się celowe uprościć sprawę tematyki i wydawania biuletynów tematycznych, które wymagają dużego nakładu pracy, a czas ten poświęcić raczej na realizację projektów. Istnieją bowiem dwa rodzaje tematyki:

1) tematyka perspektywiczna roczna, którą ustala się na podstawie planu rozwoju techniki w komórkach działu gł. mechanika, gł. technologia itp. oraz

2) tematyka bieżąca, rodząca się na naradach wytwórczych bądź na stanowisku pracy, ukazująca najpilniejsze potrzeby, a zatem wymagająca szybkiego zrealizowania.

Pierwsza tematyka stanowi zadanie rozdzielone pomiędzy właściwe komórki organizacyjne, druga tematyka natomiast, wymagająca szybkiego zrealizowania, nie może być hamowana ani opóźniana robotą papierkową, jak ogłoszenie lub opracowanie biuletynów. Dla tej właśnie tematyki zastosowałem inną metodę dojścia do celu, mianowicie: w razie nasunięcia się konkretnego tematu zwoływałem racjonalizatorów do siebie, a znając możliwości twórcze każdego z nich, prosiłem o rozwiązanie tego trudnego problemu. Ten sposób doprowadzenia tematyki wydaje mi się dużo lepszy od biuletynu. Metodę tę sprawdziłem praktycznie przy montowaniu prototypu karuzelówki, przy której zacierała się przekładnia ślimakowa. Przez powołanie brygady zdołaliśmy w przeciągu dwóch tygodni ustalić, że przyczyną zacierania się było niedokładne wykonanie pewnych elementów, i wyrugować błąd. Efektu tego nie osiągnęlibyśmy z pewnością, zamieszczając temat w biuletynie.

Wydawanie biuletynów tematycznych wydaje się niecelowe z tego również powodu, że wiele tematów winno być uprzednio przeanalizowanych przez poszczególne komórki organizacyjne w zakładzie, a realizacja potraktowana jako normalne obowiązki danej komórki.

Większość dyskutantów narzekała na brak współpracy ze Stow. Inż. i Techn. i z komórką wynalazczości. Jeśli chodzi o nasz teren, powołałem do komisji wynalazczości 8 członków SIMP-u, specjalistów w określonych dziedzinach, i w ten sposób włączałem ich do współpracy w dziedzinie wynalazczości.

Podam jeszcze przykład niewłaściwego stosunku biur konstrukcyjnych do sprawy opiniowania projektów racjonalizatorskich. Jeden z pracowników zgłosił projekt zmiany konstrukcji pewnego typu obrabiarki, który został wysłany do CBK jako twórcy obrabiarki celem zaopiniowania. Opinia CBK była negatywna. Po jakimś roku przyszedł do zakładu inny pracownik i zgłosił ten sam projekt, nie wiedząc,

że był już swego czasu opracowany i odrzucony. Mimo poinformowania pracownika o tym, wysłano projekt na jego żądanie ponownie do tegoż CBH, który orzekł, że projekt nadaje się do realizacji. Takie stanowisko CBH przysporzyło zakładowi kłopotu, o nagrodę bowiem za to samo usprawnienie ubiega się dwóch racjonalizatorów. Taki sposób załatwiania spraw nie zachęca bynajmniej racjonalizatorów do wysyłania twórczej myśli, a tym samym hamuje ruch wynalazczości.

Inż. P a n e n k o (Centr. Zarz. Przem. Cukrowniczego): Jednym z przykładów celowości istnienia brygad robotniczo-inżynierskich w przemyśle cukrowniczym może być brygada, zorganizowana w cukrowni Racibórz przez inż. Markiewicza, pracownika naukowego Gł. Inst. Przem. Roln. i Spożywczego, dawnego długoletniego pracownika przemysłu cukrowniczego. W celu zmechanizowania załadunku buraków, kartofli, węgla i innych materiałów sypkich, które są czynnościami bardzo pracochłonnymi, projektodawca dostosował do tego celu traktor „Ursus“. Zgłoszona łopata mechaniczna została nazwana przez autora „Paledron“ (od greckiego słowa, oznaczającego łopatę). Projekt wymagał rozpracowania konstrukcyjnego, opracowania dokumentacji technicznej i wykonania prototypu celem przekonania się o słuszności pomysłu.

Na wniosek komórki wynalazczości przy C. Z. autor pomysłu zorganizował w cukrowni Racibórz racjonalizatorską brygadę robotniczo-inżynierską, dobierając 5-ciu członków brygady, tak żeby stanowiła ona grupę ludzi, którzy by reprezentowali specjalności, potrzebne do rozpracowania pomysłu, opracowania dokumentacji technicznej oraz pokierowania i załatwienia wykonawstwa, montażu i przeprowadzenia prób. Skład tej brygady był następujący: kierownik brygady — pomysłodawca inż. Markiewicz, pracownik naukowy; członkowie brygady: Rudolf Król — konstruktor warsztatów cukrowni, Józef Wranik — ślusarz brygadzysta, Paweł Bloch — traktorzysta kierowca, Stanisław Słysz — dyrektor cukrowni, Włodzimierz Romaniuk — kierownik produkcji.

Tak dobrana brygada robotniczo-inżynierska mogła wróżyć szybkie i dobre wykonanie prototypu.

Praca zespołowa, w której jeden uzupełniał drugiego, jeden pomagał drugiemu tam, gdzie wiedza jednego nie wystarczała, a rozwiązanie napotkanej trudności wymagało zespolonej mobilizacji wiedzy i doświadczenia wszystkich członków brygady, nie mogła dać wyników negatywnych. Kiedy jeszcze przed rozpoczęciem robót trzeba było czekać 10 dni i marnować cenny czas, aż nadejdzie pociągami towarowym z Warszawy przydzielony do zmontowania na nim „łopaty“ traktor „Ursus“ Paweł Bloch podjął zobowiązanie i sprowadził go drogą kołową z Warszawy do Raciborza w ciągu dwóch dni. Zaoszczędził przez to 8 dni czasu dla brygady, co było bardzo ważne wobec zbliżającej się kampanii cukrowniczej.

Gdy rozpoczęły się pierwsze próby łopaty po jej wykonaniu, a z niemi nieuniknione poprawki, cała brygada we wspólnym wysiłku, nie patrząc na to, czy wymagało to pracy fizycznej czy umysłowej, naprawiała błędy konstrukcyjne, które okazały się podczas prób, usuwała przeszkody i umożliwiała w ten sposób dalsze prowadzenie prób, które należało szybko zakończyć wobec trwania kampanii buraczanej. Toteż wspólny wysiłek nie mógł pójść na marne i prototyp łopaty mechanicznej „Paledron“ pomysłu inż. Markiewicza został wykonany, wypróbowany i oddany do

użytku cukrowni Racibórz jeszcze przed zakończeniem kampanii cukrowniczej.

Przytoczony fakt świadczy wyraźnie, jakie usługi oddaje zorganizowanie racjonalizatorskich brygad robotniczo-inżynierskich, powołanych do życia zarządzeniem PKPG z dnia 15.12 1951 r. Szybkie i sprawne zrealizowanie pomysłów racjonalizatorskich prowadzi tylko przez brygady robotniczo-inżynierskie, które są dobrze obmyślonym i bardzo skutecznym narzędziem szybkiego realizowania postępu technicznego. Aby wynik był szybki i dobry, powinien pracować zespół ludzi, wysiłających swoje umysły i mięśnie w tym samym kierunku, ludzi zespolonych wspólnym dążeniem do większego wysiłku, do możliwości powiększenia swoich zarobków, do polepszenia dobrobytu, do entuzjastycznego podejścia do pracy, do wdrażania nowej techniki i nowych metod pracy, a te możliwości daje odpowiedni dobór ludzi przy powoływaniu do życia brygad robotniczo-inżynierskich.

Ob. Z u r (Min. Górnictwa): Pragnę powiedzieć parę słów o osiągnięciach w resorcie górnictwa na odcinku wynalazczości pracowniczej. Zaplanowany wskaźnik umasowienia 1:28 został przez nasz resort wykonany. Ilość projektów zgłoszonych wynosiła 10.560, ilość przyjętych do realizacji 66%, a 6.000 projektów zastosowano w produkcji. Jeśli chodzi o zalety projektu, wyrażające się liczbą 2.123, to były one spowodowane większą ilością zgłoszeń w IV kwartale.

Wysiłek, zmierzający do osiągnięcia efektów, szedł w kierunku realności zgłoszonych projektów, zasadniczo bowiem każdy plan winien w pierwszym rzędzie przynosić efekty ekonomiczne. Dlatego Wydział Racjonalizacji miał przede wszystkim na uwadze realne wykonanie planu zgłoszonych projektów. W dotychczasowej dyskusji spostrzegłem: 1) rozpatrywanie planów nie od strony ilości zgłoszonych projektów, ale od ilości zgłoszonych projektów realnych, 2) wielki wysiłek niektórych kolegów i niektórych resortów szedł w fałszywym kierunku, gdyż walczył tylko o ilość zgłoszonych projektów, nie licząc się z tym, że ilość odrzuconych projektów jest wielką stratą dla gospodarki narodowej.

W roku 1953 stawiamy sobie jako zadanie naczelne, aby zgłaszanie realnych projektów było dla nas prawem zgodnie z wypowiedzią tow. Bieruta na ostatniej naradzie aktywu partyjno-technicznego. Aby cel ten osiągnąć, musimy spotęgować siły, wyszkolić naszych racjonalizatorów i postawić do naszej dyspozycji dozór techniczny i przedstawicieli przy klubach, gdyż od nich zależy, czy projekt jest istotny czy nie. Gdy ponadto będziemy mieli na poziomie przedstawicieli technicznych i pomoc ze strony NOT-u, to ilość projektów realnych znacznie wzrośnie.

W roku 1952, chociaż mieliśmy skromne osiągnięcia, jednak naszej gospodarce krajowej przyniosły one 18 mln zł oszczędności. W roku 1952 współzawodnictwo opanowało nie tylko racjonalizatorów, ale zostało zaprowadzone między klubami i komisjami wynalazczości i zatacza w dalszym ciągu coraz szersze kręgi. Z tego względu wskazane jest, by w przyszłości rozwinąć współzawodnictwo między innymi resortami.

Druga forma naszej pracy to sprawa propagandy, która zasadniczo dużo pomogła nam w terenie. Trzecią wreszcie formą było organizowanie wieczorów racjonalizatorskich i spotkań robotników z racjonalizatorami i przodownikami pracy. Dzięki temu spo-

pularyzowaliśmy klub wśród racjonalizatorów i uzyskaliśmy duży narybek racjonalizatorów.

Analizując pracę brygad inżyniersko-robotniczych, muszę przyznać, że brygady zdały egzamin. Często projekty dopomogły nam w wykonywaniu planów produkcyjnych i zlikwidowaniu „wąskich gardeł”. Np. brygada w kopalni „Karol” rozwiązała problem dostarczenia kamienia do podsadzki, a brygada kopalni „Bielszowice”, rozwiązała problem wywozu kamienia. W kopalni „Barbara Wyzwolenie” dzięki pracy brygad usunięto awarie, które przeszkadzały w wykonywaniu planów produkcyjnych.

Ob. K u s z (przedstawiciel CRZZ): Mówiąc o racjonalizatorstwie od strony wykonawstwa, trzeba abyśmy zastanowili się, jak w tej dziedzinie przebiega praca masowo-polityczna. Zagadnienie pracy politycznej nie jest w dostatecznym stopniu rozwinięte. Wydawać by się mogło, że wystarczy, aby racjonalizator złożył projekt, a realizacja nastąpi. Tymczasem tak nie jest. Zagadnienie szerokiej mobilizacji świadomości, dlaczego racjonalizator składa projekt, jest istotą sprawy. Trzeba, aby nasi racjonalizatorzy poza stroną techniczną coraz głębiej i szerzej rozumieli zagadnienia polityczne, związane z ruchem wynalazczości. Dlatego też zagadnienie mobilizacji politycznej i świadomości każdego robotnika należy nie tylko do zadań związków zawodowych, lecz także do szerokiego aktywu inżynierskiego. Związki zawodowe nie mają bynajmniej monopolu na politykę. Politykę prowadzimy wszyscy i wszyscy musimy dokładnie wykonywać zadania, postawione przez Partię.

Ponadto dopóki nie nastąpi idealna współpraca pomiędzy klubami techniki i komórkami wynalazczości w zakładach pracy, dopóty zagadnienie racjonalizatorstwa będzie przebiegało dwoma torami. Dotychczas sytuacja w zakładach wygląda tak, że kluby robią swoje, a komórki wynalazczości swoje. Przecież są to dwa istotne ogniwa, które powinny wzajemnie kierować tym ruchem. Trzeba, abyśmy wreszcie zrozumieli, że na bazie współpracy tych komórek możemy szeroko rozwijać zagadnienia racjonalizacji w zakładach pracy.

Jak stwierdziło wielu dyskutantów, przyczyna złej pracy klubów leży w braku lokali klubowych, jak np. w Zakładach „Stomil” w Poznaniu, w „Zispo” i w innych, które do dnia dzisiejszego nie posiadają lokalu i racjonalizatorzy nie mają się gdzie schronić. Należałoby zastanowić się, kto ponosi bezpośrednią winę za ten stan.

Ponadto w wielu przypadkach kluby techniki stawiają się na liczebność członków, ale nie potrafią tych członków uaktywnić. W wielu klubach ilość członków waha się w granicach 1000 — 1200, a członków naprawdę pracujących jest zaledwie kilka procent. Stan ten jest często następstwem złej pracy zarządów klubów, dlatego też na sprawę wyboru zarządów należałoby w przyszłości zwrócić baczniejszą uwagę.

Podkreślić tu należy z uznaniem organizowanie wystaw racjonalizatorskich przez wiele klubów techniki. Ta praca masowo-poglądowa daje bardzo poważne efekty i jest dźwignią rozwoju wynalazczości. Dlatego nasuwa się wniosek: czy nie byłoby wskazane organizowanie w zakładach pracy stałych wystaw, które dopóty pokazywałyby projekt racjonalizatora, dopóki nie zostanie zastosowany w produkcji.

Mówiąc o zastosowaniu pomysłów racjonalizatorskich, nie można zapominać o konieczności rozpowszechniania opracowanych projektów. W r. ub. z ogółu zgłoszonych projektów upowszechniono zaledwie 40%. Z tego względu musimy wszcząć szeroką walkę o masowe upowszechnianie pomysłów racjonalizatorskich.

Muszę tutaj zaznaczyć, że wszystkie kluby pracują bardzo słabo na odcinku zainteresowania kobiet ruchem racjonalizatorskim. Powodem tego jest chociażby niska ilość kobiet na dzisiejszej naradzie aktywu wynalazczości, a ponadto fakt, że żaden z kolegów nie wspomniał, aby kobieta wchodziła w skład brygady. Tymczasem w takich przemysłach jak przemysł włókienniczy, odzieżowy, lekki i inne zatrudniamy w produkcji tysiące kobiet, z których nie jedną można zainteresować racjonalizacją. Trzeba, aby kluby postawiły to zagadnienie na właściwej płaszczyźnie.

Mówiąc o planie wynalazczości na rok 1953, śmiem twierdzić na podstawie doświadczeń z terenu, że plany te są najczęściej otoczone tajemnicą przez kluby i zaufanych racjonalizatorów, tak że szerokie zastępy racjonalizatorów w ogóle ich nie znają. Trzeba, abyśmy sprowadzili nasze plany do dołów; trzeba, aby robotnicy brali jak najszerzy udział w opracowaniu tych planów, gdyż oni będą je realizowali; trzeba, aby racjonalizator wiedział, ile tematów przypada na jego dział, gdyż zachęci go to do wybrania jednego z planowanych tematów. Mam wrażenie, że to zaniedbanie było przyczyną niskiej procentowości wykonania planów wynalazczości w roku 1952, gdyż były one po prostu nierealne.

Uwagi krytyczne wielu kolegów, skierowane pod adresem związków zawodowych, uważam za słuszne, zarządy główne oderwały się bowiem częściowo od ruchu wynalazczości, skierowując główną uwagę na współzawodnictwo pracy. Zagadnienia racjonalizatorstwa nie były analizowane na posiedzeniach prezydiów zarządów okręgowych i głównych. Dlatego też apeluję, abyśmy nareszcie weszli na właściwą drogę, która zapewni potężny rozwój ruchu wynalazczości.

Słuszne były również uwagi kolegów na temat przewlekłego załatwiania sprawy wypłat nagród dla racjonalizatorów. Przytaczam tutaj przykład racjonalizatora Kaczmarska, którego oglądaliśmy wczoraj w jednym z filmów, a który do dnia dzisiejszego nie otrzymał nagrody za usprawnienie.

Ob. G a j d o w s k a (Min. Przem. Chem.): W dotychczasowej dyskusji i referatach omówiono rozmaite sposoby niesienia pomocy racjonalizatorom. Nie poruszono jednej jeszcze formy pomocy, której dotychczasowe ustawodawstwo za pomoc nie uznaje. Jest to obliczenie korzyści, jakie da zakładowi pomysł racjonalizatorski, jego opłacalności z punktu widzenia gospodarki narodowej oraz procentowego udziału w tej korzyści racjonalizatora, mającego otrzymać nagrodę. Od obliczenia tych korzyści planowanych zaczyna się życie projektu; na obliczeniu korzyści, faktycznie osiągniętych po roku stosowania, kończy się zainteresowanie projektem czynników, zajmujących się racjonalizatorstwem. Od szybkości tego obliczenia zależy niejednokrotnie szybkość załatwienia projektu, a od dokładności i wnikliwego uwzględniania wszystkich elementów oszczędności — wysokość nagrody. Oba te czynniki są ważne z punktu widzenia racjonalizatora. Technik bądź inżynier, pomagający przy wstępnym czy też przy warsztatowym rozpracowaniu projektu, ma z tego realną korzyść, otrzymując premię lub wynagrodzenie, ma wreszcie możliwość być premiowanym za przy-

śpieszenie realizacji, ustawodawstwo natomiast nie przewiduje żadnej możliwości zainteresowania ruchem racjonalizatorskim kalkulatorów i kosztowców, włączając te sprawy w zakres ich obowiązków służbowych. Mam wrażenie, że wielu kierowników komórek styka się z tym zagadnieniem w swoim zakładzie pracy i że ma z tym pewne kłopoty. Wniosek mój odnosi się do uznania przez ustawodawstwo pomocy kalkulatorów i kosztowców za czynnik, przyczyniający się do umasowienia i rozszerzenia ruchu racjonalizatorskiego i stworzenia możliwości ich premiowania.

Druga sprawa: mam wrażenie, że osłabienie ruchu tworzenia brygad jest związane z formą wynagradzania wykonawstwa w ramach faktycznie przepracowanych godzin nadliczbowych, a więc nie przewidującą wyższej wynagrodzenia w miarę szybszego wykonania. Danie możliwości zawierania umów na prace zlecone według kalkulacji wstępnej stanowiłoby dla brygad czynnik zachęcający.

Stwierdzono tu m. in. fakt wolnego wpływu projektów do Urzędu Patentowego. Mówiąc z punktu widzenia zakładu, myślę, że przyczyny tego należy szukać w niedostatecznej personalnie obsadzie komórek z jednej strony, z drugiej zaś w ciągłych trudnościach z drukami do dokumentacji.

Chciałabym również poddać dyskusji konieczność zatwierdzenia przez C. Z. P. projektów, w których jeden z projektodawców jest członkiem komisji. Zdarzają się przypadki, że członek komisji jest jednym z kilku projektodawców projektu zespołowego i swoim nieznacznym jeszcze nieraz udziałem komplikuje i przedłuża sprawę załatwiania projektu.

Na zakończenie, pogłębiając to, co powiedział tow. z CRZZ, chciałabym zwrócić uwagę na słaby udział kobiet w ruchu wynalazczym, i to zarówno w administrowaniu tym ruchem, jak również w szeregach racjonalizatorów. Mam wrażenie, że należałoby ten ruch umasować wśród kobiet.

Ob. W o j a k o w s k i (Min. Przemysłu Maszynowego — C. Z. Motoryzacji): Rok 1952 był w przemyśle motoryzacyjnym rokiem poważnego umasowienia ruchu racjonalizatorskiego, co wyraziło się zgłoszeniem 8.000 projektów racjonalizatorskich przy uzyskaniu wskaźnika umasowienia 1:4. Ponieważ osiągnięcia te zawdzięczamy zaprowadzeniu tematycznego kierowania ruchem racjonalizatorskim, zobowiązuje nas to do tym większego zwrócenia uwagi na tematyczne kierowanie.

Jedną z form kierowania ruchem było doprowadzenie tematyki do wydziałów i do każdego pracownika produkcji. Drugą formą było zorganizowanie 338 brygad robotniczo-inżynierskich, nastawionych na rozwiązywanie tematyki, z których 257 zgłosiło projekty; 187 zgłoszonych projektów zostało nagrodzonych. W upowszechnianiu tematyki posługiwaliśmy się biuletynem gazetowym i drukowanym. Tematykę staraliśmy się dostosować do potrzeb produkcji, uwzględniając wąskie przejścia produkcyjne, i powiązaliśmy ją ściśle z planem technicznym drogą współpracy z komórką planowania technicznego, a na podstawie analizy braków i trudności — z produkcją i kontrolą techniczną.

Przykładem tej operatywnej współpracy był fakt, że jeden z inspektorów produkcji, napotkawszy trudności w ruchu, przedyskutował je z dyrekcją i aktywnie i sprecyzował w formie konkretnego tematu dla racjonalizatorów.

Drugim poważnym źródłem powstawania tematyki

były narady partyjno-techniczne, szczególnie w Zakładach Mechanicznych „Ursus” i „Starachowice”. Takie konferencje partyjno-techniczne powinny odbywać się we wszystkich zakładach przynajmniej raz na kwartał, przy czym w większych zakładach powinny odbywać się na szczeblu wydziału.

Co się tyczy realizacji projektów, to wydaje mi się, że nie powinniśmy realizować pomysłów racjonalizatorskich za wszelką cenę, jak to nieraz ma miejsce, ale badać wartości ekonomiczne i brać pod uwagę dobro planu. Musimy nauczyć się stopniowania realizacji projektów i w pierwszym rzędzie wprowadzać usprawnienia, zmierzające do usunięcia wąskich przejść produkcyjnych.

Pomimo usilnych starań i opieki ze strony rady zakładowej i organizacji partyjnej działalność klubów nie stoi jeszcze na poziomie. Dlatego też jednym z zasadniczych zadań w r. 1953 winno być uaktywnienie działalności klubów. Wydaje się wskazane, aby dyrekcje zakładów przydzieliły klubom jeden etat dla prowadzenia prac administracyjnych.

Wszystkie nasze poczynania muszą być podbudowane masową pracą polityczną, gdyż inaczej na każdym odcinku będziemy mieli mniejsze lub większe trudności.

Wnioski: 1) zmodyfikować przepisy dotyczące składu osobowego brygad i § 19 uchwały Rady Ministrów z dn. 14.4 1951 r., 2) przydzielić dla każdego klubu techniki 1. etat administracyjny, 3) udostępnić wszystkim komórkom racjonalizacji korzystanie z doświadczeń radzieckich w dziedzinie kierowania ruchem wynalazczości, 4) organizować co kwartał konferencje partyjno-racjonalizatorskie w wydziałach, 5) zorganizować w zakładach pracy stałe komisje problemowe dla opracowywania tematyki, 6) stworzyć możliwość zakładania resortowych warsztatów do budowania prototypów najważniejszych projektów racjonalizatorskich.

Inż. Z a r ę b s k i (huta „Pokój”): Do najważniejszych zadań na obecnym etapie w rozwoju wynalazczości pracowniczey należy tematyczne kierowanie tym ruchem, tzn. podawanie istotnych niedociągnięć na pewnym odcinku pracy, czy też agregacie, w celu możliwie szybkiego usunięcia i poprawienia istniejącej sytuacji.

Wielu z dyrektorów zakładu pracy bądź kierowników poszczególnych wydziałów oraz innych pracowników nie docenia ruchu wynalazczego; uważa ruch ten za coś przypadkowego i oderwanego od zadań produkcyjnych. Tego, że pojęcie takie jest z gruntu fałszywe, nie trzeba udowadniać, aby jednak podkreślić znaczenie pracy kolektywnej i tematycznego kierowania ruchem, przytoczę przykład z naszego zakładu z czasu konferencji partyjno-technicznej, odbytej w dniu 22.10 1952 r.

W ramach przygotowań do tej konferencji jako czołowe zadanie postanowiono pobudzić załogę huty „Pokój” do rozwiązania zagadnień racjonalizatorskich. Kierowniczą rolę objęła podstawowa organizacja partyjna, powołując komisję główną pod przewodnictwem gł. inżyniera, do której zadań należało powołanie komisji wydziałowych, koordynacja i kontrola ich pracy oraz nawiązanie współpracy z Instytutem Naukowym i rozpropagowanie idei konferencji techniczno-partyjnej. Z uwagi na różnorodność produkcji powołano 18 komisji wydziałowych, do których należało opracowanie tematyki dotyczącej wszystkich trudności, wąskich przejść i niedociągnięć w zakresie wydziałów, aktywizacja załogi, pomoc

w opracowaniu projektów oraz wstępna analiza projektów racjonalizatorskich pod względem technicznym i przydatności projektu dla danego wydziału. Każda komisja wydziałowa opracowała tematykę dla swego wydziału w oparciu o doświadczenia i wypowiedzi swych pracowników, obejmującą w zasadzie ujawnione rezerwy produkcyjne i wąskie przejścia. Tak opracowana tematyka została przeanalizowana przez komisję główną i zatwierdzona przez dyrekcję. W trakcie dyskusji nad opracowaniem tematyki postanowiono przyjąć obok ściśle podanej tematyki na najaktualniejsze zagadnienia wydziału drugą formę, tj. podać tematy w ujęciu ogólnym, żeby nie krępować myśli twórczej racjonalizatorów.

Tematykę doprowadzono do każdego członka załogi różnymi sposobami, mianowicie:

a) na widocznych punktach wydziału umieszczono tablicę z tematyką danego wydziału oraz tablicę z ogólną tematyką huty,

b) przez radiowęzeł hutniczy omawiano tematykę każdego wydziału, osiągnięcia lub niedociągnięcia, wąskie przejścia, czynności pracochłonne oraz wskazywano na końcowy efekt rozwiązywania zagadnień,

c) przez zakładową gazetę „Głos Pokoju“, „błyskawice“ wydawane na papierze, jak również „błyskawicę“ pisaną kredą; „błyskawica“ ta była jedną z najbardziej popularnych metod przekazywania tematyki i najwięcej skutecznym sposobem doprowadzenia tematyki do stanowisk pracy,

d) w różnych punktach huty ustawiono gablotki świetlne, propagujące tematykę poszczególnych wydziałów i tematykę całego zakładu, popartą instrukcjami technologicznymi,

e) przez łączników K. T. i R., którzy bezpośrednio stykając się z załogą, przekazują im formularz z tematyką, jak również przekazują tematykę podczas przerw śniadaniowych.

Niezależnie od tego na zebraniach załogowych poszczególnych wydziałów tematyka była szeroko i szczegółowo omawiana ze wskazaniem na wykrycie rezerw produkcyjnych, zlikwidowanie wąskich przejść, poprawę jakości i obniżenie kosztów własnych, możliwe jedynie przy kolektywnej pracy całej załogi.

W toku tych prac natknięto się na różne trudności, mianowicie: 1) brak zrozumienia u personelu niższego, 2) brak zrozumienia ruchu wynalazczości jako awangardy ruchu współzawodnictwa i czynnika obniżającego koszty własne, 3) brak uświadomienia politycznego oraz duże pozostałości z lat poprzednich.

Trudności te przezwyciężamy przez: 1) organizowanie odpraw z racjonalizatorami poszczególnych wydziałów i podawanie wytycznych dla łączników wydziałowych, wytypowanych spośród zasłużonych racjonalizatorów, 2) omawianie na każdym zebraniu i na naradach roboczych akcji wynalazczości z uwzględnieniem przepisów regulujących to zagadnienie, 3) organizowanie w K. T. i R. odczytów na aktualne tematy wynalazczości i postępu technicznego w odniesieniu do zakładu pracy, 4) wyświetlanie filmów propagandowych.

Załoga huty przyjęła z dużym zrozumieniem zorganizowanie konferencji partyjno-technicznej i wezwanie do masowego zgłaszania projektów racjonalizatorskich. Były jednak wypadki, że załoga odnosiła się z pewnym niezadowoleniem ze względu na przewlekanie realizacji projektów. Dlatego też komisja wynalazczości, która może w poprzednim okresie za

mało uwagi zwracała na szybkie załatwianie i realizację projektów, postanowiła wystąpić o powołanie dwóch komisji, aby przyspieszyć rozpatrywanie projektów.

Kolektywna praca przejawiała się na każdym odcinu m. in. przy opracowaniu tematyki, doprowadzeniu jej do załogi i przy rozpatrywaniu projektów. Opracowana tematyka obejmowała najważniejsze zagadnienia zakładu pracy. Ogółem ogłoszono 40 tematów. Z tej liczby 21 tematów zostało rozwiązanych bądź przez poszczególnych racjonalizatorów, bądź przez brygady robotniczo-inżynierskie.

Do poważniejszych projektów, które zostały rozwiązane, należy zaliczyć: 1) poprawę jakości koksu, 2) poprawę jakości szyn w kierunku wyrugowania wad metalurgicznych, 3) poprawę jakości blach ciętych, 4) zagadnienie jakości materiałów ogniotrwałych w stalowni, 5) zagadnienie gospodarki energetycznej. Wymienione tematy zostały rozwiązane przy ściślejszej współpracy Instytutu Metalurgii. Poza tym przy współpracy Instytutu Spawalnictwa rozwiązano zagadnienie spawania stali KS2.

W ramach przygotowań do konferencji partyjno-technicznych zakończono prowadzone od dwóch lat badania nad wykorzystaniem wylewanych do kanałów ługów potrawiennych. Zastosowanie tego projektu, noszącego cechy wynalazku, zaoszczędzi wiele tysięcy ton kwasu siarkowego, które traciło się dotychczas bezpowrotnie. Ekspertyza Instytutu Metalurgii i Politechniki potwierdziła przydatność tego projektu do produkcji.

Reasumując, należy podkreślić, że uzyskanie w okresie przygotowania do konferencji partyjno-technicznej i w dalszym jej okresie 1700 zgłoszeń projektów należy przypisać jedynie kolektywnej pracy całej załogi.

Inż. G o d l e s k i (Min. Przemysłu Rolnego i Spożywczego): Nie będę dawał sprawozdania na temat, jak pracuje resort w odniesieniu do biuletynu, gdyż biuletyn zdobył sobie prawo obywatelstwa i jakkolwiek uczestnicy dyskutowali nad formami popularyzacji tematów, sprawa biuletynów jest przesądzona. Jeśli chodzi o nasz resort, zastanawiamy się nad wybraniem najwłaściwszej formy upowszechniania tematyki, która zapewniałaby dotarcie tematyki do miejsca pracy. Jedną z zastosowanych form jest zaprezentowany w naszym stoisku notatnik racjonalizatora z wymienianą co kwartał wkładką, zawierającą tematy i hasła z dziedziny wynalazczości. Forma ta spotkała się z dużym uznaniem ze strony racjonalizatorów. Zaprowadzenie tej formy upowszechniania tematyki w innych resortach poddaję pod dyskusję.

Nawiązując do wczorajszych wypowiedzi dyskusyjantów na temat powstawania tematyki stwierdzam, że w naszym resorcie tematykę tę czerpiemy bezpośrednio ze stanowiska pracy oraz od takich komórek organizacyjnych, które mogą dostarczać odpowiedni materiał, jak komórka kosztów, zaopatrzenia, ref. BHP, KT i inne.

W jednym przypadku zastosowaliśmy ciekawą formę opracowania tematu, mianowicie gdy z powodu braku korka naturalnego chodziło o wyszukanie materiału zastępczego do korkowania butelek. Zwolano w tym celu naradę, wręczając każdemu z uczestników zeszyt z literaturą techniczną oraz szczegółowe rysunki z opisami technicznymi tego tematu, zarówno krajowe jak zagraniczne, co służyło jako materiał do dyskusji. Narada zdała egzamin i w efekcie problem został rozwiązany.

Mówiąc o współpracy rad zakładowych, związków zawodowych i NOT-u na polu wynalazczości przyznaję, że przez okres jednego roku biadoliłiśmy, iż związki zawodowe nie pomagają, i wyczekiwaliśmy aż włączą się do pracy w tej dziedzinie. Po roku doszliśmy do wniosku, że taka sytuacja nie może trwać nadal, przeto udaliśmy się sami do wymienionych czynników i ustaliliśmy wspólny plan działania na przyszłość. W wyniku tego NOT brał udział w opracowaniu tematyki, a Zarząd Główny uczynił wszystko, aby akcję ruszyć z martwego punktu.

Jeżeli chodzi o ustawienie tematyki, to w II półroczu 1952 r. położyliśmy nacisk na zagadnienie małej mechanizacji po linii wynalazczości pracowniczek. W tym celu zwołaliśmy odprawę wszystkich CZ, na której wygłoszono referat odnośnie małej mechanizacji w danym przemyśle, i wysłaliśmy ludzi w teren w celu opracowania tematyki, odrębnej dla każdego z 12 przemysłów ze względu na odmienną technologię. W wyniku tej akcji 70% zgłoszonych pomysłów racjonalizatorskich dotyczyło małej mechanizacji.

Jeśli chodzi o Urząd Patentowy, muszę tutaj przytoczyć następujący przypadek: pewien zespół racjonalizatorów opracował projekt udoskonalenia technicznego o bardzo dużej wadze, który został przesłany do Urzędu Patentowego wraz ze szczegółową dokumentacją. Urząd Patentowy 5-krotnie żądał uzupełnień, a po przesłaniu ich oświadczył, że przyznana racjonalizatorom premia jest za wysoka i trzeba zwrócić się do CZ o jej zatwierdzenie.

Jeżeli chodzi o sprawę biuletynów, to na konferencji gdyńskiej odniosłem się do nich z pewnym zastrzeżeniem, a obecnie stwierdziłem, że biuletyny spełniły swą rolę i prowadzenie ich we wszystkich zakładach pracy jest konieczne.

O ile w r. 1952 realizowaliśmy przede wszystkim tematykę z zakresu małej mechanizacji, to w r. 1953 chcemy nastawić się głównie na doszkalanie pracowników komórek wynalazczości i racjonalizatorów i planujemy przeszkolić 150 osób w porównaniu do 70 przeszkolonych w r. ub.

Ob. B a k (Chorzowskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego): Kopalnie i warsztaty kopalniane są wielkim kombinatem, otrzymującym różnego rodzaju urządzenia, które wymagają dostosowania do potrzeb przemysłu węglowego, stąd też są wielkim polem działania dla racjonalizatorów. W celu upowszechnienia tematyki stosowaliśmy biuletyn na powielaczu, na „ormigu“ i na papierze światłoczułym, a ostatnio przeszliśmy na biuletyn drukowany. Masowy druk pozwala na skierowanie biuletynu do najbardziej oddolnych stanowisk, tak że jeden egzemplarz przypada na dwóch pracowników, nie mówiąc o tym, że czas wykonania biuletynu drukowanego jest o wiele krótszy. Masowe wydawanie biuletynu umożliwiło podniesienie wskaźnika umasowienia w stosunku 1:10 oraz zwiększenie wpływu zgłoszeń i podniesienie jakości projektów.

Ob. S u s z k a (Ministerstwo Kolei): Okresem zwrotnym w rozwoju ruchu wynalazczości był I kwartał 1952 r., który charakteryzuje się zwiększonym napływem projektów i umasowieniem brygad racjonalizatorskich. Pragnę wspomnieć o trzech typowych brygadach, które wykonały przedterminowo zadania w zakresie wykonania produkcji narzędzi (wierarki, młotki pneumatyczne), mimo że zakłady nasze nie są dostosowane do tego rodzaju produkcji. Praca brygad przyczyniła się do usunięcia wąskiego

przekroju produkcji i udowodniła, że praca kolektywu może przełamać wiele trudności ruchowych. Obecnie brygady racjonalizatorskie stały się jak gdyby stałą komórką, pomagającą w realizacji planów produkcyjnych.

Podobnie jak poprzedni dyskutanci, muszę zwrócić uwagę na brak współpracy pionu technicznego z robotnikami. Aby temu zapobiec, trzeba wszcząć akcję uświadamiającą, przy wspólnym bowiem zrozumieniu i połączeniu się kadr będziemy zdolni rozwiązać trudne problemy produkcyjne i wykażemy dojrzałość polityczną przy wykonywaniu planu 6-letniego.

Muszę skierować kilka słów krytyki pod adresem Urzędu Patentowego. Z końcem ub. r. jedna z brygad opracowała projekt wiertarki pneumatycznej, zdradzający cechy oryginalności. Projekt został skierowany do Urzędu Patentowego ze wszystkimi wymaganymi załącznikami. Po dwóch tygodniach Urząd Patentowy zwrócił projekt wraz z nową instrukcją, żądając opracowania projektu według nowej instrukcji. Równocześnie Urząd Patentowy zaznaczył, że jeżeli w ciągu dwóch miesięcy projekt nie zostanie nadesłany, to sprawa przepadnie. Projekt został zwrócony do Urzędu Patentowego z adnotacją, że jest opracowany zgodnie z instrukcją. Mimo to sprawa do dzisiejszego dnia leży nie załatwiona. Ponieważ projektodawcy mają pretensje do kierownika komórki wynalazczości, zapytuję, jak długo jeszcze sprawa powyższa będzie leżała w szufladach Urzędu Patentowego.

Ob. F u r m a n i k (Min. Bud. Miast i Osiedli): Mała jeszcze stosunkowo ilość projektów, zgłoszonych przez brygady racjonalizatorskie w r. 1952, mianowicie 123 na ogólną ilość 2.823 projektów zgłoszonych, świadczy o niewłaściwym podejściu przez przedsiębiorstwa, podległe resortowi Bud. Miast i Osiedli, do zagadnienia brygad racjonalizatorskich oraz o niedocenianiu znaczenia tych brygad.

Na podstawie przebiegu akcji organizowania brygad można stwierdzić, iż w pierwszym etapie: 1) stworzono stosunkowo dużą ilość, bo ok. 400 brygad, z których tylko niewielką część otrzymała zlecenia rozważania tematów; 2) wiele przedsiębiorstw niewłaściwie ustosunkowało się do akcji popularyzacyjnej brygad; 3) stworzone brygady nie posiadały odpowiedniego składu osobowego (chodzi konkretnie o powiązanie pracy naukowca bądź teoretyka z praktykiem lub wykonawcą); 4) kierownictwo przedsiębiorstw, a przede wszystkim komórki wynalazczości i kluby nie zaopiekowały się należycie brygadami; 5) brygadam nie powierzono tematów, dotyczących przede wszystkim wąskich przejść w produkcji, ale przeciwnie, istniały przypadki powierzenia tematów, nie związanych z planem produkcyjnym.

Przykładem niewłaściwego zlecenia brygadam tematów bądź podejmowania przez brygady tematów niewłaściwych może być fakt podjęcia przez brygady centralnych warsztatów sprzętu budowlanego rozważania tematów z dziedziny wykonawstwa budowlanego w ścisłym znaczeniu tego słowa. W wyniku akcji przeprowadzonej w związku z tym przez ministerstwo sytuacja uległa pewnej poprawie, lecz nie jest zadowalająca.

Według stanu na 31.12 1952 r. istniało 339 brygad; zlecono tym brygadam tematów 372.

Jeżeli chodzi o przyczyny niewłaściwego postawienia zagadnienia brygad, to są one dosyć różnorodne. Na skutek braku odpowiedniego uświadczenia

nia w ogólności, a politycznego w szczególności, zdarzały się przypadki, że robotnicy nie łączyli się w brygady, nie chcąc dzielić się wynagrodzeniem za rozwiązanie tematów — albo też personel inżynierjno-techniczny, nie licząc na pomoc ze strony robotników przy rozwiązywaniu tematów, unikał pracy w brygadach. Przepis § 19 uchwały nr 291 Rady Ministrów z dn. 14.4 1951 r. w pewnym stopniu wpływa hamująco na prawidłowy rozwój brygad i udział w nich personelu inżynierjno-technicznego. Czynnikiem do pewnego stopnia hamującym rozwój brygad, zwłaszcza brygad o większym składzie osobowym, jest przepis § 32 wymienionej uchwały. Członkowie takich brygad, partycypujący w minimalnych nieraz kwotach w 25% owej zaliczce na poczet wynagrodzenia, zrażają się i niechętnie przystępują do rozwiązywania tematów w brygadach. Zniechęcająco wpływa na członków brygad fakt potrącania podatku od wynagrodzeń za wykonanie w godzinach pozasłużbowych prac warsztatowych i pomocniczych przy realizacji projektów. Zdarzały się wypadki niedotrzymywania umów, podpisanych przez brygady racjonalizatorskie, a tym samym sens tworzenia brygad został wypaczony.

Specyficzne trudności na odcinku budownictwa, polegające na częstym przenoszeniu pracowników z budowy na budowę, wpływają niejednokrotnie na rozrywanie zorganizowanych i pracujących już brygad. Napotymano również w budownictwie miejskim na trudności przy premiowaniu za przyspieszenie realizacji projektów, wynikające z interpretacji podstaw i kryteriów odnośnie uznania stopnia pilności prac nad przyspieszeniem realizacji projektu (§ 36 wym. uchwały nr 291).

Pomijając braki i niedociągnięcia, stwierdzone na odcinku tworzenia brygad, jak i napotkane w związku z tym trudności, należy stwierdzić z całą świadomością, że właściwie zorganizowane i pracujące brygady racjonalizatorskie, które w przewidywanych z góry terminach kolektywnie rozwiązują najtrudniejsze i ściśle z planem produkcyjnym związane tematy, bezwzględnie przewyższają indywidualnych racjonalizatorów pod względem możliwości i efektów rozwiązania.

Celem poprawienia sytuacji na odcinku brygad racjonalizatorskich należałoby: 1) przeprowadzić ogólnie dobrze zorganizowaną akcję w rodzaju misji brygad racjonalizatorskich — przy pełnym współdziałaniu czynnika partyjnego i związkowego; 2) rozpatrzyć możliwość zmodyfikowania: a) przepisu § 13 zarządzenia Przewodniczącego PKPG z dnia 15.12 1951 r., przewidującego wynagrodzenie dla członka brygady, do którego ma zastosowanie § 19 uchwały nr 291, tylko za sporządzenie dokumentacji, b) przepisu § 32 uchwały nr 291 w odniesieniu do brygad przez odpowiednie podwyższenie procentu zaliczki, wypłacanej z momentem zastosowania projektu, c) przepisów podatkowych odnośnie wynagrodzenia za prace warsztatowe wykonane w godzinach pozasłużbowych.

Ob. W a r d z i ń s k i (Min. Transportu Drogowego i Lotniczego): Plan wynalazczości w r. 1952 wykonaliśmy w 113%. Posiadamy poważne osiągnięcia zarówno ilościowe jak i jakościowe. Wzrost oszczędności w stosunku do roku poprzedniego wynosi 224%. Osiągnięcia te zostały uzyskane na skutek uaktywnienia komórek wynalazczości, chociaż równocześnie odczuwaliśmy trudności kadrowe i finansowe.

W resorcie transportu zaniedbana jest natomiast całkowicie sprawa tematycznego kierowania ruchem wynalazczości oraz sprawa brygad racjonalizatorskich. Z tego względu nie mogę podzielić się z kolegami żadnymi doświadczeniami, a raczej skorzystam ze wskazówek, jakie usłyszałem w czasie narady, aby pewne metody pracy zaszczerpić w naszym resorcie.

Zagadnieniem opracowania tematyki zajęliśmy się dopiero po Naradzie Gdyńskiej, a obecnie mamy już biuletyn i staramy się nadażyć za przodującymi resortami. Oceniając dzisiejszą dyskusję, muszę powiedzieć, że za dużo mówi się o formach podawania tematyki, bardzo mało natomiast o trudnościach i człowieku. Wypowiedzi świadczą, że poza tematycznym kierowaniem ruchu wszystko jest w porządku i ruch racjonalizatorski nie napotyka na trudności. Tymczasem muszę stwierdzić, iż ruch racjonalizatorski posiada tak dużą ilość aktów normatywnych, że jest zbiurokratyzowany, co przesłania racjonalizatora jako człowieka, a także i interes gospodarki narodowej.

Przeglądając stoiska zauważyłem w szeregu biuletynów hasła na temat oszczędności stali i metali kolorowych. A jak oszczędność ta wygląda w praktyce? W wielu przypadkach tulejkę odlewa się, a następnie toczy z pełnych wałów, marnując przy tym wiele cennego materiału. Jeżeli chodzi o nas, to inż. Zawistowski zgłosił projekt wykonywania tulejek z rury ciągniętej, co daje duże oszczędności na materiale i na obróbce. Projekt oceniony został pozytywnie, jednakże realizacja napotyka na trudności materiałowe. Nazbierała się już cała sarta korespondencji pomiędzy ministerstwami Maszynowym i Hutniczym, lecz do dzisiejszego dnia sprawa nie została załatwiona.

Drugi przykład: znany jest powszechnie fakt, że samochody „Star” po wyjściu z fabryki posiadają wadę konstrukcyjną, która m. in. powoduje przekroczenie norm zużycia paliwa. Jeden z pracowników naszej stacji obsługi obserwował to zjawisko i stwierdził, że przyczyna leży w złej pracy rozdzielacza. Kontakt rozdzielacza jest przedłużony za bardzo do tyłu, co powoduje niewłaściwe przeskakiwanie iskry do miejsca zapłonu i nieregularną pracę silnika. Aby temu zapobiec, należało skrócić kontakt rozdzielacza o 1 cm. Stacja obsługi zastosowała to usprawnienie z wynikiem pomyślnym. Równocześnie pomysł racjonalizatorski został przesłany Fabryce Samochodów „Star” do oceny i wykorzystania. Fabryka przesłała z kolei projekt do Centralnego Biura Konstrukcyjnego, jako twórcy tego typu samochodu, które zawiadomiło po miesiącu, że projekt został przyjęty i będzie wprowadzony do produkcji. Racjonalizator otrzymał 1.500 zł nagrody ze Starachowic. Mimo to do chwili obecnej pomysł nie został wprowadzony do produkcji i samochody „Star” wychodzą w dalszym ciągu ze wspomnianą wadą, aczkolwiek chodzi tutaj o drobny zabieg, jakim jest skrócenie kontaktu rozdzielacza.

Trzeci przykład: jeden z kierowników działu transportowego przedsiębiorstwa „Łączność” skonstruował całkowicie nowy i prosty oraz tani system hamulców do samochodów, w których jako płynu używa się w lecie zwykłej wody, w zimie natomiast wody z domieszką denaturatu. Racjonalizator zastosował we własnym zakresie pomysł powyższy na jednym z pojazdów, przy czym działanie hamulców było nadzwyczaj sprawne. Projekt uzyskał pełną aprobatę zarówno C. Z. Sprzętu Motoryzacyjnego jak i Instytutu Badawczego, aczkolwiek może mieć zastosowanie

tylko do produkcji nowych pojazdów. Mimo osobistych interwencji racjonalizatora w ministerstwie, Prezydium Rady Ministrów i PKPG, sprawa zastosowania projektu w produkcji nie posunęła się naprzód. Wynika z tego, że chętnie realizujemy projekty drobne, nie umiemy natomiast podchodzić do wynalazków poważniejszych, wymagających zmiany procesu produkcji. Stawiam przeto wniosek, aby PKPG zajęła się tymi ważnymi projektami i opracowała skuteczne formy wdrażania tych projektów, choćby nawet drogą wprowadzenia ich do planów rozwoju techniki poszczególnych ministerstw i do Narodowego Planu Gospodarczego.

Ob. K r o k (racjonalizator Zakładów Azotowych im. P. Findera w Chorzowie): Z dotychczasowej dyskusji odnosi się wrażenie, jak gdyby chodziło tu o konkurs na opracowanie najlepszego biuletynu. Uważam natomiast, że celem narady jest znalezienie właściwych sposobów podejścia do pracownika racjonalizatora. Nie chodzi bowiem o efektowne wydawanie biuletynów, ale o znalezienie człowieka pracy na jego stanowisku i skłonienie go do powiązania codziennej jego pracy z ruchem wynalazczości. Trzeba robotnikowi podsunąć najpierw zasady i formy działania czy współpracy, a dopiero potem dać mu tematykę.

Mówiąc o naszych zakładach, wydawałoby się na oko, że mamy duże osiągnięcia w r. 1952, ponieważ ilościowy plan zgłoszeń wykonaliśmy w 149%, plan oszczędnościowy natomiast w 179%. To samo dotyczy wskaźnika umasowienia, który wyraża się w stosunku 1:10. W rzeczywistości ruch ten posiada istotną wadę, tj. że wnioski są niejako samoistne, wpływające w toku pracy. Takie postawienie zagadnienia było dobre w roku 1949, 1950 i 1951, ale dzisiaj ruch wynalazczości musi być zespolony i oparty na planowym tematycznym kierowaniu.

Mówiąc o współpracy związków zawodowych czy NOT-u w dziedzinie wynalazczości, przyłączam się do głosu tych dyskutantów, którzy stwierdzili, że jeśli ogniwa te nie przejawiają żadnej działalności, to musimy wyjść im naprzeciw z inicjatywą.

Po dokładnym przeanalizowaniu całości zagadnienia ruchu racjonalizatorskiego w naszym zakładzie, doszliśmy do przekonania, że w r. 1953 musimy dążyć do stworzenia w poszczególnych wydziałach produkcyjnych aktywny racjonalizatorski, aby w ten sposób ściślej powiązać tematykę z planami produkcyjnymi poszczególnych wydziałów i odciążać tym samym komórkę racjonalizatorską.

Dla uzyskania lepszych wyników będziemy ponadto kontynuowali szkolenie racjonalizatorów, a dla włączenia młodzieży w ruch racjonalizacji i przygotowania jej do praktycznej pracy na tym polu będziemy organizowali spotkania racjonalizatorów z młodzieżą przyzakładowych szkół przemysłowych. Większą niż dotychczas uwagę zwrócimy też na brygady racjonalizatorskie, chociaż praca ich jest utrudniona ze względu na braki materiałowe i przeciążenie zakładu robotami remontowymi oraz ze względu na to, że pomysły kierowników muszą posiadać cechy oryginalności. Ten ostatni moment jest hamulcem w tworzeniu brygad robotniczo-inżynierskich; kierownicy, opracowując nawet dziesiątki pomysłów, nie zgłaszają ich, mając zastrzeżenie do przepisów o oryginalności odnośnie ich projektów.

Inż. P u c h a ł a (Min. Energetyki): Opisy patentowe zawierają wiele bardzo cennego materiału, bardzo pożytecznego dla klubów techniki i racjona-

lizacji. Dla klubów, mających doświadczenie w czytaniu opisów i zastrzeżeń patentowych, materiał zawarty w opisie patentowym, zwłaszcza gdy dołączony jest doń rysunek, może być bardzo pożyteczny. Z jednej strony materiał ten może być wykorzystany jako gotowe rozwiązanie problemu konstrukcyjnego lub technologicznego, z drugiej zaś może nasunąć nowe twórcze myśli. „Wiadomości Urzędu Patentowego” zamieszczają wykaz patentów, udoskonaleń i usprawnień zgłoszonych w okresie sprawozdawczym; prawie w takiej samej postaci wyciągi z tego wykazu zamieszczają niektóre krajowe czasopisma techniczne. Bardzo celową formą informowania klubów T. i R. jest wprowadzona ostatnio przez „Wiadomości Urzędu Patentowego” rubryka pt. „Ciekawsze wynalazki opatentowane w Polsce”, gdzie zamieszczane są wyciągi z kilkunastu patentów, udzielonych w ostatnim okresie przed oddaniem zeszytu do druku, oraz rubryka „O czym piszą inni”. Opracowany w tej formie materiał patentowy, zawierający istotne dane, winien trafić do naszych licznych klubów T. i R. oraz do technicznej prasy fachowej i w ten sposób przyczyniać się do wykorzystania druków patentowych i wiadomości w nich zawartych.

Może zdarzyć się nieraz, że kluby T. i R. nie są dostatecznie zaznajomione z nowościami technicznymi z dziedziny je interesującej, a zwłaszcza z patentami, przez co mogą tracić wiele czasu na opracowanie rozwiązanych już zadań. Może zdarzyć się również, że interesujące i pożyteczne projekty mogą być niewykorzystane w praktyce, pomimo że mogłyby dać dobre rozwiązanie pewnych założeń. Książki techniczne nie nadążają z podawaniem wszystkich wiadomości, zarówno ze względu na długi okres drukowania, jak i skomplikowany charakter materiału, jaki zwykle zawierają. W związku z tym musiał nastąpić rozwój szybciej informującego piśmiennictwa technicznego w postaci periodycznej prasy technicznej, informującej zainteresowane koła techniczne, a przede wszystkim kluby T. i R. o aktualnych nowych urządzeniach i nowych technologicznych procesach produkcyjnych. Prócz czasopism, drukujących artykuły z rozmaitych dziedzin techniki, ukazały się czasopisma poświęcone wyłącznie poszczególnym branżom techniki. Zrozumiano, że jest rzeczą pożądaną, aby każdy zainteresowany w postępkach wiedzy w określonej dziedzinie mógł szybko otrzymać wiadomość, co, kto i gdzie na dany temat pisał. W ten sposób powstała tzw. dokumentacja, tj. zgromadzenie, usystematyzowanie i udostępnienie wszelkiego rodzaju opublikowanych dokumentów, takich jak książki, broszury, czasopisma, artykuły, opisy patentowe, normy, katalogi, filmy naukowe itd. Po zapoznaniu się z tym cennym materiałem kluby T. i R. oraz wynalazcy i racjonalizatorzy nie będą na próżno tracili czasu na badania i próby rozwiązania tych problemów techniczno-produkcyjnych, które zostały już rozwiązane. Poza tym studiowanie cudzych projektów może nasunąć studiującym nowe, nawet donioślejsze rozwiązania.

Innowacją jest możliwość wypożyczania przez kluby T. i R. oryginałów lub odbitek fotograficznych z literatury obcej. Prace te są przechowywane w centralnej kartotece tłumaczeń. Stosuje się też często pobieranie dokumentów i fotografowanie aparatami mikrofilmowymi. Dzięki temu duże dzieło może zmieścić się na kilku metrach filmu, do odczytywania którego służą specjalne aparaty, tzw. czytniki. Niezadługo więc przeciętny klub techniki i racjonalizacji za-

żąda w ośrodku dokumentacji technicznej całego materiału z literatury światowej w różnych językach na temat jakiegoś procesu technologicznego i otrzyma parę metrów filmu, na którym odczyta to wszystko, co o interesującym go temacie napisano we wszystkich językach świata. Przyczyni się to jeszcze bardziej do tego, że postęp techniczny, a z nim racjonalizacja i wynalazczość rozwijać się będą w Polsce Ludowej jeszcze szybciej. Już obecnie wychodzą w Polsce 53 czasopisma techniczne. Roczny nakład tych czasopism dochodzi do 3 milionów egzemplarzy.

O tempie wzrostu w Polsce powojennej czasopism technicznych może świadczyć rozwój czasopism Naczelnej Organizacji Technicznej, która w r. 1946 wydała 4.500 egz., w r. 1951 wykonała swój plan wydawnictw na tym odcinku w ilości 1.227.000 egz., w roku 1952 około 1.600.000 egz., a na rok 1953 zaplanowała 1.730.400 egz.

W r. ub. zorganizowana została staraniem NOT-u i Państwowych Wydawnictw Technicznych wystawa: „Książka i czasopisma techniczne“, obrazująca rozwój polskiej literatury technicznej w latach 1945—1952 oraz planowy wzrost ilości wydawnictw technicznych w okresie planu 6-letniego. Wystawa obejmowała ponad 2,5 tysiąca egz. wydawnictw technicznych, podzielonych według tematów na działy, jak górnictwo i geologia, hutnictwo, budowa maszyn, geodezja, kartografia, architektura, budownictwo, urbanistyka i inne. Każdy dział zaopatrzony był w bogatą literaturę techniczną, omawiającą zagadnienia produkcji, przodujących metod pracy, racjonalizacji i współzawodnictwa.

Pragnę również zwrócić uwagę na doniosłość popularyzacji filmów oświatowo-naukowych i instruktażowo-szkoleniowych jako niezbędnego czynnika w pracy klubów T. i R. W realizacji zadań socjalistycznego wychowania naszych racjonalizatorów filmy oświatowe i instruktażowe odgrywają również bardzo poważną rolę. W celu ułatwienia klubom T. i R. przeprowadzenia projekcji filmów przewiduje się zaopatrzenie w planie 6-letnim wszystkich większych zakładów pracy w wąskotaśmowe projektory filmowe. Dotychczas projektory filmowe otrzymało kilkaset zakładów pracy na własny użytek, jednakże w okresie gdy ilość zakładów mających własne projektory jest nie wystarczająca, winny one w miarę możliwości pomóc w przeprowadzeniu projekcji zakładom, znajdującym się w pobliżu. Pomoc winna być okazana bądź przez zorganizowanie pokazu na własnym terenie, bądź też przez wypożyczenie projektora filmowego wraz z obsługą.

Niezależnie od powyższego Centralny Instytut Dokumentacji Technicznej podjął opracowanie kart dokumentacyjnych dla filmów technicznych. Na kartach dokumentacyjnych będą umieszczane filmy instruktażowo-szkoleniowe znajdujące się w pojedynczych egzemplarzach w posiadaniu poszczególnych instytucji i instytutów naukowo-badawczych. W ten sposób karty dokumentacyjne umożliwią wykorzystanie filmów przez zainteresowane kluby T. i R., gdyż poinformują o istnieniu filmu, jego charakterystyce technicznej oraz treści, a również będą podawały, w czyim posiadaniu znajduje się kopia filmu. Objęcie filmów przez dokumentację naukowo-techniczną jest jeszcze jednym dowodem, iż techniczny film instruktażowy jest traktowany u nas na równi z książką, broszurą i artykułem w czasopiśmie fachowym jako źródło poważnej i pełnocennej informacji technicznej,

która pomoże do realizacji naszych planów produkcyjnych, planów budowy podstaw socjalizmu w Polsce.

Ob. F i r g a n e k (kierownik Wydziału Ekonomicznego CRZZ): Chcąc ocenić obrady IV Krajowej Narady Racjonalizatorów, trzeba stwierdzić, że zasadniczo spełniła ona swoje zadanie, jednakże nie potrafiliśmy do końca odkryć źródła trudności, jakie stoją na drodze rozwoju umasowienia ruchu racjonalizatorskiego. W przeciągu tych trzydniowych obrad zebrano się bardzo dużo materiału, cennego tak z punktu widzenia związkowego, jak i z punktu widzenia PKPG. Materiał ten zostanie rozpracowany, jak również będą wyciągnięte wnioski, które pozwolą na wytknięcie takich form pracy i współdziałania, abyśmy oceniając przebieg sytuacji roku 1953 mogli powiedzieć, że zrobiliśmy poważny krok naprzód.

Mnie się wydaje, że należałoby podkreślić i ustosunkować się do pewnej części naszej dyskusji. Poważnym brakiem w tej dyskusji był fakt skłaniania przez niektórych dyskutantów czegoś w rodzaju sprawozdań i niewysuwania żadnych konkretnych wniosków. Obserwując powyższe w pierwszym dniu obrad i mając na uwadze skierowanie dyskusji na właściwe tory, w moich poprzednich wywodach wyraźnie przedstawiłem i zaapelowałem, aby nie rozdrabniać się na pewne zagadnienia i nie uogólniać ich. Sądzę, że ta uwaga moja zmieniła sytuację, albowiem przebieg obrad dnia wczorajszego i dzisiejszego udowodnił, że olbrzymia większość towarzyszy wystąpiła z konkretnymi wnioskami. Świadczy to o tym, że problem wysuwania konkretnych postulatów w dyskusji jest bardzo ważny.

Jednym z podstawowych wniosków, przewijających się w dyskusji, jest zagadnienie związania ruchu z produkcją i masami, bo tam właśnie znajdujemy największe możliwości rozwiązania wszystkich poruszanych tu problemów, a szczególnie przeniesienia ruchu racjonalizatorskiego na warsztaty, bezpośrednio do robotnika, do brygad — w celu coraz głębszego zacieśnienia współpracy między robotnikiem a inżynierem. Bazując na współpracy robotników z inżynierami, będziemy mogli z łatwością usuwać wszystkie trudności, istniejące w poszczególnych zakładach pracy, będące hamulcem w wykonywaniu naszych planów produkcyjnych.

Dalszym wnioskiem, przebiegającym w toku całych trzydniowych obrad, było zagadnienie współpracy pomiędzy administracją a związkami zawodowymi. Uważam, że obok szeregu pozytywnych wypowiedzi niektórych dyskutantów nie potrafiliśmy do końca narady odsłonić braków współpracy między związkami zawodowymi a administracją i nie wskazaliśmy na formy, jakie winny być ustalone między tymi dwoma czynnikami.

Przed CRZZ i Departamentem Techniki PKPG stanie zagadnienie rozpracowania właściwych form współdziałania administracji, związków zawodowych i komórek racjonalizacji w kierunku usunięcia wszystkich odsłoniętych tu braków. Jeżeli chodzi o to zagadnienie, trzeba, aby w przyszłości towarzysze nazywali je po imieniu i konkretnie wykazywali braki współpracy; jest to bowiem materiał pożądanym dla nas, z którego możemy korzystać praktycznie. Kampania sprawozdawczo-wyborcza, tocząca się od listopada i trwająca do dnia dzisiejszego, dała olbrzymie bogactwo materiału i odsłoniła wszystkie braki w zakładach pracy, w których niejednokrotnie praca nie układa się tak, jak powinna.

Obecnie stajemy przed zagadnieniem narad branżowych. Apeluję z tego miejsca do Was, abyście w przypadku napotykania trudności przy organizowaniu narad na szczeblu zarządu głównego rad zakładowych, zwracali się bezpośrednio do CRZZ o pomoc, gdyż jedynie przy ścisłej współpracy i współdziałaniu nasze narady będą mogły spełnić swoje za-

dania a plan 1953 r. będzie mógł być wykonany. Moje osobiste życzenia do Was, całego aktywu przodującego na odcinku racjonalizacji: obyście osiągnęli jak najbardziej owocne wyniki pracy na przestrzeni 1953 r., z tymi sukcesami przybyli na następną konferencję i mogli się pochwalić, że zadania roku 1953 zostały z honorem zrealizowane.

Inż. B. ZAHN

PODSUMOWANIE OBRAD I OMÓWIENIE NAJWAŻNIEJSZYCH PROBLEMÓW I ZADAŃ STOJĄCYCH OBECNIE PRZED RUCHEM RACJONALIZATORSKIM

Referat wygłoszony na IV Krajowej Naradzie Aktywu Wynalazczości Pracowniczej w dniu 4.2.1953 r. w Stalinogrodzie

Narada nasza, towarzysze, dobiega końca. W trakcie jej trwania obradowaliśmy nad najważniejszymi w tej chwili zagadnieniami rozwoju ruchu wynalazczego, mianowicie nad dalszym rozwinięciem i upowszechnieniem ruchu racjonalizatorów i wynalazców. Uczyniliśmy to zarówno na bazie osiągnięć, jak i niedociągnięć naszej pracy w 1952 r. Omówiliśmy kompleksowo pojętą sprawę tematycznego kierowania ruchem racjonalizatorskim od strony wyszukiwania, opracowywania i doprowadzania tematów do załogi, do stanowisk pracy. Omówiliśmy także zagadnienia odpowiedniej informacji technicznej za pomocą literatury technicznej, filmów technicznych i czasopism, niezbędnej do podnoszenia kwalifikacji oraz wiedzy tysięcy rzesz racjonalizatorów i wynalazców po to, aby mogli te zagadnienia, które przed nimi stoją, rozwiązać. Wiele miejsca w naradzie poświęciliśmy sprawie zadań, które czekają nas w roku 1953.

Głęboka troska o jak najlepszą realizację tych zadań cechowała wypowiedzi licznych dyskutantów, czego zresztą konkretnym wyrazem było złożenie na ręce prezydium naszej konferencji około 100 wniosków w sprawie usprawnienia dalszej pracy. Podsumowując wyniki naszych trzydniowych obrad, należy stwierdzić, że IV-tą naradę w porównaniu z poprzednimi charakteryzuje przede wszystkim konkretyzacja poruszanych zagadnień. Wszystkie omawiane tutaj problemy znalazły wyraz we wnikliwie opracowanych wnioskach, których większość niewątpliwie będzie musiała być zrealizowana.

Co wykazała nasza trzydniowa dyskusja i co było jej istotą? Można stwierdzić zarówno na podstawie tej dyskusji, jak i na podstawie wniosków, że zasadniczą troską dyskutantów było to, w jaki sposób ustawić pracę komórek wynalazczości, jakimi metodami pracować i co uprościć w przepisach prawnych, dotyczących załatwiania projektów racjonalizatorskich, aby można było podołać wzrastającym zadaniom i zapewnić sprawne załatwianie zgłaszanych projektów. Wiele troski wykazywali dyskutanci również o dalsze kierunki rozwojowe ruchu wynalazczego.

Czy narada nasza odpowiedziała na nurtujące jej uczestników zagadnienia? Niewątpliwie tak. Narada nie tylko dała wnioski, ale i konkretne sposoby roz-

wiązania poruszanych problemów. Odnosi się to w szczególności do pierwszego poruszonego na odprawie zagadnienia, mianowicie formy doprowadzania tematyki do stanowisk pracy. Wytyczne PKPG w tej sprawie zostały zawarte w referacie mgra Paszyńskiego. Należy podkreślić, że dyskusja wykazała, iż wiele z naszych resortów przystąpiło już do tej pracy. Oczywiście jest, że realizacja wytycznych referatu będzie wymagała jeszcze bardzo poważnej pracy całego naszego aparatu przy ścisłej współpracy z klubami T. i R. Chciałbym to specjalnie zaznaczyć, gdyż w świetle licznych na ten temat wypowiedzi dyskutantów mogłoby się niektórym uczestnikom narady wydawać, że zadania te w niektórych zakładach pracy zostały już wykonane. Inspekcje dokonane w wielu zakładach przez PKPG wykazują, że dyrekcje zakładów muszą jeszcze włożyć wiele pracy, aby osiągnąć w swoich zakładach sprawne systemy dostarczania tematyki do załóg. Można tu dla przykładu przytoczyć Min. Przemysłu Maszynowego; część dyskutantów z tego ministerstwa wniosła wiele cennego materiału do tej sprawy; resort, jako taki, posiada na tym odcinku jeszcze bardzo poważne niedociągnięcia. Podobnie można by powiedzieć o wielu innych ministerstwach.

Stąd wniosek i zadanie: nie wystarczy posiadać opracowaną tematykę, ale trzeba doprowadzić ją do stanowisk pracy i stale kontrolować stopień jej realizacji, jak i jej aktualność.

Ocena pracy resortów, jak i dalsze wytyczne PKPG w sprawie rozwoju i pracy z robotniczo-inżynierskimi brygadami racjonalizatorskimi, zostały zawarte w referacie mgra inż. Dworczyka. Uczestnicy narady samokrytycznie ocenili słuszność tej krytycznej oceny. Poważne niedociągnięcia na tym odcinku dają przede wszystkim resorty przemysłu kluczowego, w których brygady powinny i muszą znajdować się w szczególnie dogodnych warunkach. Najlepsze w tej chwili osiągnięcia na tym odcinku mają: Min. Przemysłu Rolnego i Spożywczego oraz Min. Przemysłu Drobnoego i Rzemiosła. Narada wyraźnie wskazała na to, że w roku 1953 w odróżnieniu od roku 1952 ministerstwa będą musiały zająć się brygadami w sposób planowy i zorganizowany. Praca ta powinna odbyć się w oparciu o szczegółowy instruktaż aktywu, zajmującego się

sprawami wynalazczości. Ponadto w roku 1953 należy zorganizować konkursy na najlepsze osiągnięcia brygad robotniczo-inżynierskich. Konkursy te powinny być organizowane wspólnie z branżowymi związkami zawodowymi oraz odpowiednimi stowarzyszeniami inżyniersko-technicznymi.

Jeżeli chodzi o wytyczne i zadania na rok 1953, to uczestnicy narady stwierdzili, że głównymi zadaniami w dziedzinie rozwoju ruchu wynalazczości w roku 1953 są: dalsze umasowienie ruchu racjonalizatorów i wynalazców, zwiększenie ilości zgłoszeń projektów, wyraźne poprawienie ich jakości, zwiększenie ilości projektów przyjętych do wykorzystania, zmniejszenie zaległości, zwiększenie ilości projektów rozpowszechnionych — w oparciu o bardzo poważną poprawę aparatu administracyjnego, zajmującego się wynalazczością.

Wykonanie tych zadań wymaga ścisłej współpracy administracji gospodarczej ze związkami zawodowymi oraz poważnego udziału NOT-u. Każdy z wymienionych pionów ma swe ważne aktualne zadania, których wykonanie jest niezbędne do umasowienia ruchu wynalazczego. Spełnienie jednak tych zadań nie może odbywać się przez każdy pion osobno, ale musi następować w ścisłym współdziałaniu tych trzech organów, które ponoszą wspólną odpowiedzialność za rozwój masowego racjonalizatorstwa.

Narada wykazała, że jeżeli chodzi o trzeci problem, to jest o problem książki technicznej, nie został on jeszcze nawet zapoczątkowany. Zainteresowanie się komórek wynalazczości oraz klubów T. i R. nową techniką w postaci literatury technicznej jest minimalne. Wynika to stąd, że w dalszym ciągu większość wysiłku pracowników wynalazczości jest skierowana na sprawy czysto administracyjne, związane z załatwianiem projektów. Wiadomo nam przecież z praktyki, że tematyczne kierowanie ruchem racjonalizatorskim, bez stałego podnoszenia

swego poziomu technicznego przez ludzi zajmujących się tym problemem, wyraźnie i zdecydowanie odbija się na jego jakości.

Wydaje się celowe, abyśmy jeszcze raz, już na podstawie dyskusji, zatrzymali się nad wynikami naszej pracy w roku 1952, dokonali jej przeglądu i w oparciu o wnioski tej narady, jak i o owe wyniki za rok ubiegły, ustalili zadania na rok 1953.

Ocena wyników rozwoju ruchu wynalazczego w r. 1952

W r. 1952 zgłoszono 125.000 projektów, wykonując plan zgłoszeń w 125% (planowano 100.000), co stanowi 2,3-krotny wzrost ilości zgłoszeń w porównaniu z r. 1951. Wskaźnik umasowienia wynalazczości w kraju wzrósł z 1:51 do 1:21. Ilość projektów przyjętych do wykorzystania wynosiła 60.000, co stanowi 49% całości. Wskaźnik projektów przyjętych był większy niż przewidywał plan (45%). Przewidywane oszczędności z ruchu wynalazczego w r. 1952 wynoszą 850 mln zł, co w porównaniu z 400 mln zł w r. 1951 stanowi 2,1-krotny wzrost. Obok tych istotnych osiągnięć należy stwierdzić bardzo poważne niedociągnięcia. Są nimi: 28,500 zaległych projektów i spadek oszczędności przypadającej na jeden przyjęty projekt. Oszczędność ta wynosiła w 1952 roku 14,000 zł, a w 1951 roku 15,000 zł. Sposób załatwiania projektów uległ pewnej poprawie; wskaźnik zaległości wynosi 2,5 w 1952 roku, a w r. 1951 2,7. Nie uzyskano jednak zaplanowanego wskaźnika zaległości, wyrażającego się cyfrą 2.

Zasięg pomocy technicznej dla racjonalizatorów wzrósł w 1952 roku niewiele w porównaniu z rokiem 1951. Kwota wydatkowana na pomoc techniczną na jeden zgłoszony projekt wynosiła w 1951 r. 17 zł, a w 1952 roku 23 zł. Wzrost ten powinien odpowiadać wzrostowi ilości zgłoszonych projektów. Wpłynęło to ujemnie na przeciętną wartość zgłoszonych projektów i na ilość zaległości. Poniższa tabela podaje wyniki uzyskane w latach 1951 i 1952:

Rok	Ilość projektów zgłoszonych	Wskaźnik umasowienia	Ilość projektów zaległych	Wskaźnik zaległości	Ilość projektów przyjętych	Wskaźnik realności %	Wynagrodzenie za pomoc na 1 projekt zł	Przewidywane oszczędności w milionach zł	Oszczędności na 1 projekt przyjęty zł
1951	54000	$\frac{1}{51}$	12134	2,7	27500	4,9	17	400	15000
1952	125000	$\frac{1}{21}$	28500	2,5	60000	4,9	23	850	14100

Ważne projekty. Wpływ wynalazczości na rozwój techniki

Same liczby, przedstawiające rozwój wynalazczości, nie obrazują dostatecznie wpływu wynalazczości pracowniczej na kształtowanie się nowej techniki, na istotną pomoc, jaką daje ona w wykonaniu planów gospodarczych. W r. 1952 poważnie zwiększyła się ilość krajowych zgłoszeń patentowych oraz ilość zgłoszeń udoskonalień technicznych. Wśród nagród państwowych, przyznanych w dziedzinie postępu technicznego w r. 1952, 20% nagród przyznano racjonalizatorom i wynalazcom. Wynika z tego jasno i wyraźnie, że ruch racjonalizatorski wzrósł nie tylko ilościowo, ale że w r. 1952 nastąpiło też poważne jego wzmocnienie pod względem jakościowym. Trzeba tu stwierdzić, że nie zawsze to dostrzegamy.

Na drugim Kongresie Inżynierów i Techników minister E. Szyr mówił o tym zagadnieniu w ten sposób:

„W nawale codziennej pracy nie zawsze zdajemy sobie sprawę z rewolucyjnego charakteru już osiągniętego postępu technicznego, nie ogarniamy całego zasięgu skoków w technice, które polegają na omijaniu pośrednich rewolucyjnych stadiów, na przechodzeniu od niższego do wyższego i odmiennego typu konstrukcji, od pracy ręcznej do mechanizacji, a nawet półautomatyzacji i automatyzacji procesów produkcyjnych, od drabinki koźlarza do żurawie wieżowych, od łopaty ładowacza do kombajnu „Donbas“.

Nie zawsze też nasi pracownicy mogą mieć obraz rozwoju całości ruchu racjonalizatorskiego nie tyl-

ko od strony cyfr. Dlatego chciałbym na tej nara-dzie podać przynajmniej kilka przykładów, które by mówiły o wpływie tego ruchu na rozwój nowej techniki, na wykonanie planów produkcyjnych, słowem o jego ważności dla wykonania zadań przez nasze zakłady, o jego udziale w dokonywanej się u nas rewolucji technicznej.

Twórczość naszych racjonalizatorów i wynalazców dotyczyła szeregu nowych konstrukcji maszyn, uruchomienia nowej produkcji i technologii produkcji, oszczędności stali i metali nieżelaznych, wyeliminowania importu różnych wyrobów, jak i uruchomienia ich produkcji w kraju.

W dziedzinie nowych konstrukcji i nowych produkcji dokonano uruchomienia nowej produkcji odgromnika zaworowego, nie produkowanego w kraju, projektu inż. Łukomskiego i towarzyszy, co dało 8,8 mln zł oszczędności. Ważnym osiągnięciem było opracowanie i uruchomienie produkcji łożysk rolkowych — projekt inż. Fijałkowskiego — do wagonów osobowych. Uruchomiono produkcję tranu leczniczego z wątróbek dorszy, produkcję proszku pomidorowego i wiśniowego, nowego środka natłuszczającego wełnę, preparatu impregnującego tkaniny bawełniane i wełniane. Ten ostatni preparat opracował zespół Łódzkich Zakładów Tłuszczowych. Opracowano metodę produkcji oleju flotacyjnego, importowanego dotychczas z zagranicy. Zastąpiono pigmenty zagraniczne surowcami krajowymi przy produkcji sztucznej skóry; ponadto wyeliminowano jeszcze szereg innych wyrobów zagranicznych. Opracowano technologię produkcji mleka sojowego, 4 razy tańszego od krowiego; może ono zastąpić mleko krowie przy produkcji cukierków. Nowy typ pacy mechanicznej i zacieraczki projektu Michała Krajewskiego przyczynił się w znacznym stopniu do rozwoju tynkowania mechanicznego.

Następnie należy wspomnieć o powlekarce do papieru bakelizowanego konstrukcji Kulbingera i towarzyszy. Twórcy ci otrzymali nagrodę państwową. Racjonalizatorzy skonstruowali nowy typ sieci, zwiększający o 30% połowy. Nowy typ konstrukcji słupów wysokiego napięcia projektu inż. Martiniego zaoszczędził 30% stali na słupie. Ob. Baran opracował konstrukcję narzędzi do wiórkowania kół zębatych. W górnictwie uruchomiono produkcję seryjną ładowarki typu ROK konstrukcji Regulskiego. Zespół racjonalizatorów inż. Kaniuty wykonał ładowarkę zasięgową do kamienia LZK—IP. Urządzenie do mechanicznego konfekcjonowania taśm gumowych inż. Rosenberga dało 2 mln zł rocznej oszczędności. Zmiana konstrukcji budki szoferkiej samochodu „Star“ dała 465 tys. roboczo-godzin oszczędności. W budowie znajduje się prototyp autobusu miejskiego „Star“ projektu inż. Pawłowskiego. Projekt ten jest pierwszym tego rodzaju rozwiązaniem konstrukcyjnym w świecie i przynosi duże oszczędności stali.

Racjonalizatorzy dokonali szeregu cennych usprawnień technologii produkcji. Ob. Wejner udoskonalił technologię uzyskiwania wiskozy do produkcji włókien sztucznych, co dało 2,6 mln zł oszczędności. Ob. Elszer zmniejszył straty penicyliny w czasie ekstrakcji (953 tys. zł. oszczędności). Metoda dodatkowej przeróbki pozostałości ropnej bezparafinowej, opracowana przez robotniczo-inżynierską brygadę racjonalizatorską Giela - Setkowicza, dała 2,4 mln zł rocznej oszczędności. Inż. Mazanek i Zdziennicki opracowali metodę produkcji rur pla-

terowanych warstwą stali kwasoodpornej. Nowa metoda produkcji kitu do celów elektrotechnicznych inż. Supla pozwoliła na zaoszczędzenie w ciągu 6 miesięcy 36 ton glejty ołowianej i 5 ton gliceryny. Zastąpienie roztworu soli kuchennej roztworem soli głauberskiej przy płukaniu sulfonowej rycyny zaoszczędza w skali jednego zakładu ok. 70 ton. Projekt ten zrealizowała brygada robotniczo - inżynierska.

Znaczne sukcesy odnieśli racjonalizatorzy przy mechanizacji robót pracochłonnych. Robotniczo-inżynierska brygada racjonalizatorska w Gdańskich Zakładach Papierniczych zmechanizowała produkcję pudełek, co pozwoliło na przesunięcie 67 pracowników do innych robót. Brygada inż. Jaroszyńskiego zmechanizowała wyrównywanie żłobków w stojanach i wirnikach elektrycznych, przystosowując do tej pracy niewykorzystaną karuzelówkę. Projekt zaoszczędził 150 tys. roboczo-godzin. Stawiacz słupów, zamontowany na samochodzie ciężarowym, skrócił czas ustawiania słupa z 3,6 godzin do 25 minut. Brygada racjonalizatorska inż. Markiewicza z cukrowni „Racibórz“ skonstruowała łopatę mechaniczną na bazie ciągnika „Ursus“, rozszerzając tym samym zakres jego stosowania. Realizacja tego projektu pozwoli na zmechanizowanie prac załadunkowych buraków cukrowych. Łopata zastępuje pracę 15 ludzi.

Praca komórek wynalazczości nad wdrożeniem ważnych projektów do produkcji uległa pewnej poprawie, jednak jeszcze niedostatecznej. Ministerstwa jeszcze zbyt mało zajmują się ważnymi projektami, tracąc dużo czasu na załatwianie spraw, które z powodzeniem mogą załatwiać centralne zarządy lub zakłady pracy.

Ocena wykonania zadań i przeprowadzenia ważniejszych za-mierzeń

Rok 1952 upłynął w atmosferze wzmożonej mobilizacji mas pracujących wokół wydarzeń, które miały u nas miejsce, jak np. masowej dyskusji nad projektem nowej Konstytucji, w atmosferze wyborów do Sejmu i wreszcie w 60-tą rocznicę urodzin towarzysza Bieruta. Ta mobilizacja, prowadzona pod kierownictwem naszej Partii, przy udziale związków zawodowych i aktywno frontu narodowego, również przyczyniła się do rozwoju wynalazczości. W szczególności przyczyniły się do tego konferencje partyjno-techniczne, które praktycznie zapoczątkowały przełom w poglądzie na znaczenie postępu technicznego i wynalazczości pracowniczej przy wykonywaniu planów produkcyjnych. W roku tym zaznaczyła się wzmożona działalność propagandowa prasy partyjnej i związkowej, radia i filmu. „Trybuna Ludu“, „Głos Pracy“ i „Radiowy Klub Racjonalizatorów“ omawiają systematycznie sprawy wynalazczości, pisząc i mówiąc o osiągnięciach i brakach. Sprawami wynalazczości zajmuje się również prasa miejscowa. Zbyt mało natomiast mamy do tej pory dobrych wydawnictw z dziedziny wynalazczości.

Na uzyskanie podanych wyników wpłynęła praca naszego i związkowego aparatu, zajmującego się wynalazczością w roku 1952, gdyż:

- 1) Pełniej zastosowaliśmy wydane w ubiegłych latach zarządzenia drogą instruktażu i lepszej kontroli ich realizacji ze strony PKPG i ministerstw. Przeprowadzono tą drogą szereg odpraw, analiz pracy resortów i centralnych zarządów, prób orga-

nizowania oddolnej kontroli załatwiania projektów racjonalizatorskich przez specjalne ogłoszenie miesięcznej akcji wnoszenia zażaleń przez racjonalizatorów oraz ich udział w badaniu sprawności pracy komórek wynalazczości.

2) Wprowadziliśmy plany rozwoju wynalazczości, podając wyniki, jakie należy uzyskać, oraz określając nakłady środków potrzebnych na ich realizację. Pierwsze eksperymentalne plany rozwoju wynalazczości pod nazwą „programów umasowienia” wprowadził Departament Techniki PKPG w III kwartale 1951 r. w kilkunastu wytypowanych wspólnie z ministerstwami zakładach pracy przemysłu ciężkiego, chemicznego, lekkiego i w Min. Kolei. Zebrane doświadczenia pozwoliły ustalić metodologię planowania oraz opracowania planów rozwoju przez poszczególne resorty. Metody planowania spopularyzowało jako pierwsze Min. Przemysłu Chemicznego, polecając pismem okólnym z sierpnia 1951 r. wprowadzić je we wszystkich zakładach. Jednakże najbardziej dojrzały organizacyjnie plan rozwoju wynalazczości, w oparciu o doświadczenia wszystkich resortów, opracowano dla ministerstw i centralnych zarządów dopiero w 1952 roku. Przez instruktaż i nacisk na resorty i dzięki holownictwu Min. Przemysłu Chemicznego i Min. Przemysłu Maszynowego, mimo braku aktu normatywnego w tej sprawie, planowanie rozciągnięto również na inne resorty.

Wprowadzenie planów rozwoju wynalazczości:

- Zdynamizowało komórki wynalazczości od ministerstwa aż do zakładu pracy. Komórki te dostały konkretny ilościowy i jakościowy plan działania. Znaczenie komórek jako planujących, a nie tylko rejestrujących, znacznie wzrosło. Posiadanie planu zmusiło je do systematycznej analizy jego wykonania, czyli do analizy rozwoju wynalazczości.
- Przyczyniło się do zmobilizowania kierownictwa zakładów w kierowaniu wynalazczością. Centralne zarządy, w szczególności Centralny Zarząd Motoryzacji, analizowały szczegółowo przyczyny niewykonania planów rozwoju wynalazczości. Dyrektorzy zakładów musieli składać odpowiednie wyjaśnienia.
- Umożliwiło to ułożenie w zakładzie pracy wspólnego planu działania przez wszystkich zainteresowanych, obowiązanych do rozwijania wynalazczości, a więc przede wszystkim przez komórki wynalazczości, kluby T. i R. i komórki NOT-u.
- Stworzyło możliwość kompleksowej analizy osiągniętych wyników, pozwalając przy pomocy kilku wskaźników na dokonanie istotnych porównań i oceny zarówno zakładów, jak i jednostek nadrzędnych. Za przykład może tu służyć następująca tabela:

Tabela wyników dla dwunastu resortów

Lp	Ministerstwo	zgłoszono projektów 1952	wskaźnik umasowienia		projektów nie załatwionych	wskaźnik zaległości		projektów przyjętych 1952	wskaźnik przyjętych		przewidywane oszczędności w mln. zł	pomoc techniczna na 1 projekt zł	
			1951	1952		1951	1952		1951	1952		1951	1952
1	Ministerstwo Przemysłu Maszynowego	38292	20,7	4,7	11655	3,45	3,66	14542	53,0	49,0	108	15	44,5
2	Ministerstwo Hutnictwa	9937	20,7	17,0	2677		2,64	5063		50,0	47		46,3
3	Ministerstwo Energetyki	4688	20,7	14,0	324		0,8	3093		64,0	14		
4	Ministerstwo Przemysłu Chemicznego	7841	24	12,8	1516	2,8	2,0	4423	52	64,0	118	15,8	18
5	Ministerstwo Górnictwa	10659	50	27,0	2413	1,85	2,8	5934	62	66,0	141		52
6	Ministerstwo Przemysłu Lekkiego	12912	95	42,0	2585	1,8	2,3	7310	65	68,3	105	28	42
7	Ministerstwo Przemysłu Rolnego i Spożywczego	5024	33	15,5	635	1,1	0,8	3384	73	67,0	56		20
8	Ministerstwo Budownictwa M. i Os.	2823	98	58,0	551	2,9	2,2	1466	41	48,0	23	44	47
9	Ministerstwo Budownictwa Przem.	2747	100	61,0	571	5,7	2,0	1378	47	50,0	37	17	23
10	Ministerstwo Kolei	4886	100	61,0	804	2,1	2,1	2975	59	57,4	13	35	36
11	Ministerstwo Transportu Drogowego i Lotniczego	1894	100	54,0	509		3,2	864	55,4		17		
12	Ministerstwo Żeglugi	2447	27	15,0	437	2,6	2,2	1241		60,4		22	24

Formy planowania należało pogłębić również w związkach zawodowych i w stowarzyszeniach technicznych.

Celem ułatwienia realizacji ilościowych i jakościowych zadań postawionych w planach:

3) Wprowadziliśmy tematyczne kierowanie pra-

cami racjonalizatorów. Obecnie każdy zakład posiada tematykę. Sprawie tematyki poświęciliśmy naszą II-gą instruktorską naradę resortów w Toruniu w lutym 1952 r. Doprowadzenie tematyki do załogi jest jednak jeszcze mocno niedostateczne.

4) Posiadanie pierwszych tematycznych zakładowych

i uzyskanie pierwszych doświadczeń brygad pozwoliło na ich spopularyzowanie i rozpowszechnienie w zakładach pracy.

W końcu 1951 roku Przewodniczący PKPG wydał zarządzenie w sprawie brygad, a Departament Techniki pismo okólnie, ustalające zadania ministerstw w tym zakresie. W roku 1952 brygady racjonalizatorskie złożyły 4000 projektów.

5) Walka z zaległościami była jednym z podstawowych zadań naszego ruchu w r. 1952. Wytyczne, udzielane resortom w tej sprawie, miały oczywiście różną formę; były to więc zalecenia Departamentu Techniki PKPG, listy do poszczególnych ministrów, zwracające uwagę na niedociągnięcia w resortach na tym odcinku, i ostatnio konkretne wytyczne PKPG, zawarte w piśmie okólnym nr 16, ustalające, że zaległości I półrocza 1952 roku należy zmniejszyć o 50% na dzień 31.12.1952 r. Należy stwierdzić, że zadanie to zostało wykonane. Świadczy to o tym, że przy odpowiedniej pracy aparat nasz jest zdolny umiejętnie walczyć z zaległościami i biurokratyzmem w naszym ruchu. Przykładem może tu być IV kwartał 1952, w którym rzeczywiście tempo załatwiania projektów było właściwe. W III kwartale 1952 r. mieliśmy 25 000 projektów w załatwieniu przy 30 000 zgłoszeń. W IV kwartale osiągnęliśmy w skali krajowej 48 000 zgłoszeń, czyli był to wzrost w porównaniu z III kwartałem o 18 000 projektów, zaległości natomiast wzrosły tylko o 3 000 projektów. Ten przykład wyraźnie mówi nam, że można skutecznie walczyć z zaległościami, nie może natomiast i nie powinien on przesłonić nam bezspornego faktu, że około 30 000 ludzi w kraju z racji długotrwałego załatwiania spraw przez nasze komórki nie wyraża się bynajmniej o ich pracy z entuzjazmem. Należy dodać, że w liczbie tej znajduje się około 2 000 osób, których sprawy ciągną się już nie pierwszy rok.

6) Kluby T. i R. ożywiły swą działalność. W I półroczu 1952 r. w 1398 klubach, które nadesłały sprawozdania, wygłoszono 7 969 odczytów i pogadanek, zorganizowano 212 wystaw, udzielono pomocy racjonalizatorom przy opracowywaniu 4 969 projektów. Praca klubów mocno jeszcze kuleje, nie wszystkie bowiem mają plany pracy i są odpowiednio kontrolowane przez organa związkowe. Konieczne będzie przeprowadzanie wspólnej ze związkami zawodowymi kontroli wykonania uchwał CRZZ oraz zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego w sprawie klubów.

7) Rozpoczęliśmy pracę nad planowym wykorzystaniem literatury patentowej i patentów. Gospodarka uspołeczniona zakupiła 50 patentów, nad 200-ma zaś przeprowadzane są obecnie badania celem ustalenia możliwości ich wykorzystania przez zakłady pracy.

8) W roku 1952 rozpoczęto też poważniejsze prace nad przygotowaniem odpowiednich materiałów szkoleniowych celem uruchomienia w roku 1953 i w latach następnych powszechnego szkolenia pracowników wynalazczości oraz racjonalizatorów.

Po pierwszych wydawnictwach o ruchu racjonalizatorskim, jak „Z zagadnień wynalazczości“ N. Kronika, „Wynalazczość w planie 6-letnim“ inż. Zb. Muszyńskiego oraz popularnym wydawnictwie CRZZ „Zadania Związków Zawodowych w świetle przepisów prawnych“, w roku 1953 nastąpią dalsze. Ukazę się wydany staraniem Urzędu Patentowego PRL

„Poradnik wynalazcy i racjonalizatora“¹⁾; Państwowe Wydawnictwa Gospodarcze wydadzą książkę pt. „Robotniczo-inżynierskie brygady racjonalizatorskie“, a Państwowe Wydawnictwa Techniczne szereg książek o doświadczeniach przodujących zakładów w dziedzinie rozwoju ruchu racjonalizatorskiego, m. in. „Ruch racjonalizatorski w przemyśle maszyn elektrycznych“. PWT wydadzą również w 1953 r. pracę pt. „Istota i organizacja ruchu wynalazczego“, która będzie zawierała dotychczasowy dorobek kraju w tej dziedzinie. Niezależnie od tego Wytwórnia Filmów Oświatowych — poza filmami wyprodukowanymi w roku 1952, jak „Racjonalizatorzy usprawniają produkcję“ oraz „Droga racjonalizatora“ — dostarczą naszym zakładom szereg innych filmów instruktażowych, jak „Kluby techniki i racjonalizacji w ofensywie“, „Jak wykonałem plan 6-letni w trzy lata“ itp. Zaopatrzenie w te materiały komórek wynalazczości i klubów T. i R. oraz uruchomienie szkolenia pracowników wynalazczości i racjonalizatorów pozwoli na podniesienie naszej pracy na wyższy poziom właściwego wykonywania nałożonych na nas zadań.

Obok wydawnictw książkowych i filmów notujemy również poważne nasilenie artykułów w szeregu pism fachowych o bieżących zagadnieniach w ruchu racjonalizatorskim.

O czym mówią wyniki roku 1952? Stwierdzają one, że w roku tym dokonał się u nas poza wzrostem ilościowym na odcinku zgłoszeń poważny wzrost jakościowy pracy aparatu administracyjnego. Pracownicy nasi, mimo wielu jeszcze braków, wykazali, że w roku 1952 swą pracą dobrze zasłużyli się naszej Ojczyźnie Ludowej. Większość z nich złożyła liczne dowody głębokiego umiłowania wykonywanej pracy, wytrwałości, sumienności i troski o podniesienie swej sprawności w załatwianiu projektów racjonalizatorskich. Należy o tym szczególnie pamiętać w obliczu warunków, w jakich pracują pracownicy komórek; ich ciężka i trudna praca nie zawsze jest u nas odpowiednio doceniana.

Biorąc to wszystko pod uwagę, tym bardziej musimy lepiej niż dotychczas walczyć o likwidację naszych niedociągnięć z roku 1952. Wiele jeszcze pracy będzie trzeba dokonać, aby czasokres załatwiania projektów racjonalizatorskich zbliżył się do tego, jaki jest ustalony zarządzeniami.

Pomimo pewnych, słabych co prawda jeszcze osiągnięć na odcinku wynalazków skuteczniej niż do tej pory trzeba będzie zająć się tą sprawą. W roku 1952 zrobiono na tym odcinku bardzo mało i to przy naprawę dużym stałym nacisku PKPG. Dodatnie wyniki odnoszą się raczej do wykorzystania opatentowanych wynalazków niż do stwarzania odpowiednich warunków dla nowych zgłoszeń. Wyjaśnieniem już wielokrotnie Kolegom, że zagadnienie wynalazków musi być przedmiotem szczególnej troski każdego z naszych pracowników. Trzeba będzie to bardzo dokładnie omówić w toku naszego szkolenia.

W czasie dyskusji wiele mówiono o zaległościach, o nie załatwionych projektach racjonalizatorskich. I słusznie, wchodzimy bowiem w rok 1953 z około 30 000 projektów nie załatwionych ostatecznie, a w liczbie tej znajduje się około 2 000 projektów zgłoszonych w roku 1951. Rozbijając tę liczbę w przybliżeniu na projekty w próbach — około 25%,

1) Poradnik ten został już wydany. — Red.

w opiniach i uzupełnieniach na skutek niedostatecznego opracowania projektów przez racjonalizatorów — 45% oraz nie załatwionych we właściwych terminach na skutek słabości czy biurokratycznych nawyków komórek wynalazczości — 30%, widzimy, że problem projektów zaległych staje się u nas jednym z podstawowych zagadnień, na które musimy w roku 1953 zwrócić baczną uwagę (pomimo pomyślnych wyników w czwartym kwartale roku 1952). Uwagi dyskutantów w dziedzinie likwidacji zaległości szły na ogół jednostronnie w kierunku, który miał na celu uzyskanie dodatkowych pul roboczogodzin, warsztatów racjonalizatorskich itp. warunków. Nie zwrócono natomiast dostatecznej, moim zdaniem, uwagi na dwa niezbędne uzupełniające tę sprawę problemy:

a) podnoszenie poziomu naszych pracowników przez ich systematyczne doszkalanie zarówno od strony metodyki naszej pracy i wiadomości fachowych z tego zakresu, jak również poprzez informacyjne seminaria z zakresu najnowszych osiągnięć techniki w danej branży;

b) stosunek samych racjonalizatorów do sprawy zgłaszania ich projektów, stopień ich rozpracowania oraz stan, w jakim zostają zgłoszone do komórek wynalazczości.

Jest to niezmiernie ważne w okresie tak gwałtownego wzrostu ilości zgłoszeń, jaki teraz notujemy. W dyskusji problemu tego nie poruszano. Okazuje się, że nie ma w kraju klubu T i R., który by przeprowadził masową akcję, wyjaśniającą pracownikom swego zakładu, jakim koniecznym i niezbędnym warunkom powinno odpowiadać zgłoszenie projektu racjonalizatorskiego. Stąd wielu racjonalizatorów ma niesłuszny pogląd, że załatwianiem projektów powinny zająć się tylko komórki wynalazczości, a w jakim stanie otrzymują one projekty — to nie ważne. Stwierdzam, że im bardziej racjonalizatorzy będą troszczyli się o ułatwienie pracy naszym komórkom, tym lepiej będą mogły one pracować.

Szczegółowe zadania nie tylko na rok 1953, ale i na następne lata planu 6-letniego omówił już dyrektor Departamentu Techniki PKPG inż. Muszyński. Zadania te na rok 1953 to osiągnięcie 200 000 zgłoszeń i wprowadzenie 120 000 usprawnień i wynalazków do produkcji. Wykonanie tych zadań wymaga stworzenia naszemu aparatowi takich warunków, aby realizacja projektów z zachowaniem interesów gospodarki społecznej odbywała się w sposób jak najprostszy.

Wielu dyskutantów słusznie stawiało w swych wnioskach zadanie takiego „ustawienia“ przepisów, aby jak najwięcej decyzji odnośnie projektów racjonalizatorskich zapadało w zakładzie pracy. Wnioski te wymagają oczywiście akceptacji PKPG. W jakim kierunku one zmierzały? Można by krótko powiedzieć, że zdążyły do podwyższenia uprawnień do wypłacania wynagrodzeń przez zakłady z kwoty 5 000 zł do kwoty 10 000 zł, do podniesienia wysokości jednorazowych wypłat według paragrafu 32a z 500 zł na 2 000 zł oraz do przeniesienia dotychczasowych uprawnień centralnych zarządów na odcinku zatwierdzania premii, wynagrodzeń itp. na zakład. Wnioski te są słuszne dlatego, że masowy rozwój ruchu racjonalizatorskiego wymaga poważnego usprawnienia operatywnej pracy administracji wynalazczości w samych zakładach pracy.

Należy więc zmniejszyć możliwie do minimum wielostopniowość różnych decyzji, związanych jeszcze z pewną kategorią projektów.

Z drugiej strony trzeba będzie już w roku 1953 przejść od żmudnych i pracochłonnych czynności rejestracyjnych w różnych księgach, zeszytach i wykazach do przemyślanych i prostych systemów kartotekowych, obejmujących całość zagadnień związanych z przyjmowaniem i realizowaniem projektów racjonalizatorskich. Zadanie to obarcza szczególnie nasze ministerstwa, np. Min. Przemysłu Maszynowego, Min. Hutnictwa, Min. Górnictwa, które wydały już wiele decyzji w tej sprawie, zapominając jednak, że większość naszych zakładów ma obecnie kilkakrotnie więcej zgłoszeń. To, co było dobre dla 10—200 projektów, staje się kłoda u nogi przy rejestracji i kontroli załatwiania 2 000 zgłoszeń. Wydaje się także celowe, aby w roku 1953 większą niż dotychczas opieką otaczać komórki wynalazczości, podnosić ich znaczenie i autorytet, stale dbać o to, aby praca ich ulegała ciągłemu ulepszaniu i żeby pracownicy tych komórek znajdowali u dyrekcji zakładów właściwe uznanie za swą pracę.

Uwaga inż. Wardzińskiego o konieczności zajęcia się przez ministerstwa i PKPG ważnymi projektami jest bardzo słuszna. Jest ona tym cenniejsza, że trafiała w samo sedno sprawy. *Ważnych wynalazków i usprawnień nie mogą załatwiać tylko wydziały wynalazczości, ale musi to robić cały aparat centralnego zarządu lub ministerstwa zajmujący się w sposób kompleksowy produkcją.* Znaczy to, że oprócz Departamentu Techniki winien brać w tym udział Departament Planowania czy Produkcji, a w zależności od potrzeby Departament Inwestycji, Finansowy itp. Przy takiej metodzie załatwiania projekty będą przychodziły z niższych szczebli do ministerstwa tak przygotowane, aby można było powziąć wiążącą decyzję.

Wiele wniosków z narady wskazuje na konieczność intensywniejszego zajęcia się przez techników i inżynierów do spraw wynalazczości zagadnieniami wynalazczości z większym niż dotychczas uwzględnieniem spraw produkcji. Kolegom wnioskodawcom chodzi o to, aby czynności uboczne, jak np. administracyjne przygotowanie projektów pod obrady komisji wynalazczości, odpadły. Wnioski te idą w kierunku likwidacji komisji wynalazczości i przejścia na wyłącznie administracyjny sposób załatwiania tych spraw.

Uważam, że wspomniane wnioski powinny być uzupełnione reorganizacją dotychczasowych klubów T i R. i powołaniem zamiast nich — według wzoru radzieckiego — Komisji Masowej Wynalazczości, która zajęłaby się oddolną społeczną kontrolą rozwoju wynalazczości w zakładzie oraz jej propagowaniem. Lokal klubu T i R. należałoby wtedy przekazać, a jego przedstawiciele technicznych podporządkować komórce wynalazczości. Przynajmniej na tle tych wniosków sprawa się w ten sposób kształtuje. Wymaga ona jednak oczywiście dalszego przedyskutowania i zatwierdzenia przez kierownictwo PKPG.

Obecnie staje się już koniecznością zaniechanie systemu otrzymywania zaświadczeń o dokonywaniu usprawnień i udoskonaleń z Urzędu Patentowego PRL i przejście na system wydawania tego rodzaju dokumentów w zakładzie pracy. Trzeba będzie to tak przemyśleć i zorganizować, aby uniknąć wydawania

zaświadczeń na rzeczy powszechnie znane, i to nawet wielokrotnie.

Nie będę, oczywiście, poruszał wszystkich wysuniętych przez dyskutantów (których było ponad 60) zagadnień i na wszystkie odpowiadał. Zatrzymam się jeszcze nad dwoma. Pierwsze dotyczy konieczności większego niż dotychczas łączenia współzawodnictwa i ruchu racjonalizatorskiego, a drugie szkolenia naszego aparatu. Wytyczne w tym kierunku zostały podane przez nasze kierownictwo gospodarcze jeszcze w okresie odbudowy kraju. Na III Zjeździe Przemysłu Ziemi Odzyskanych w Szczecinie towarzysz H. Minc mówił:

...ruch współzawodnictwa nie stanowi jeszcze rewolucji technicznej...

...dzisiejsze współzawodnictwo... to jest skrupulatne wykonywanie swoich obowiązków, to jest zachowanie wzorowej dyscypliny pracy, to jest dobre zorganizowanie miejsca pracy i dobre zorganizowanie dnia roboczego — to jest wielki i sumienny wysiłek. To na dzisiaj wystarczy, ale na jutro to już nie wystarczy.

Trzeba, żeby ten wielki wysiłek połączył się z wielkimi i gruntownymi zmianami technicznymi. I trzeba, żeby tej fali, która wyszła z dołu od mas, tej fali współzawodnictwa, tej fali przodowników pracy, wyszła na spotkanie zorganizowana polska technika i polska nauka. Trzeba, aby powstał generalny plan techniczny ulepszeń w przemyśle, renowacji, racjonalizacji, postępu. I jeżeli to, co dały masy w postaci ruchu współzawodnictwa i przodowników pracy, połączy się z tym, co da polska technika w postaci generalnego planu technicznego zmian w przemyśle, to otrzymamy rzecz wielką — rewolucję techniczną w polskim przemyśle...

Narodowy plan rozwoju techniki, masowy rozwój współzawodnictwa, a następnie na jego bazie ruchu racjonalizatorskiego, a następnie na jego bazie słowa towarzysza Minca. Ma to tym większe znaczenie, że wykonywanie planów produkcyjnych naszych zakładów wymaga zarówno od robotników, jak i od kadry inżynierskiej znacznego podniesienia wydajności w oparciu o postęp techniczny i lepszą organizację pracy.

Założenia narodowego planu na rok 1953 przewidują, że wykonanie jego zadań w oparciu o wzrost wydajności pracy i obniżkę kosztów własnych powinno nastąpić przez szerokie stosowanie nowej i pełne wykorzystanie starej techniki. Wymaga to, aby z jednoczesnym wzrostem wyposażenia naszych zakładów w nowoczesne maszyny i urządzenia techniczne robotnicy opanowywali należycie nowe metody pracy.

Sprawa postępu technicznego szybko rusza naprzód wtedy, gdy robotnicy przyswajają sobie nowe przyzwyczajenia dla pełnego wykorzystania nowej techniki.

Praktyka wykazała, że wszechstronne formy współzawodnictwa rodzą nieustannie coraz doskonalsze metody pracy, usprawniają proces produkcyjny. Wpływa to w zasadniczy sposób na rozwój ruchu racjonalizatorskiego wśród robotników, nie bowiem tak nie pobudza twórczej myśli robotnika-racjonalizatora jak współzawodnictwo.

Wyższa forma współzawodnictwa

Wielu jest w naszych zakładach przodujących robotników, którzy biorą udział we współzawodnictwie i osiągają dobre wyniki, ale nie są racjonalizatorami, nie stosują szeroko zdobycy nowej techniki.

Z drugiej strony niemało jest cennych projektów racjonalizatorskich, zgłoszonych przez robotników, którzy nie biorą udziału we współzawodnictwie, w walce o codzienne, systematyczne zwiększanie wydajności i poprawę jakości produkcji. Mamy wreszcie przodujących ludzi, łączących w sobie jedno i drugie, słowem — pionierów naszego ruchu stachanowskiego, wyższej formy współzawodnictwa pracy.

Ruch stachanowski stanowi wyższy etap socjalistycznego współzawodnictwa dlatego, że wyraża nie tylko sumienny, pełen entuzjazmu stosunek do pracy, ale i aktywny, twórczy stosunek do techniki. Stachanowcy to przodujący robotnicy, którzy opanowali należycie technikę. Czy mamy takich? Oczywiście. Możemy tu wymienić chociażby ślusarzy ZISPO, tow. tow. Jakimowskiego i Ławniczaka. Pierwsi spośród robotników ukończyli oni swe zadania sześciolatki. Obaj czołowi ślusarze zawdzięczają ten wspaniały sukces produkcyjny udziałowi we współzawodnictwie oraz zastosowaniu pomysłów racjonalizatorskich. Dzięki temu osiągają oni stale, od półtora roku, około 500% normy. Tow. Perdas i Wójcik z Zakładów Mechanicznych im. J. Strzelczyka w Łodzi, tow. Ostrowski i Kołodziej z Paławagu, inicjatorzy systemu dwójkowego obsługi maszyn, łączą również ruch współzawodnictwa z wynalazczością. Przodownik pracy tow. Perdas zgłosił niedawno projekt przyrządu, dzięki któremu skrócił znacznie czas obróbki śrub. Inny przodujący robotnik, a zarazem racjonalizator, tow. Deręgowski z PPB Szczecin, używając własnego pomysłu obcę-gów do zaginania blachy, osiągnął bardzo wysoką wydajność pracy przy kryciu dachów.

Wiązać współzawodnictwo z racjonalizatorstwem

Nie są to przykłady odosobnione. Ale przodowników pracy, podwyższających swe wyniki we współzawodnictwie dzięki stosowaniu projektów racjonalizatorskich, i odwrotnie — racjonalizatorów, którzy biorą udział we współzawodnictwie, powinno być znacznie więcej. Omawiając rozwój współzawodnictwa pracy w okresie realizacji zobowiązań Bierutowskich, przewodniczący CRZZ tow. Wiktor Kłosiewicz stwierdził, że ruch wynalazczości pracowniczej stanowi nierozdzielalną część składową i zasadniczy element współzawodnictwa pracy. W jakim sensie? Oczywiście — postępu technicznego, który zapewnia stale podwyższanie wydajności pracy. Szybkie opanowanie nowej techniki przez załogi wymaga od rad zakładowych aktywniejszego niż dotychczas kierowania i opiekowania się ruchem współzawodnictwa i wynalazczości. Konieczne jest również, by zakładowe komórki wynalazczości oraz kluby T. i R. dotarły z problematyką ruchu racjonalizatorskiego do każdego współzawodniczącego robotnika, wciągając go do czynnej pracy w klubie, zapoznając go z zakładową tematyką usprawnień, wskazując, jak wszechstronne korzyści przynosi udział w jej rozwiązywaniu.

Rady zakładowe powinny szeroko popularyzować tych przodowników pracy, którzy swe wysokie wyrobienie norm uzyskują dzięki przyswajaniu sobie przodującej techniki. Należy przekonywać i uzasadniać konkretnymi przykładami Ostrowskich i Kołodziejów, jak wiele zyskuje nasza gospodarka narodowa i sami robotnicy przez ścisłe łączenie ruchu współzawodnictwa i wynalazczości.

Postawiliśmy zadania na rok 1953 i wskazali-

my, jakie powinny być w związku z tym założenia organizacyjne, które by zapewniły realizację tych zadań. Omówiono w trakcie narady podstawowe metody i formy pracy, dostosowane do tych zwiększonych obowiązków, które nas czekają.

Pozostaje jeszcze zatrzymać się nad sprawą szkolenia pracowników wynalazczości. Zagadnienie to było niejednokrotnie poruszane w dyskusji. Pierwsze zapoczątkowało to szkolenie u siebie Min. Przemysłu Rolnego i Spożywczego, następnie Min. Przemysłu Chemicznego i Min. Leśnictwa. Próbę taką zrobiła również Warszawska Rada Związków Zawodowych. Niewątpliwie najpoważniejsze osiągnięcie posiada w tej dziedzinie Min. Przemysłu Rolnego i Spożywczego. Ogólnym brakiem w dotychczasowym szkoleniu była jego fragmentaryczność, to jest objęcie nim wyłącznie przepisów prawnych o wynalazczości pracowniczej. Przy następnych szkoleniach należy takich błędów unikać.

Szkolenie winno pójść w następujących kierunkach:

1) Dla aparatu administrującego wynalazczością —

a) Systematyczne szkolenie nie tylko na odcinku wynalazczości, ale i organizacji produkcji, planowania, znajomości prawa patentowego, współzawodnictwa pracy, przodujących metod pracy — to jest ogólnej orientacji umożliwiającej wykonywanie funkcji organizatora ruchu wynalazczości; szkolenie 2—4 tygodniowe.

b) Dorywcze seminaria parodniowe celem przeniesienia pewnych doświadczeń (kursy-konferencje), np. w sprawie brygad. Cel szkolenia: pogłębienie wiadomości fachowych, zdobycie państwowego uprawnienia technika wynalazczości, zabezpieczenie dopływu kadr i ich wymienności, rozpowszechnianie najlepszych doświadczeń metod pracy.

2) Dla aparatu związkowego —

a) Systematyczne doszkalanie instruktorów zarządów głównych związków zawodowych i ORZZ celem włączenia spraw wynalazczości do zakresu ich normalnej pracy. Tylko pracownik przeszkolony, znający się na sprawach wynalazczości, może efektywnie wpływać na jej rozwój. Pracownik nie znający przedmiotu z obawy pomyłki nie zajmuje się nim wcale lub w sposób dyletancki.

Poprzez szkolenie aparatu związkowego i wzmoczenie kontroli wykonywanych przez ten aparat zadań możliwe jest wyzwolenie olbrzymich rezerw związków zawodowych dla rozwoju wynalazczości.

b) Systematyczne doszkalanie członków rad zakładowych w danych okręgach ORZZ w sprawach form kierowania wynalazczością, połączone z praktycznymi pokazami i zadaniami.

c) Szkolenie aktywu klubu techniki i racjonalizacji przez wykorzystanie gabinetów technicznych przy ORZZ.

3) Dla Naczelnej Organizacji Technicznej —

a) Szkolenie doradców technicznych w zakresie podstawowych wiadomości o ruchu wynalazczym oraz szczegółowo w zakresie metod udzielania pomocy i opracowywania projektów racjonalizatorskich oraz ich realizacji.

b) Doszkalanie aktywu zakładowego NOT w zakresie wynalazczości.

Starania nasze będą szły w kierunku zorganizowania przedtem szkolenia centralnego. Pierwszym szkoleniem tego rodzaju będzie seminarium dla pracowników ministerstw w sprawie brygad robotniczo-inżynierskich. Celem zapewnienia właściwego kierunku w przeprowadzanym następnie instruktażu materiały z seminarium zostaną wydane centralnie. W podobny sposób odbędą się następne zajęcia, to znaczy najpierw odbędzie się szkolenie centralne, a potem w oparciu o te materiały zostanie przeprowadzone odpowiednie szkolenie na niższych szczeblach. Trzeba, aby CRZZ zwróciła uwagę poszczególnym ogniom związkowym od zarządów głównych począwszy, a skończywszy na radach zakładowych, na sprawę realizowania uchwały z dnia 5.9 1952 r., by zadanie wynalazczości było rozpatrywane na posiedzeniach prezydiów wszystkich instancji związkowych. Uzyskać się przez to przede wszystkim obiektywne i krytyczne oświetlenie działalności poszczególnych pionów administracyjnych jak i niedociągnięć ogniw związkowych, a oświetlenie to pozwoli opracować wspólny plan działania i zapewni harmonijną współpracę organów związkowych, administracji i władz nadrzędnych na odcinku wynalazczości.

Zainteresowanie się związków zawodowych ruchem wynalazczości oraz pomoc związków temu ruchowi podniosły się znacznie, czego dowodem jest fakt, że na dzisiejszej naradzie obecny jest kierownik Wydziału Ekonomicznego Centralnej Rady Związków Zawodowych oraz przedstawiciele zarządów głównych. Świadczy to, że ruch wynalazczości leży im bardzo na sercu. Odcinek ten wzięła szczególnie pod uwagę CRZZ, zarządy główne natomiast pozostają często w tyle. Jednym z najsłabiej pracujących jest Zarząd Główny Metalowców, a do nie lepszych pod tym względem należą Zarządy Główne Górników, Chemików i Włóknarzy, które niedostatecznie realizują wytyczne udzielane w zakresie racjonalizatorstwa przez CRZZ.

Nie ulega wątpliwości, że praca pionu wynalazczości jest bardzo ciężka i wymaga w wielu wypadkach ofiary i samozaparcia się. Wiemy jednak, że w miarę wzrostu zadań, stawianych przed naszymi pracownikami, musi wzrastać ich wysiłek.

W wypowiedziach przedstawiciela CRZZ i dyrektora Departamentu Techniki PKPG słyszeliśmy wiele krytycznych uwag pod naszym adresem, dlatego też będziemy musieli wiele zdziałać w roku 1953, by pracę tę postawić jak najlepiej.

Pracownicy, przed którymi to zadanie staje do wykonania, winni podnosić nie tylko swoje wiadomości fachowe, ale i polityczne. Wiemy, że przed całym krajem, przed całym narodem i przed zastępami techników program Frontu Narodowego postawił wielkie i poważne zadania. Możemy je wykonać tylko dzięki szybkiemu rozwojowi postępu technicznego.

Na zakończenie wyrażam podziękowanie Zakładowi Azotowym im. P. Findera w Chorzowie za wzorowe zorganizowanie narady. Aby wyniki tej narady zostały właściwie wykorzystane, PKPG z CRZZ udzieli wytycznych, które poprzez resorty i konferencje branżowe z udziałem zarządów głównych winny dotrzeć do zakładów pracy. W konferencjach tych winni wziąć udział przedstawiciele PKPG i CRZZ.

Na zakończenie życzę wszystkim aktywistom ruchu wynalazczości owocnej pracy.

Inż. ZYGMUNT CZESŁAW KOCZOROWSKI

ZASADY TWÓRCZOŚCI W TECHNICIE (2)

Drogowskazy dla wynalazców. — Drobną wynalazczość wstępem do rozwiązywania trudniejszych problemów technicznych. — Realność koncepcji wynalazczej. — Pomysł i jego praktyczna realizacja = wynalazek. — Wszystko wymaga udoskonalenia. — Jak się zabrać do tego.

Nigdy nie nasycona chęć zdobywania coraz doskonalszych narzędzi pracy oraz nowych środków lokomocji i źródeł energii zaprzęta zawsze twórcze umysły techników. Chęć ta pobudza wyobraźnię do sformułowania koncepcji wynalazczej. Od mglistego jednak pomysłu daleka jeszcze droga do realizacji, czyli praktycznego ucieleśnienia, które da lub nie da wyników użytecznych.

Wynalazczość winna iść w kierunku aktualnych potrzeb ludzkich, a więc przemysłu, który zaspokaja przecież materialne potrzeby ludzkości, dając człowiekowi to wszystko, co składa się na poziom jego cywilizacji i kultury. Mieszkanie, umeblowanie, oświetlenie, ogrzewanie, odzież, wyżywienie, komunikacja, uprawa roli, budownictwo, narzędzia i maszyny produkcyjne — oto wdzięczne pole twórczej pracy w dziedzinie techniki.

Epokowe wynalazki, rewolucjonizujące warunki życia człowieka, były dziełem genialnych twórców, na których ludzkość czekała całe wieki. Naszym zadaniem jest ulepszać i rozwijać to, co od nich otrzymaliśmy. Powołaniem racjonalizatora i drobnego wynalazcy jest tworzenie stopniowego rozwoju technicznego przemysłu rodzimego, którego wytwory staną się dzięki temu lepsze i tańsze, czyniąc społeczeństwo zamożniejszym i szczęśliwszym.

Pamiętajmy, że każde usprawnienie lub udoskonalenie techniczne maszyn produkcyjnych w przemyśle albo drobny wynalazek — np. w postaci nowego piecyka ekonomiczniejszego w zużyciu paliwa, prostego konstrukcyjnie i zarazem pewnego zamka do drzwi, a nawet chociażby wygodniejszej w użyciu spinki lub agrafki do odzieży — uszczęśliwią więcej współobywateli niż pseudonaukowy wynalazek, którego przydatność sprowadza się zazwyczaj do zera.

Naturalną glebą, na której najlepiej kiełkuje, rośnie i daje pożyteczne owoce drobna wynalazczość, jest zamiłowanie, zwłaszcza wśród młodzieży, do konstrukcyjnej pracy ręcznej, do tak zwanego „majstrowania“ w warsztacie domowym w chwilach wolnych od zajęć zarobkowych lub szkolnych. Podniecą dla niej może być początkowo konieczność naprawy lub wyregulowania domowych urządzeń wodnych, elektrycznych i ogrzewniczych, albo roweru, motocykla czy odbiornika radiowego.

Przy wykonywaniu tej przyjemnej pracy dla siebie, w obrębie własnego mieszkania lub podwórka, rozwija się z czasem charakterystyczne dla przyszłych wynalazców zamiłowanie do obmyślenia, konstruowania i wypróbowywania uzupełnień i ulepszeń w tych doprowadzanych do porządku urządzeniach i maszynach, a następnie do komponowania i wykonywania oryginalnych, nie znanych jeszcze przyrządów i udogodnień, podnoszących poziom życia domowego pod względem wygody i estetyki.

Można powiedzieć, że poziom ogólnej kultury społeczeństwa wyraża się również tą chwalebą, prawdziwie demokratyczną skłonnością obywateli do amatorskiej pracy ręcznej w warunkach życia

rodzinnego. Rozpowszechnienie zamiłowania do tych domowych prac technicznych niewątpliwie sprzyja rozwojowi kultury technicznej wśród społeczeństwa, a przez to również rozwojowi przemysłu krajowego.

Obmyślanie i realizacja takich drobnych ulepszeń i udogodnień jest doskonałą zaprawą i wstępem do poważniejszej pracy twórczej w technice. Konstruktor, zaprawiony do rozwiązywania drobnych zagadnień techniki — w związku choćby np. z obmyśleniem nowego typu wieszaka na garderobę lub pomysłowej zabawki — nabiera rozpędu do zaatakowania trudniejszego problemu technicznego w pewnej określonej specjalności.

Korzystamy ciągle z drobnych przedmiotów codziennego użytku, które niegdyś zostały opracowane i były ulepszone przez wynalazców i racjonalizatorów. Świat domaga się nowych artykułów powszechnego użytku. Zamiast więc marnotrawić czas na opracowywanie złudnych lub niepraktycznych pomysłów, należy realizować wynalazki, udoskonalenia i usprawnienia istotnie ludziom potrzebne.

Człowiek o umyśle analitycznym i twórczym powinien rozejrzeć się wokół siebie i popracować nad udoskonaleniem przedmiotów, z którymi styka się codziennie. Użytkujemy przecież wiele bardzo nieudolnie zaprojektowanych i wykonanych narzędzi, maszyn i artykułów powszechnego użytku, bo nie znalazł się dotychczas nikt, kto zanalizowałby ich niedoskonałość i ulepszył je.

Przed przystąpieniem do opracowywania jakiegokolwiek pomysłu wynalazczego należy zastanowić się nad tym, czy to udoskonalenie techniczne lub oryginalny wynalazek zainteresuje właściwą gałąź przemysłu, a następnie czy jako gotowy już produkt znajdzie zbyt na rynku. Najbardziej nawet pomysłowy wynalazek jest bezwartościowy, jeśli nie znajduje odbiorców, czyli gdy życie praktyczne nie potrzebuje go, chociaż pozornie wydaje się bardzo użyteczny. Jeżeli zaniedbamy tej ostrożności, to czas i praca, włożone w realizację koncepcji wynalazczej, pójdą na marne. Główną przyczyną niepowodzenia wielu nawet utalentowanych wynalazców było to, że biedzili się nad opracowywaniem wynalazków, których użyteczność istniała jedynie w ich wyobraźni.

Badając swój pomysł należy ustosunkować się doń krytycznie, analizując jego ewentualne wady lub przeszkody w zastosowaniu praktycznym. Przy opracowywaniu zaś pomysłu trzeba mieć zawsze na uwadze koszt własny wyprodukowania przedmiotu, będącego jego ucieleśnieniem.

Koncepcja wynalazku lub udoskonalenia technicznego winna być zbadana w samych jej podstawowych założeniach celem przekonania się, czy jest realna, a więc czy jest zgodna z istniejącymi prawami przyrody. Niestety, zdarzają się jeszcze w obecnych czasach nawet wykształceni ludzie, którzy pod wpływem dziwnych urojeń (*idée fixe*) marnują swe siły i czas na opracowywanie jeszcze jed-

nego *perpetuum mobile* lub podobnej „cudownej“ maszyny.

Jeśli koncepcja wynalazcza jest realna, musi spełniać inny warunek: powinna być przy obecnym stanie techniki i produkcji wykonalna, a więc należy brać np. pod uwagę, czy są do dyspozycji materiały potrzebne do jej realizacji. Pomysł turbiny gazowej powstał już bardzo dawno, lecz dopiero w ostatnich latach został zrealizowany, a to dzięki wytworzeniu przez innych wynalazców stopów metalowych, nie tracących potrzebnej wytrzymałości mechanicznej w wysokich temperaturach spalin, omywających koła łopatkowe takich turbin.

Należy również zastanowić się nad tym, czy dokładność wykonania wynalezionego mechanizmu przy jego produkcji seryjnej lub masowej będzie wystarczająca do zapewnienia niezawodnego działania. Nieuniknione w takiej produkcji wahania jakości użytego tworzywa i odchylenia w wymiarach części składowych tego mechanizmu mogą udaremnić oczekiwane działanie.

Trzeba również wziąć pod uwagę, czy zalety wynalazku po jego zrealizowaniu będą wystarczające do usunięcia z rynku służących do tego samego celu artykułów dawniejszego typu. Do tak bezstronnej oceny własnego dzieła należy mieć wiele samokrytycyzmu.

Najważniejszą jednak cechą wynalazku lub udoskonalenia technicznego winna być jego użyteczność społeczna, co jest zresztą samo przez się oczywiste.

Gdy przedmiotem wynalazku jest artykuł powszechnego użytku, to — jak wykazało doświadczenie — łatwiej znajduje nabywców artykuł ulepszony niż zupełnie nowy, ponieważ nowy wzbudza przez dłuższy czas nieufność wśród kupujących, z wyjątkiem może przypadku, gdy jest bardzo tani. Jeżeli nowy artykuł jest np. przedmiotem mody lub zabawką, to zazwyczaj znajduje krótkotrwałe zresztą powodzenie tylko dlatego, że jest miły lub zabawny.

Wynalazców i racjonalizatorów można nazwać szczególnie użytecznymi i zasłużonymi obywatelami kraju, gdyż oni właśnie tworzą postęp techniczny, bez którego rozwój przemysłu i produkcji utknąłby na martwym punkcie. Oni są twórcami tego, co i jak produkuje przemysł. Naród bez wynalazców i racjonalizatorów staje się pód względem produkcji zacofanym, a rola jego w polityce światowej — drugorzędna.

Analizując istotę wielkich wynalazków, dochodzimy do wniosku, że są one raczej wynikiem wnikliwej obserwacji krytycznej i wytrwałej pracy badawczej, a nie jakiegoś niezwykłego natchnienia ich twórców. Studiując historię epokowych wynalazków, na podstawie których rozwinął się dzisiejszy przemysł, dochodzimy do wniosku, że dokonanie każdego wynalazku jest procesem ewolucyjnym.

Pierwotna postać epokowych wynalazków była tak mało przekonująca dla ówczesnych ludzi, że nie można się dziwić, iż przyjmowano je początkowo z lekceważeniem, a nawet drwinami. Z czasem jednak, dzięki wielu udoskonaleniom tych wynalazków, stały się one błogosławieństwem ludzkości.

Wobec trwającego ciągle rozwoju techniki można powiedzieć, że istniejące obecnie na świecie przyrządy i maszyny będą w przyszłości całkowicie zmienione przez wynalazców i racjonalizatorów,

k którzy wprowadzą do nich różne ulepszenia, czyli że zostaną one jak gdyby ponownie wynalezione.

To że nasze obecne maszyny są jeszcze dalekie od doskonałości, widać chociażby po współczesnych parowozach kolejowych, które przetwarzają 8 ÷ 10% energii cieplnej węgla spalonego w ich paleniskach w użyteczną energię mechaniczną. Nie o wiele lepszy jest samochód, wykorzystujący około 18% energii zawartej w paliwie, spalonym w jego silniku. Nawet przedmioty domowego użytku są jeszcze dalekie od tego, jakimi być powinny.

Wszystkie wytwory przemysłu i jego maszyny produkcyjne domagają się ulepszeń. Pierwsza maszyna do pisania w porównaniu ze współczesną jest wprost śmieszna w swym prymitywiźmie, lecz na jej udoskonalenie złożyła się praca setek wynalazców. To samo stanie się w przyszłości z dzisiejszą nowoczesną maszyną do pisania — za lat kilkadziesiąt może stać się przestarzałym zbędnym sprzętem.

Ilość patentów, wydanych przez urzędy patentowe różnych krajów na wynalazki będące zupełną nowością techniczną, jest znikoma w porównaniu z liczbą patentów i świadectw ochronnych, otrzymanych na udoskonalenia tych wynalazków podstawowych. Inaczej mówiąc, ilość wynalazków, dających całkowicie nowe maszyny, przyrządy i artykuły powszechnego użytku, jest minimalna, lecz przedmioty te są ciągle ulepszone przez innych, znacznie liczniejszych wynalazców, tworzących ciągle postęp w produkcji. Można więc powiedzieć, że udoskonalenia techniczne wielu podstawowych wynalazków mają dla cywilizacji znaczenie nie mniejsze niż te początkowe wynalazki. Ten nieustanny rozwój pierwotnych wynalazków będzie podnosił ciągle poziom życia obywateli, da im wygodniejsze warunki egzystencji i nawet obniży koszty utrzymania dzięki pełniejszemu wyzyskaniu bogactw naturalnych świata.

Chcąc udoskonalic jakikolwiek przyrząd lub maszynę, dobrze jest rozebrać ją na części składowe i zbadać, co można by w nich zmienić, aby całość działała lepiej lub była tańsza.

Mechanizm obserwowany codziennie przez robotnika przyzwyczajają go do myśli, że nadaje się on jedynie do tego celu. Jeżeli jednak odrzuci on tę myśl i zastanowi się nad tym, jakie korzyści osiągnie się, zastosowując ten mechanizm do zupełnie innych celów, to znajdzie się na drodze do zrealizowania wynalazku.

Podobnie, obserwując określony przyrząd lub mechanizm oddzielnie, nie dostrzegamy, że w zestawieniu z jakimś innym przyrządem lub mechanizmem może dać nowe użyteczne wyniki. Tak samo jeden pomysł, wzięty oddzielnie, może być nieużyteczny, a w połączeniu z innym pomysłem może utworzyć praktyczny wynalazek. Łączenie i kombinowanie koncepcji jest istotą twórczości na polu techniki.

Nowe odkrycia naukowe oczekują również na praktyczne zastosowania w postaci nowych wynalazków.

Jeżeli ktoś pragnie rozwiązać trudniejszy problem techniczny i chce dać krajowi naprawdę nowy wynalazek, powinien przystąpić do tej pracy bez oglądania się za siebie, czyli nie krępując się istniejącą w tej dziedzinie techniki tradycją i stosowanymi dotychczas metodami produkcji. Wtedy dopiero może stworzyć coś zupełnie nowego w swej podstawowej zasadzie.

Na przykład wynalazca, który obmyślił i wykonał odkurzacz elektryczny, nie opracował mechanizmu, pomnażającego ruchy rąk człowieka zamiatającego miotłą lub szczotką podłogę lub trzepiącego dywany, lecz zastosował do tegoż celu wysysanie kurzu z podłogi lub z dywanu przez wen-

tylator elektryczny, umieszczony w dzisiejszym odkurzaczu. Potwierdza to wyrażoną poprzednio opinię, że wiele maszyn, przyrządów i artykułów codziennego użytku zostanie w przyszłości wynalezionych w nowej postaci, opartej na nowych zasadach.

JAN NOWAK

Pracownik zakładów włókienniczych w Łodzi

ODGŁOSY Z ZAKŁADU

(Artykuł dyskusyjny)

Chcąc rozważyć czynniki, wpływające na rozwój wynalazczości pracowniczej, a zarazem decydujące o ilości zgłaszanych wniosków racjonalizatorskich, trzeba mieć na uwadze dwa zasadnicze aspekty tego zagadnienia. Jednym z nich jest sprawa wyrobienia obywatelskiego i uświadczenia społecznego, a drugim należyte ujęcie kwestii przez komórki wynalazczości, kierujące pracą racjonalizatorską w zakładach. Należy przypuszczać, że ten ostatni czynnik jeszcze przez dłuższy okres czasu będzie decydował o wynikach naszej pracy i dlatego należy omówić go we wszystkich jego możliwych przejawach.

Rozważając rozwój ruchu racjonalizatorskiego — tak, jak widzimy go w życiu codziennym w zakładach, trudno nie dostrzec jego cech dodatnich, pewnego rodzaju wzlotów, ale również i okresów застоju, stanowiących czarne plamy na karcie naszych osiągnięć. Czarnymi plamami w tym przypadku możemy nazwać stany bezczynności i odrętwienia.

Czy wobec tych przejawów mamy przejść do porządku dziennego, nie wnikając w istotę zagadnienia? Przecież to są problemy podobne do tych, jakie spotykamy w każdej innej pracy; są to sprawy, które każdy samodzielnie myślący człowiek stara się analizować i wyciągać z nich odpowiednie wnioski.

Mając to na uwadze, postaramy się poniżej omówić ważniejsze składniki tego zagadnienia.

Czy nam, ludziom bezpośrednio kierującym ruchem racjonalizatorskim w zakładach, nie przyszło nigdy na myśl, co właściwie decyduje o interesowaniu się przez pracowników sprawami racjonalizacji? Do jakich wniosków doszliśmy wówczas, kiedy po pewnym okresie bezczynności wzmożła się działalność racjonalizatorów zarówno zrzeszonych w klubie techniki i racjonalizacji, jak i nie będących członkami klubu? Tego rodzaju zjawiska możemy zaobserwować jeszcze w większości zakładów. Nasuwa się więc pytanie, czy w tych przypadkach wniknęliśmy dostatecznie w przyczynę zjawiska?

Brak należytej zorganizowanej i kierowanej pracy wywołuje zwykle okresy застоju, po których następuje pewne wzmożenie zainteresowań.

Winniśmy się tu zastanowić, czy to nasza działalność przyczyniła się do zwiększenia zainteresowań, czy też złożyły się na to inne przyczyny. Jeżeli zaobserwowaliśmy skutek, to winniśmy drogą analizy dojść do przyczyny, która ten skutek wywołała. Skoro poznamy przyczynę i skutek, to dlaczego nie wyciągnąć właściwych wniosków, żeby na przyszłość uniknąć popełnionych błędów?

Jest rzeczą bezsporną, że wyniki pracy w dziedzinie racjonalizacji zależą w głównej mierze od stosunku kierownika komórki wynalazczości do samego zagadnienia, od jego umiejętności analizowania zjawisk i wyciągania należytych wniosków. On to bowiem nadaje ton całej akcji racjonalizatorskiej w zakładzie i od jego działalności zależy przede wszystkim kwestia zainteresowania się pracownikami.

Aby rozważyć czynniki, jakie kierownik komórki wynalazczości winien mieć na uwadze, należy rozpatrzyć obydw-

zaobserwowane cykle: okres bezczynności oraz okres wzmożonej działalności racjonalizatorów.

Co wpływa zwykle na powstawanie okresów bezczynności? Przede wszystkim brak zainteresowania zarówno komórki wynalazczości, przedstawiciela technicznego w klubie, jak i zarządu klubu. To oni przecież stanowią zespół, który ma za zadanie rozbudzać zainteresowanie w dziedzinie wynalazczości. Odpadnięcie jednego z tych członów lub też brak skoordynowanej akcji wytwarza szczyrby. Osiągnięte wyniki zależą od wspólnego ich wysiłku.

Jakie objawy towarzyszą takiemu zjawisku? Oczywiście, brak lub niedomaganie w działaniu zespołu (który stanowi niejako motor wszelkich poczyniń w tym zakresie) powoduje lekceważenie zagadnienia jako całości. Lekceważenie takie powoduje niewątpliwie niedoceniającie wartości złożonych wniosków i opieszale ich załatwianie. Złożone w tym okresie wnioski racjonalizatorskie muszą się „odleżeć”, „nabrać mocy urzędowej” — słowem, czekać na kolejkę.

Postaramy się omówić teraz, jakie skutki wywołuje to w praktyce. Założmy, że jest pracownik warsztatu ślusarskiego, który nosi się z zamiarem złożenia wniosku racjonalizatorskiego. Nawet jeżeli opracował już pomysł i nadszedł czas jego zgłoszenia, będzie się wahał, zastanawiał i radził kolegów, czy warto go zgłosić. Jaka będzie opinia jego kolegów w tym zakresie? Jedni, życzliwie ustosunkowani do pracownika, będą radzili zgłosić wniosek; inni zacząną tłumaczyć, może przekonywać i zastanawiać się, czy warto, bo to długo trwa do czasu zatwierdzenia przez komisję, a jeszcze dłużej do otrzymania wynagrodzenia w razie akceptacji. Inni, mniej życzliwi, a może nawet zazdrośni, zacząną w ogóle zniechęcać racjonalizatora, wyolbrzymiając przy okazji nieudolność bądź to kierownika komórki wynalazczości, bądź też klubu techniki i racjonalizacji, komisji wynalazczości lub wreszcie przedstawiciela technicznego.

Tego rodzaju dyskusje i rady w najlepszym przypadku wpłyną na opóźnienie wprowadzenia pomysłu do produkcji. Mogą jednak równie dobrze spowodować, że ów pracownik w ogóle nie zgłosi wniosku i zniechęci się na zawsze. Jego decyzja w tym przypadku będzie zależała od siły woli albo umiejętności poszukania sobie osoby zaufanej, która potrafi skierować sprawę na właściwe tory. Nie dziwny się więc, jeżeli wniosek zamiast do komórki wynalazczości pójdzie w zapomnienie.

W okresie gdy kwestia wynalazczości pracowniczej ulega zaniedbania, w zakładach gromadzi się zwykle sporo pomysłów, które z braku zorganizowania naturalnego odpływu spoczywają gdzieś w zapomnieniu. Skoro jednak sprawa zaczęnie ruszać z martwego punktu, daje się od razu zauważyć niezwykle ożywione zainteresowanie racjonalizacją. Wówczas dopiero poszczególni pracownicy przypominają sobie, że przecież był czas, kiedy myśleli nad pomysłami, że pracowali nad projektami. Znajdują się nawet tacy, którzy wprowadzili już swoje pomysły do produkcji, często nie wiedząc, że winny one

były być zakwalifikowane jako projekty racjonalizatorskie i że należało przyznać za nie odpowiednie wynagrodzenie.

Warto tu wspomnieć, ile okazji zostało przeoczonych, ile zaprzepaszczono cennej inicjatywy oraz jakie straty poniosło przedsiębiorstwo w tym okresie jedynie dlatego, że nie znalazł się nikt, kto potrafiłby wykorzystać trwającą koniunkturę lub zdołał sprawę wynalazczości postawić na odpowiednim poziomie.

Jakże odmienny natomiast przebieg będzie miała sprawa załatwienia pomysłu racjonalizatorskiego w tym zakładzie, w którym kwestia wynalazczości pracowniczej została należycie zorganizowana! Przede wszystkim, myśląc o pomysłach, racjonalizatorzy będą przeświadczeni, że każda ich inicjatywa spotka się z uznaniem, z należyłą oceną i życzliwością czynników, które mają za zadanie roztoczyć nad nimi należytą opiekę. Odpowiednia porada, pomoc — wszystko to znajdzie się w takim zakładzie bez trudności, na zawołanie.

Dziś spotykamy jeszcze sporo osób, które mając pewne pomysły, nie zawsze wiedzą, czy pomysły te przedstawiają jakąś wartość, czy należy je zgłosić lub też porzucić myśl o dalszej pracy. Niektóre z nich, jak wyżej wspomniano, będą radziły się kolegów, a inne pójdą wprost do technika do spraw wynalazczości. To ostatnie zdarza się jedynie wówczas, gdy pracownicy mają do technika zaufanie i gdy są przekonani, że udzieli on im pomocy i będzie służył poradą. W takich przypadkach racjonalizatorzy wolą nie zwierzać się swoim najbliższym kolegom, bo ci mogą im odradzić, zazdrościć albo po prostu... uprzedzić i złożyć taki sam wniosek.

Jeżeli kierownik komórki wynalazczości dowie się, że racjonalizator pracuje nad jakimś pomysłem, winien utrzymać z nim stały kontakt, dowiadywać się o postępie prac, o napotykanym trudnościach itp. Do zadań komórki należy usuwanie trudności i niedopuszczenie do zahamowań. Znajomość przepisów i zarządzeń władz nadrzędnych o sposobie postępowania jest w tych przypadkach czynnikiem koniecznym. Znając przepisy, zawsze znajdziemy wyjście z sytuacji, nawet gdyby chodziło o pomoc wybitnego specjalisty.

Gdy pomysł zostanie już opracowany i zgłoszony w formie wniosku racjonalizatorskiego, następuje dalsza faza obowiązków komórki wynalazczości. Kierownik komórki, ażeby podtrzymać zaufanie, jakim darzą go racjonalizatorzy, winien zorganizować sprawne przygotowanie wszystkich materiałów, potrzebnych na posiedzenie zakładowej komisji wynalazczości. Okres od złożenia wniosku do jego rozpatrzenia przez komisję może niejednokrotnie zaważyć na dalszych sukcesach ruchu racjonalizatorskiego w zakładzie. Należy zawsze mieć na uwadze fakt, że w zbiorowisku ludzkim łatwo jest podkopać zaufanie, ale trudno je zdobyć. Psychologia zbiorowości jest wypadkową najróżnorodniejszych, ścierających się opinii i jedno potknięcie może zadecydować o wynikach naszej pracy. Pochlebne lub ujemne zdanie o naszej umiejętności jest przekazywane z ust do ust. Każde przeoczenie choćby szczegółu zostanie od razu podchwyczone i nierzadko w formie przekształconej i wypaczonej podane bliższym i dalszym kolegom racjonalizatorom.

Gdy pomysł znajduje się w stadium rozpatrywania, wnioskodawca nabiera zaufania lub uprzedza się, zależnie od ujęcia kwestii przez poszczególnych członków komisji. Nie trzeba chyba dodawać, że pomysły są niejednokrotnie wynikiem długich i żmudnych badań, prób i dociekań racjonalizatora. Dla każdego poszczególnego członka komisji pomysł jest czymś, co należy albo zatwierdzić albo odrzucić. Ale oprócz tego można jeszcze znaleźć szereg rozwiązań pośrednich, jak np. zalecenie przeprowadzenia dodatkowych prób lub przerobienia pomysłu. Rzeczowe i nacechowane życzliwością ustosunkowanie się poszczególnych członków komisji do rozpatrywanego projektu wyrabia we wnioskodawcy pogląd, którym będzie się on dzielił z kolegami.

Oczywiście, członkowie komisji są tylko ludźmi z wszyst-

kimi ich zaletami i wadami i stykają się z wnioskami najczęściej tylko na komisji. Za to kierownik komórki wynalazczości i przedstawiciel techniczny w klubie znają lub winni znać całość zagadnienia w szczegółach, boć to do nich należy współpraca z racjonalizatorem od samego początku jego pracy.

Z tych też względów jest rzeczą wskazaną, aby technik do spraw wynalazczości i przedstawiciel techniczny w klubie występował na posiedzeniach komisji wynalazczości jako pewnego rodzaju mediatorzy, pośredniczący pomiędzy skrajnie przeciwnymi opiniami pozostałych członków komisji a racjonalizatorem, broniącym swego pomysłu. Ci dwaj ludzie winni znaleźć zawsze rzeczowe argumenty, stojąc na bezstronnym stanowisku, że z jednej strony nie wolno zatwierdzać pomysłów, nie przedstawiających wartości i nie kwalifikujących się do zatwierdzenia w myśl odpowiednich przepisów, z drugiej zaś — muszą pamiętać, iż opinia, jaką urobił sobie racjonalizator w czasie posiedzenia komisji, może wpływając na ogólne ustosunkowanie się poszczególnych racjonalizatorów do kwestii wynalazczości pracowniczej.

Z chwilą gdy pomysł został już zatwierdzony i przyznano wynagrodzenie, spotykamy się z nowym czynnikiem psychologicznym, tak często niestety niedocenianym. Jest nim sprawa wynagrodzenia. Kwestia pieniędzy jest sprawą bardzo drażliwą i dlatego wymaga możliwie najsprawniejszego załatwienia.

Racjonalizator, któremu zostało przyznane wynagrodzenie za pomysł, od razu przeznacza sobie daną sumę na odpowiednie cele. Nie to jest ważne, czy pieniądze te będą użyte na kupno butów, czy też książek dla dziecka. Wiadomo, że na ogół ludzie wolą mieć gotówkę w kieszeni, niż oczekiwać na jej wypłacenie. Oprócz tego nie wolno nam pomijać czynnika, jakim jest własne zadowolenie, a nawet duma racjonalizatora, nie tylko z otrzymania dodatkowego wynagrodzenia, niezależnie od normalnych zarobków, ale przede wszystkim z zaszczytnego wyróżnienia go spośród innych pracowników. Uczucie wyróżnienia, jakiego doznaje racjonalizator w razie zatwierdzenia jego wniosku, stanowi bardzo ważny czynnik, będący podniecią i bodźcem do dalszego wysiłku w zakresie wynalazczości pracowniczej.

Po zgłoszeniu wniosku racjonalizator wyrasta niejako ponad poziom swego środowiska. Koledzy będą odnosili się do niego z większym poważaniem i szacunkiem. Zaczyną żywić doń większe zaufanie. Będą jednak i odwrotne objawy, spowodowane zgłoszeniem lub zatwierdzeniem do produkcji pomysłu. Najbliższe otoczenie racjonalizatora podzieli się na tych, którzy życzliwie odniosą się do wnioskodawcy, oraz na tych, którzy będą zazdrościli racjonalizatorowi osiągniętego wyniku pracy. Wśród tych ostatnich będą i tacy, którzy powiedzą sobie: „Czy ja jestem gorszy od niego?” — i zaczną również myśleć o racjonalizacji.

Widzimy stąd, że wniosek racjonalizatorski może spowodować wzmożone zainteresowanie wynalazczością pracowniczą bądź z pobudek nacechowanych życzliwością, bądź też przez zazdrość, w wyniku czego zaobserwujemy pewien stopień współzawodnictwa. Zjawisko to wystąpi najpierw w najbliższym otoczeniu wnioskodawcy i stopniowo zacznie zakreślać coraz szersze kręgi. A zatem niemal w każdym przypadku jeden bezstronnie rozpatrzony i zatwierdzony pomysł racjonalizatorski może przyczynić się do spętogawiania ruchu racjonalizatorskiego w zakładzie. Stopień zainteresowania będzie oczywiście zależał od ilości zatwierdzonych pomysłów.

Aby rozbudzone zainteresowania nie uległy ponownemu uśpieniu, należy od razu zastanowić się nad sposobem podtrzymania stanu uaktywnienia racjonalizatorów. Nie wolno zapominać ani na chwilę, że weszliśmy w nowy okres rozwoju, nie pozbawiony pierwiastków psychologicznych. Dlatego też stan ten wymaga szczegółowego przeanalizowania

i zastanowienia się, jakimi środkami działać, żeby zapobiec ponownemu osłabieniu ruchu.

Jednym z czynników, podtrzymujących uaktywnienie ruchu racjonalizatorskiego, może być wydawanie biuletynu dla racjonalizatorów. Trzeba tu podkreślić dodatnie działanie biuletynów na ogół pracowników. Samo ukazanie się pisma stanowi zaakcentowanie, że kwestia wynalazczości w zakładzie nie zamarła, że jest ktoś, kto myśli i — jak to się mówi — „trzyma rękę na pulsie”.

Z kolei należałoby zastanowić się nad treścią wydawanych biuletynów. Jeżeli przyjmujemy, że samo ich ukazywanie się posiada charakter mobilizujący, to trzeba również poddać analizie czynniki, mogące jeszcze bardziej rozbudzić zainteresowanie racjonalizacją. Wyniki w tym przypadku będą niewątpliwie dodatnie, o ile treść biuletynów trafi swą formą do świadomości czytelnika, dla którego jest przeznaczona. Każdy racjonalizator lub inny pracownik, myślący o kwestii wynalazczości, spodziewa się znaleźć w biuletynie coś, co go interesuje, co ułatwi mu bądź znalezienie dogodnego tematu do opracowania, bądź poda wskazówki odnośnie postępowania wnioskodawcy od czasu rozpoczęcia przezeń prac nad pomysłem aż do przyznania i wypłacenia wynagrodzenia.

Racjonalizator szuka najpierw odpowiedzi na wiele nieznanych mu całkowicie lub niedostatecznie zagadnień. Stąd więc treść biuletynów winna zawierać artykuły, wyjaśniające ogólne sposoby załatwiania pomysłów racjonalizatorskich, zgodnie z istniejącymi w tej mierze przepisami, przy równoczesnym uwzględnieniu zwyczajów lub systemu, przyjętego w danym zakładzie pracy, np. do kogo racjonalizator winien zwrócić się o pomoc teoretyczną lub praktyczną itp.

Oprócz artykułów o treści zasadniczej należy zamieszczać również artykuły, mobilizujące pracowników danego zakładu. Znaczne usługi mogą oddać opisy rozmów, pewnego rodzaju wywiady prasowe, przeprowadzane z czołowymi racjonalizatorami. Byłoby rzeczą wskazaną, żeby każdy biuletyn zawierał tego rodzaju artykuł dla podkreślenia, że zespół kierujący ruchem wynalazczości pracowniczej stara się utrzymać ścisły kontakt z racjonalizatorami. Przeprowadzanie rozmów z czołowymi racjonalizatorami zakładu stanowi wyróżnienie tych osób i jest zaakcentowaniem należytego doceniania wynalazczości.

Nie ulega wątpliwości, że tego rodzaju artykuły stanowią silny bodziec dla całej załogi zakładu. Wywiad stanowi wydarzenie dnia, a osoba staje się popularną. Nie należy zapominać, że większość ludzi pracuje zwykle w zakładzie od dłuższego czasu i poszczególni pracownicy znają się już w mniejszym lub większym stopniu.

Wystąpi tu zjawisko, przejawiające się w życzliwym ustosunkowaniu się do wyróżnionego racjonalizatora, jak i czynnik zazdrości. W obu jednak wypadkach należy spodziewać się, że omówienie na łamach biuletynu rozmowy z czołowym racjonalizatorem przyczyni się do pobudzenia zainteresowania wynalazczością. Naturalnym objawem „wywiadu” będzie wzmocniona działalność w zakresie racjonalizacji.

Rozważmy teraz, jakie fakty i okoliczności należałoby poruszyć w opublikowanej rozmowie. Treść rozmowy zależy oczywiście od indywidualnego ujęcia kwestii przez przeprowadzającego rozmowę. Przebieg jej winien jednak przede wszystkim ustalić: kiedy racjonalizator złożył swój pierwszy wniosek, ile pomysłów zgłosił dotychczas, jakie jest jego zdanie o rozwoju ruchu racjonalizatorskiego w zakładzie, co zdaniem wnioskodawcy mogłoby przyczynić się do zainteresowania wynalazczością pracowniczą itp.

Zamieszczanie w każdym następnym numerze rozmowy z najaktywniejszym w danym okresie racjonalizatorem pozwoli utrzymać wśród załogi należyty poziom aktywności i będzie stanowiło okresowe bodźce, które zwiększą zainteresowanie załogi: rozwojem wynalazczości.

Podobnie do tego rodzaju „wywiadów prasowych” spełnią swoje zadanie ogłaszane w biuletynach nazwiska osób, nagradzanych za zatwierdzone pomysły racjonalizatorskie. Zamieszczenie każdorazowo wzmianki o jednej lub paru osobach nagrodzonych będzie zachętą dla pozostałych racjonalizatorów lub tych, którzy myślą o opracowywaniu pomysłów.

Z powyższego widzimy, że z chwilą rozbudzenia zainteresowania wynalazczością pracowniczą w zakładzie trzeba wyteńczyć wszystkie siły, żeby zainteresowanie to nie wygasło. Stan psychicznych pobudek winniśmy podniecać, podtrzymywać żarzący się płomień, rzucając na szalę propagowania coraz nowe argumenty, trafiające bezpośrednio do wyobraźni pracowników zakładu.

Nie w mniejszym też stopniu przyczyni się do podtrzymania zainteresowania racjonalizacją rozpisywanie konkursów. Należy zwłaszcza mieć na uwadze przyznawanie nagród najaktywniejszym racjonalizatorom danego okresu. Jest wskazane, żeby przy ocenie ilości zgłoszonych pomysłów uwzględnić wnioski zatwierdzone oraz ich przydatność, biorąc pod uwagę wysokość oszczędności, jakie zakład osiągnie przez wprowadzenie pomysłów do produkcji.

Oddziaływanie konkursów ma wpływ podobny jak przeprowadzanie wywiadów prasowych z najaktywniejszymi racjonalizatorami, z tą tylko różnicą, że w pierwszym przypadku działaliśmy na wyobraźnię celem spopularyzowania osoby danego racjonalizatora w zakładzie, w drugim zaś czynnik popularności schodzi niejako na drugi plan, a kwestią zasadniczą staje się sprawa finansowa.

Nakreśliłmy wyżej w ogólnym zarysie kilka sposobów oddziaływania na załogę. Sama metoda i wpływanie czynników, kierujących akcją w zakładzie, zależą od indywidualnego ujęcia sprawy i umiejętności. Jednakże w każdym poszczególnym przypadku należy mieć na uwadze aspekty, które przyczynią się do osiągnięcia zamierzonego celu.

Omówione sposoby oddziaływania, oprócz analizowania przebiegu akcji, wymagają ponadto natychmiastowego wyciągania właściwych wniosków. Jednocześnie jednak pochłaniają znaczną ilość czasu. Z odpowiednich przepisów i zarządzeń władz wiemy, że zależnie od ilości pracowników w zakładzie przewiduje się obsadę komórek wynalazczości oraz zamianowanie przedstawicieli technicznych w klubie. Istnieją jednak jeszcze w zakładach pewne niedociągnięcia, przejawiające się w różnorodnym interpretowaniu przepisów, regulujących obowiązki kierowników komórek wynalazczości. Niektórzy kierownicy zakładów uważają, że komórka wynalazczości jest pewnego rodzaju „omnibusem”, którego zadaniem jest nie tylko opiekowanie się racjonalizacją i spełnianie obowiązków, związanych ze składanymi wnioskami racjonalizatorskimi, ale ponadto technik lub inżynier do spraw wynalazczości winien również wprowadzać do produkcji pomysły zatwierdzone przez organizowanie zespołów ludzi do przeprowadzenia prac, zamawiać potrzebny do tego sprzęt i materiały, podpisywać z pracownikami umowy, nadzorować prowadzenie robót, a nawet ponosić odpowiedzialność za stopień ich wykonania. Słowem, komórka wynalazczości ma zajmować się pomysłami przed ich zgłoszeniem, opiekować się złożonymi wnioskami, przedkładać je do rozpatrzenia komisji, załatwiać wszelkie sprawy wniosków oraz realizować pomysły...

Nie trzeba chyba dodawać, że trudno byłoby podobać tak rozległym obowiązkom ze względu na ich zakres. Krywają w tym jednak inne jeszcze zarodki, które mogą wypaczyć wydane w tej mierze zarządzenia władz nadrzędnych.

Wprowadzanie do produkcji zatwierdzonych pomysłów racjonalizatorskich wymaga niejednokrotnie więcej czasu, aniżeli samo zebranie materiału na komisję i czynności związane z poszczególnymi pomysłami. Nakłada ono ponadto na komórkę wynalazczości znaczną odpowiedzialność za prace, prowadzone w czasie realizacji pomysłów. Aby podobać ogro-

mowi prac, a często dla uproszczenia sobie skomplikowanych obowiązków, najprostszym wyjściem z sytuacji mogłoby być świadome dążenie do... zmniejszenia ilości zgłaszanych pomysłów, gdyż tylko w ten sposób możnaby wykonać wszystkie prace. W takich przypadkach trudno byłoby mówić o wzmożonej aktywności ruchu racjonalizatorskiego.

Aby takiemu niezdrowemu zjawisku zmniejszenia ilości zgłoszeń zapobiec, należałoby bezwzględnie przeciwdziałać obciążaniu komórek wynalazczości odpowiedzialnością za wprowadzanie pomysłów do produkcji. Tylko wówczas bowiem będzie można liczyć na osiągnięcie realnych i pełnych wyników w zakresie wynalazczości pracowniczej w zakładach.

Mgr TADEUSZ MAJCHROWICZ

Ref. wynalazczości Zakładów Przemysłu Odzieżowego we Wrocławiu

„UJEDNOLICONE DRUKI” W SŁUŻBIE KOMÓREK WYNALAZCZOŚCI

W numerze 5 „Wiadomości Urzędu Patentowego” z dnia 31 października 1952 roku ukazał się artykuł dyskusyjny mgra inż. Karola Szerłaga pod tytułem: „Ujednolicone druki w służbie komórek wynalazczości”. Wobec tego, że sprawozdawczość i ewidencja ruchu wynalazczości pracowniczej jest jednym z podstawowych zagadnień, interesujących wszystkich referentów wynalazczości — uważam za ze wszech miar właściwe przystąpienie do dyskusji nad tą sprawą, której należyte rozwiązanie dałoby niewątpliwie pewną stabilizację metod pracy referentów wynalazczości — chociażby tylko w przemyśle odzieżowym — i mogłoby przyspieszyć i usprawnić sprawozdawczość z rozwoju ruchu wynalazczości pracowniczej.

Stan dotychczasowy na tym odcinku pracy nie przedstawia się zbyt dobrze. Kwestia ewidencji, a co za tym idzie zagadnienie właściwej, terminowej i wiernej sprawozdawczości, stanowi stałą niemal bolączkę wszystkich zakładów przemysłu odzieżowego. Dlatego uzdrowienie tego stanu rzeczy, ustalenie form i metod ewidencji ruchu wynalazczości pracowniczej jest niezbędne.

Ruch wynalazczości pracowniczej w przemyśle odzieżowym jest ruchem młodym, a jego okrzepnięcie i wejście w formy masowości jest sprawą zapewne bliskiej przyszłości. Ponieważ przemysł odzieżowy jest przemysłem nowym w Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej, nie mającym tradycji w poprzednich okresach, przeto organizacja produkcji i stworzenie właściwych dróg postępu technicznego jest sprawą pracowników pionu produkcyjnego, a wynalazczość pracownicza ma tu ogromne pole do działania.

Należy przypuszczać, że inne rodzaje przemysłu lekkiego znajdują się w analogicznej sytuacji jak przemysł odzieżowy, tak że kwestia ustalenia form ewidencji ruchu wynalazczego jest doprawdy zagadnieniem na miarę ogólnokrajową, a rozwiązanie tego zagadnienia — poza kwestiami natury ściśle produkcyjnej — należy do najpilniejszych w naszym przemyśle.

Właśnie wówczas, gdy ruch racjonalizatorski we wszystkich gałęziach naszej gospodarki przestał niedawno być ruchem żywiołowym, a wchodzi obecnie w ścisłe ramy organizacyjne gospodarki planowej, uzyskuje nierozzerwalny związek z zasadniczym planem produkcyjnym i podlega planom postępu technicznego — ewidencja ruchu racjonalizatorskiego i właściwe przeprowadzenie formalności natury administracyjnej w stosunku do projektów racjonalizatorskich ma poważne znaczenie i niewątpliwie wpływ na dalszy rozwój wynalazczości pracowniczej.

Dlatego też z pełnym uznaniem i zadowoleniem należy powitać podjętą przez mgra inż. Szerłagą próbę ujednoczenia metod postępowania w tym względzie, i to próbę opracowaną w sposób nader dokładny, wnikliwy i szczegółowy, z pasją doświadczonego organizatora pracy biurowej i fachowca do brze znającego istotę poruszanego zagadnienia.

Ponieważ jednak temat ten ma zbyt wielką wagę, nie po-

ruszając przeto poszczególnych zagadnień, dotyczących formalnego załatwiania wniosków racjonalizatorskich, należy zastanowić się nad realnymi możliwościami wprowadzenia w życie dokumentacji formalnej projektów racjonalizatorskich według zasad i systemu, proponowanego przez autora owego artykułu.

Ogólnie biorąc, artykuł przewiduje stworzenie szeregu druków i formularzy, które mają stanowić obowiązkowy kościół ewidencji i sprawozdawczości, a więc nieodzowny, obowiązkowy warsztat pracy każdego technika wynalazczości. Należy jednak zastanowić się nad możliwościami praktycznego wprowadzenia tego odcinka pracy administracyjnej na warsztat technika wynalazczości.

Nie jest to zupełnie prosta i łatwa sprawa. Przede wszystkim ze względów natury praktycznej. Obsada personalna referatów wynalazczości pracowniczej w poszczególnych zakładach pracy naszego przemysłu, a także w innych gałęziach przemysłu — w ramach Ministerstwa Przemysłu Lekkiego — jest w większości przypadków niedostateczna ilościowo. Brak mianowicie pracowników etatowych, pełniących wyłącznie i niepodzielnie obowiązki techników wynalazczości — niezależnie od niewątpliwego faktu, że odnośne przepisy, przewidujące istnienie tego rodzaju etatowych stanowisk, wolnych od dodatkowego obciążenia pracą, są wydane i obowiązują. Technicy wynalazczości obok własnych obowiązków pełnią niemal z reguły obowiązki, związane z innymi działami służby, tak że tylko z największym trudem mogą podjąć pracę terenowej i formalnej przy załatwianiu projektów racjonalizatorskich, a na same czynności, związane z ewidencją i sprawozdawczością, mogą niestety poświęcić bardzo mało czasu. Te trudności natury personalnej są zjawiskiem niewątpliwie nienormalnym, wątpić jednak należy, czy będą usunięte w najbliższym czasie.

Dlatego też czas służbowy techników wynalazczości — zwłaszcza w naszym przemyśle — jest ograniczony do wykonywania najważniejszych czynności administracyjnych, przy położeniu zasadniczego nacisku na wywieranie najbardziej realnego wpływu na rozwój ruchu wynalazczości pracowniczej w terenie.

Nie należy zapominać, że technik wynalazczości jest zarazem z urzędu sekretarzem zakładowej komisji wynalazczości oraz członkiem zarządu klubu techniki i racjonalizacji. Obie te funkcje, teoretycznie dodatkowe, zabierają bardzo dużo służbowego czasu. Praca zarządów klubów techniki i racjonalizacji jest właściwie oparta na referencjach wynalazczości, od którego umiejętności zawodowych zależy właściwe nastawienie pracy tych zarządów i całokształt akcji propagandowej ruchu wynalazczości pracowniczej.

W tym stanie rzeczy usystematyzowanie sprawozdawczości i ewidencji ruchu wynalazczości pracowniczej jest ze wszech miar pożądane — pod jednym jednak warunkiem, aby usystematyzowanie to zmierzało bezwzględnie do uproszcze-

nia pod względem formalnym czynności wykonywanych przez techników wynalazczości.

Tymczasem projekt, podany w cytowanym artykule dyskusyjnym — pomimo wszystkich swych niewątpliwych i poważnych zalet — ma tę niesporną wadę, że znacznie zwiększa efekty prac biurowo-administracyjnych, wykonywanych przez techników wynalazczości.

Zwiększenie pracy ewidencyjno-sprawozdawczej w referacie wynalazczości jest zupełnie niecelowe. Raczej należałoby zastanowić się nad zupełnie uproszczonym systemem ewidencji projektów racjonalizatorskich.

Wzór dokumentacji prawnej i technicznej projektów racjonalizatorskich, opracowany przez Departament Techniki Ministerstwa Przemysłu Lekkiego (Załącznik nr 1 do zarządzenia Ministra Przemysłu Lekkiego nr 940 z dnia 23 listopada 1951 r.) zawiera wszystkie dane natury: a) ewidencyjno-formalnej, b) personalnej, c) cyfrowej, d) dotyczące stanu załatwienia wniosku racjonalizatorskiego.

Prócz tego w referacie wynalazczości jest prowadzona księga ewidencyjna projektów racjonalizatorskich, zawierająca następujące rubryki:

- a) L. p. projektu racjonalizatorskiego,
- b) nazwisko i imię autora projektu racjonalizatorskiego, jego adres prywatny i stanowisko służbowe,
- c) treść projektu racjonalizatorskiego,
- d) datę złożenia wniosku,
- e) datę załatwienia wniosku przez zakładową komisję wynalazczości,
- f) wysokość przyznanej premii,
- g) wysokość oszczędności obliczonej w stosunku rocznym,
- h) nr i datę zarządzenia wykonawczego do projektu racjonalizatorskiego,
- i) chronologię wypłat zaliczki i dalszych rat premii racjonalizatorskiej,
- j) wysokość wynagrodzeń za udzieloną pomoc techniczną.

Wobec tego, że referaty wynalazczości są obowiązane prowadzić lub zestawiać sprawozdania z rozwoju ruchu wynalazczości (GUS-Z-6) w okresach kwartalnych, nic prostszego, jak wyjąć potrzebne dane bądź z oryginalnej dokumentacji projektów racjonalizatorskich, bądź z książki ewidencji projektów racjonalizatorskich.

Pozwolę sobie być zdania, że wszelkie reformy natury administracyjnej winny iść w kierunku jak najdalej posuniętego uproszczenia pracy ewidencyjno-sprawozdawczej, w kierunku zniekształcenia do minimum manipulacji biurowej. Tym bardziej zasada ta winna być stosowana w pracy referatów wy-

nalazczości. Technicy wynalazczości bowiem, jeśli pragną, aby powierzone im obowiązki były wykonywane w sposób należyty, winni lwią część swego czasu służbowego poświęcić na bezpośrednią pracę z ludźmi w wydziałach produkcyjnych, pracom zaś natury administracyjnej winno być pozostawione konieczne miejsce, nie przekraczające jednak dopuszczalnych granic praktycznych.

Ewidencja i sprawozdawczość mają bardzo poważne znaczenie dla rozwoju ruchu wynalazczości pracowniczej — negować tego nie można. Dobra ewidencja warunkuje dotrzymanie terminów załatwienia wniosków, wypłaty premii racjonalizatorskich zgodnie z przepisami, wypłaty dalszych rat premii, warunkuje należyte wykonywanie miesięcznych, kwartalnych i rocznych planów rozwoju ruchu wynalazczości pracowniczej.

Nie wolno jednak przeprowadzać reformy podstawowych zasad ewidencji i sprawozdawczości w ruchu wynalazczości pracowniczej w ten sposób, aby na techników wynalazczości nałożyć zupełnie zbyteczny ciężar pracy ściśle biurowej, która zresztą nie jest zupełnie konieczna. Najprostsze bowiem druki ewidencyjne w liczbie dwóch lub trzech, zaprowadzone w sposób jasny i wyraźny, dadzą czywisty, realny obraz rozwoju ruchu wynalazczości pracowniczej — bez konieczności prowadzenia szeregu formularzy, druków i druczków, które nie dają specjalnych korzyści dla całokształtu prac ewidencyjnych i sprawozdawczych.

Dlatego byłoby wskazane zastanowić się nad tym, jaki system ewidencji należy przyjąć w poszczególnych działach przemysłu. W każdym razie w tych zakładach typu przemysłowego, w których projekty racjonalizatorskie nie przekraczają liczby 100 w ciągu roku kalendarzowego, system proponowany przez autora cytowanego na wstępie artykułu jest przedwczesny. Wystarczy tutaj i musi wystarczyć sama dokumentacja projektu i najprostsza księga ewidencyjna projektów racjonalizatorskich.

Tam natomiast, gdzie ilość projektów przekracza rocznie kilkadziesiąt, istnieją sekcje wynalazczości, rozporządzające odpowiednią ilością pracowników administracyjnych. W tych przypadkach widzę możliwości, a nawet potrzebę stosowania pełnego systemu rozbudowanej ewidencji i sprawozdawczości ruchu wynalazczości pracowniczej.

Podkreślam jednak — na zakończenie mego skromnego udziału w dyskusji — że należałoby stworzyć jednolity system ewidencji wynalazczości pracowniczej, system wolny jednak od zbędnych formularzy i druków; system jasnej, przejrzystej ewidencji — taki, który mógłby być przez każdego technika wynalazczości wprowadzony w życie bez widocznej szkody dla podstawowych jego obowiązków.

ADMINISTRACJA WYDAWNICTW URZĘDU PATENTOWEGO PRL

WARSZAWA, AL. NIEPODLEGŁOŚCI 188, WYSYŁA NA ŻĄDANIE

Przepisy o zgłaszaniu do Urzędu Patentowego wynalazków, wzorów, znaków towarowych, udoskonalień i usprawnień	—,60	Wykaz patentów, udzielonych przez Urząd Patentowy w roku 1949	15.—
Klasyfikacja patentowa	1.50	Wykaz patentów, udzielonych przez Urząd Patentowy w roku 1951	15.—
Wykaz patentów, udzielonych przez Urząd Patentowy w latach 1945—1948	12.—	Wykaz znaków towarowych słownych (1945—1949)	29.—
		Wykaz wzorów użytkowych zarejestrowanych przez Urząd Patentowy w latach 1945—1951	20.—

Należność za wydawnictwa należy wpłacać na rachunek Urzędu Patentowego PRL w Narodowym Banku Polskim VIII Oddział Miejski w Warszawie Nr B-69-412-319 cz. 6, dz. 5, rozdz. 17.

NOWE REWOLUCYJNE METODY RADZIECKIE W TRANSPORCIE RZECZNYM

Normalną metodą napędu barek i innych jednostek wodnych pozbawionych własnego silnika jest holowanie. Specjalny statek, zwany holownikiem, ciągnie za sobą barkę za pośrednictwem liny. Metodę tę można jednak odwrócić, ustawiając holownik z tyłu barki i każąc mu ją popychać.

Zdawałoby się, że teoretycznie nie powinno być żadnej różnicy pomiędzy tymi dwoma metodami napędu, jeżeli w obu przypadkach siła napędzająca jest takiej samej wielkości. W rzeczywistości jednak cały szereg warunków towarzyszących poruszaniu się na wodzie sprawia, że pchanie jest znacznie wydajniejsze niż holowanie.

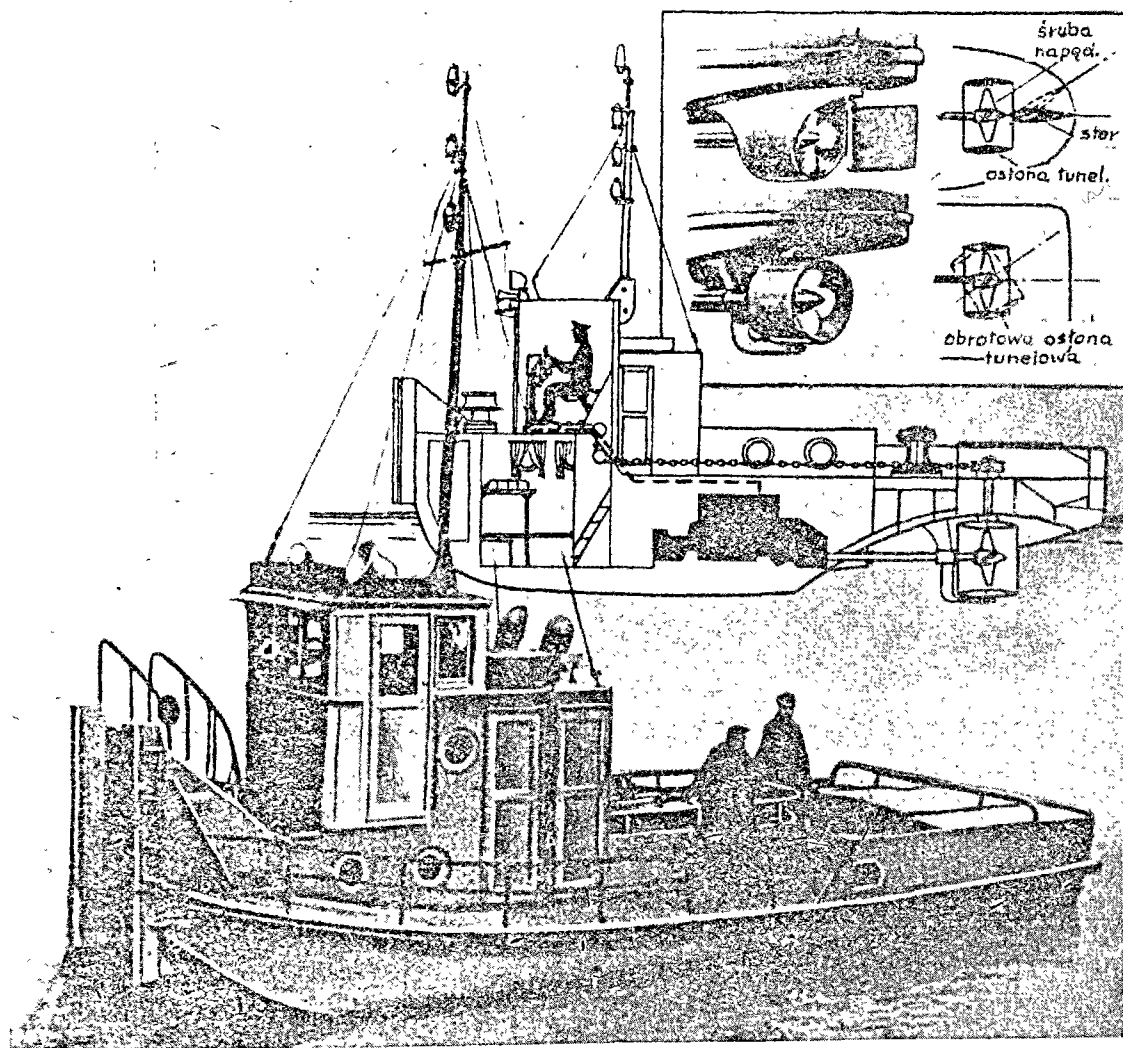
Jednym z objawów oporu napotykanego przez poruszający się statek jest wywołanie tzw. „kilwateru“, to znaczy strumienia, w którym woda porusza się w ślad za statkiem. Przy holowaniu holownik i barka pokonują opór każde z osobna. Natomiast przy pchaniu holownik, poruszający się w „kilwaterze“ barki, nie tylko sam nie napotyka na opór, ale może zmniejszyć opór, wywierany na barkę. W ten sposób całkowity opór zespołu równa się co

najwyżej oporowi samej barki. Poza tym śruba holownika lepiej pracuje w „kilwaterze“, gdzie szybkość względna przepływającej wody jest zmniejszona. Wzrasta tutaj tzw. współczynnik sprawności holowania, co pozwala na lepsze wykorzystanie mocy silnika.

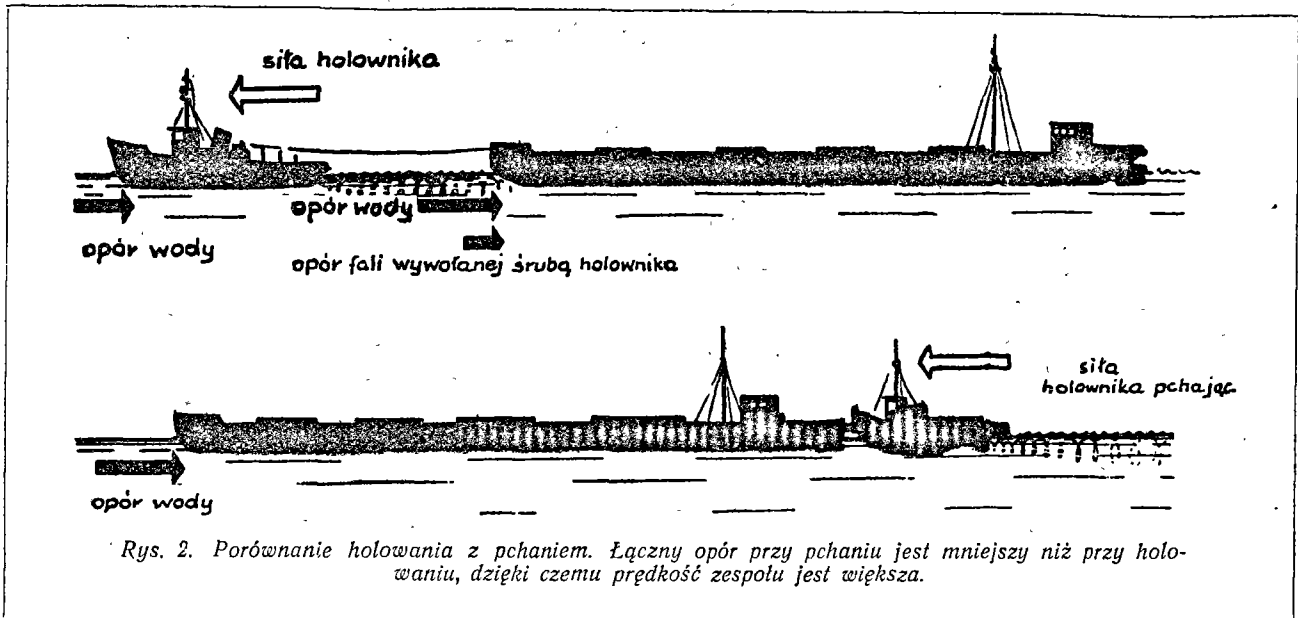
Trzecią przyczyną większej wydajności pchania jest uniknięcie działania fal, wywołanych śrubą holownika na barkę, jak to ma miejsce przy holowaniu. Fale te, jak łatwo się domyślić, utrudniają znacznie poruszanie się barki. Wydłużanie linii holowniczej nie rozwiązuje kwestii, gdyż poza innymi niedogodnościami powoduje to, iż barka traci swoją stateczność kierunkową i zaczyna „myszkować“, to znaczy zwracać się dziobem w kierunku poprzecznym do ruchu, na przemian w lewo i w prawo, co zwiększa opór holowania. Opisane zjawiska nie mają oczywiście miejsca przy pchaniu.

Powyższe przyczyny powodują zwiększenie prędkości o 15—18% przy pchaniu w stosunku do holowania przy zachowanej mocy silnika.

Metoda pchania barek za pomocą zwykłych holow-



Rys. 1. Ogólny widok holownika pchającego. W prawym rogu u góry pokazano zasadę zastąpienia steru obrotowej osiłoną tunelową.



ników znajduje zastosowanie w Związku Radzieckim już od roku 1950. W roku 1952 nowatorzy żeglugi na Woldze, Jeniseju, Kamie, Dnieprze i innych rzekach przewieźli tą metodą tysiące ton ładunku na tysiące kilometrów odległości. Poszczególne zjednoczenia żeglugi przechodzą od doświadczeń do organizowania stałych linii.

Na przeszkodzie wprowadzeniu metody pchania w całym transporcie rzeczonym stoją dwie przyczyny: trudność zapewnienia odpowiedniej sterowności zespołu barka-holownik pchający oraz widoczności dla sternika, kierującego tym zespołem. Widoczność można zapewnić umieszczając sternika w kabine sterowej na barce. Jednakże sterowanie całym zespołem z barki może okazać się niedostateczne, jeżeli barka jest zbyt mało zanurzona lub jeżeli holownik jest zbyt długi.

Radzieccy inżynierowie rozwiązali ten problem, budując mały silny holownik „popychacz”, napędzany wysokoprężnym silnikiem spalinowym, będący jak gdyby „pływającym silnikiem”. Pływający silnik jest wielkim osiągnięciem przodującej techniki radzieckiej. Jest to niewielki stateczek, wyposażony w silnik o dużej mocy, ze śrubą i odpowiednimi urządzeniami. Ponieważ nowe szybkoobrotowe silniki odznaczają się małymi rozmiarami i ciężarem, także rozmiary statku mogą być bardzo małe.

Statek posiada specjalne urządzenia, pozwalające na silne zczepienie się z barką, tak że holownik i barka tworzą jak gdyby jedną całość. W ten sposób barka upodabnia się niejako do statku z własnym napędem.

Sternik zespołu znajduje się na mostku kapitańskiego barki, której ster z uwagi na niewielkie rozmiary „pływającego silnika” zupełnie wystarcza do kierowania zespołem. Sternik podaje znajdującemu się w kabine holownika mechanikowi komendy, dotyczące ruchu silnika, za pomocą specjalnego megafonu.

Mechanik steruje silnikiem zdalnie za pośrednictwem przekładni mechaniczno-hydraulicznej. W ten sposób, nie opuszczając kabiny, może uruchamiać i zatrzymywać silnik oraz dawać pełny, średni, mały bieg, a także zmieniać kierunek obrotów (bieg wsteczny).

„Dla polepszenia sterowności zespołu holownik

wyposażony jest w jeszcze jedno ciekawe urządzenie: w obrotową osłonę tunelową śruby napędowej. Osłony tunelowe stosuje się w budowie okrętów już od dawna. Taka osłona, nadając właściwy kierunek strumieniowi przepływającemu przez śrubę, zwiększa jej sprawność.

Zastosowanie osłon obrotowych, pozwalających na odchylenie odrzucanego przez śrubę strumienia, stało się możliwe dzięki pracom radzieckich uczonych, a w szczególności B. J. Szuszkina, który opracował teorię obliczenia takich osłon zastępujących stery.

Działanie tunelowej osłony obrotowej polega na odchyleniu strumienia przepływającego przez nią wody, co oczywiście zapewnia obrót holownika, a wraz z nim całego zespołu. Obrotowa osłona pozwala na odchylenie strumienia aż o 35° na każdą stronę, co umożliwia dokonywanie nawet bardzo ciasnych skrętów.

W porównaniu ze zwykłym sterem obrotowa osłona tunelowa ma szereg zalet. Podczas gdy do działania zwykłego steru koniecznym warunkiem jest ruch statku, przy czym zwrotność rośnie z jego prędkością, to osłona obrotowa zapewnia obrót nawet w miejscu oraz ułatwia manewrowanie holownikiem.

Niemniej ważną zaletą jest całkowita sterowność statku przy wstępnym biegu, nie zawsze możliwa przy zastosowaniu zwykłego steru.

Wygodą w zastosowaniu metody pchania przy napędzie statków, nie posiadających własnego napędu, nie kończy się na uzyskaniu większej prędkości i sterowności zespołu. Ścisłe połączenie z barką holownik może zaopatrzyć ją w energię elektryczną, mogącą służyć do celów oświetlenia i radiofonizacji barki, a także mechanizacji ciężkich prac, jak np. ładowania barki, słowem do polepszenia warunków pracy załogi.

Szerokie rozpowszechnienie metody pchania na rzekach Związku Radzieckiego umożliwi realizację dyrektyw XIX Zjazdu Komunistycznej Partii Związku Radzieckiego w kierunku polepszenia jakości pracy transportu rzeczowego.

Na podstawie artykułu „Tieplochod-tołkacz” z n-r 1/1953 czasopisma „Technika Molodzieży” opracował mgr inż. J. Swłdziński.

W SZTUCZNYM KLIMACIE

Wytrwałość i mistrzowska wiedza fachowa radzieckich uczonych i hodowców doprowadziły do wspaniałych rezultatów. W licznych północnych krainach, gdzie nigdy przedtem nic podobnego nie rosło, dojrzewają drzewa owocowe, krzewy jagód, warzywa i zboże. W okęgach dalekiej północy powstają gospodarstwa o terenach uprawy chronionych przed ostrym klimatem za pomocą szklanych dachów — inspektów i cieplarni, w których można utrzymywać dowolną temperaturę, zależnie od charakteru i wymagań uprawianych roślin.

Jednakże do hodowania roślin w inspektach i cieplarniach w warunkach surowej zimy zużywa się dużą ilość ciepła. Obliczono, że już w umiarkowanym pasie klimatycznym Kraju Rad na ogrzanie jednego hektara terenu w przeciągu siedmiomiesięcznego sezonu użytkowania inspektów i cieplarni traci się 7 000 megakalorii ciepła. Równa się to stracie 8,12 milionów kWh energii elektrycznej.

Jeśli ciepło to otrzymuje się normalnym sposobem przez spalanie drewna, torfu lub węgla kamiennego, to koszty ogrzewania są bardzo wysokie. Znacznie ekonomiczniejsze jest stosowanie tzw. „ciepła odpadkowego“, to znaczy ciepła nie wykorzystanego przez zakłady przemysłowe i elektrownie ciepłe.

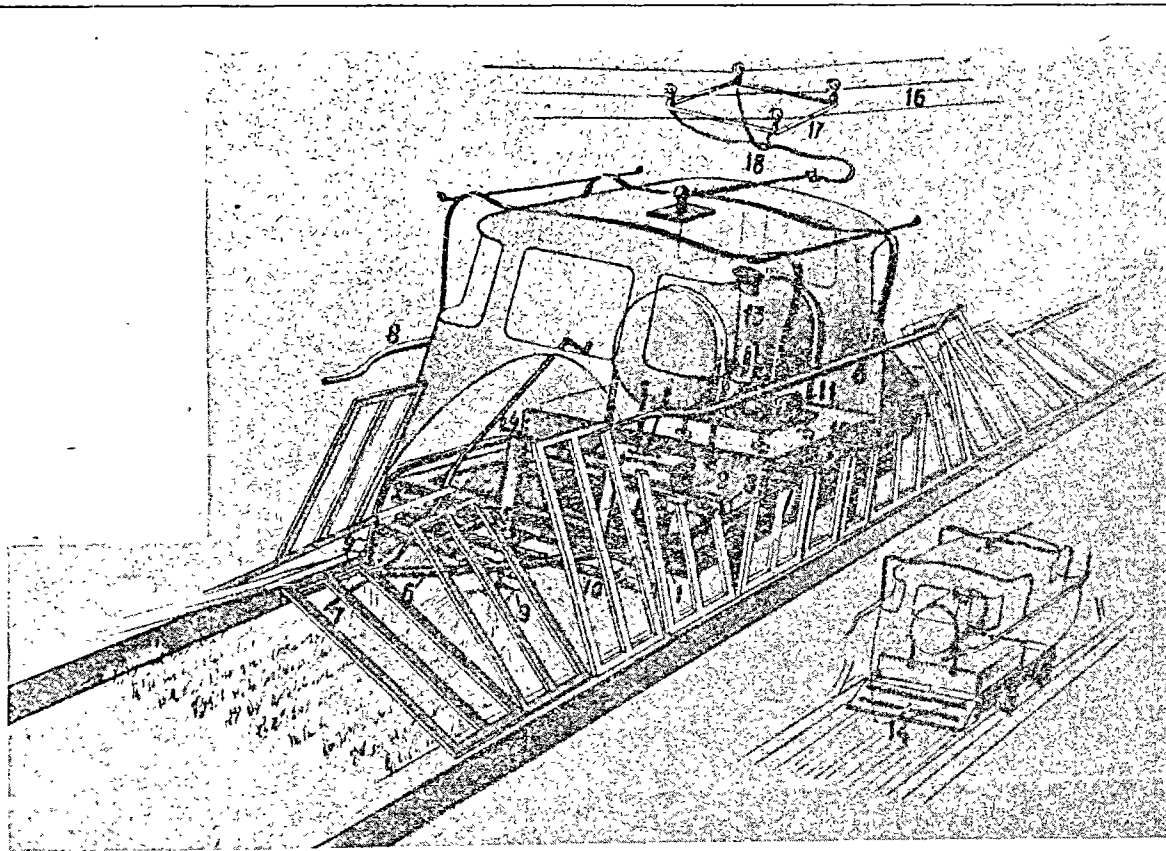
Cieplarnie i inspekty są specjalnie potrzebne w północnych krajach Związku Radzieckiego. Im

dalej jednak na północ, tym mniejsze są możliwości zastosowania do ogrzewania paliwa stałego. Nie wszędzie także są elektrownie ciepłe. Nasuwa się więc myśl zastosowania taniej energii elektrycznej z elektrowni wodnych. Radzieccy uczeni pracują także nad problemem użycia taniej energii wiatru.

Wraz z ogrzewaniem nasuwa się jeszcze drugie ważne zadanie: mechanizacja prac w inspektach. Podczas gdy w cieplarniach, posiadających dostatecznie dużą wysokość i przestrzeń, problem mechanizacji robót pracochłonnych niewiele odbiega od podobnych problemów, napotykanym przy uprawie terenów otwartych, to w inspektach sprawa przedstawia się zupełnie inaczej. Inspekty, które są zwykle pomieszczeniami niskimi i płaskimi, pokrytymi wąskimi oszklonymi ramami, nie pozwalają na rozwinięcie mechanizacji prowadzonych w nich prac. Na ogół w inspektach można pracować tylko w postawie pochylonej, co czyni pracę bardzo ciężką.

Mechanizacja prac w inspektach objęła tylko nieliczne zabiegi jak siew siewnikiem ręcznym, podwożenie nawozów taczkami, polewanie zasiewów węzłem itp.

Jak obliczono, obsługa jednego hektara inspektów wymaga 9 000—30 000 dniówek roboczych. Jest to od 60 do 200 razy więcej niż wymaga tego uprawa warzyw w terenie odkrytym, a 600 do 2 000 razy



Kombajn do inspektów z oszkleniem dwuskłonowym: 1) rama, 2) silnik elektryczny, 3) napęd pasa przenośnika, 4) mechanizm do podnoszenia wyposażenia wymiennego, 5) miejsce zamocowania wyposażenia, 6) ryj do podnoszenia ram, 7) ryjek do wentylacji, 8) ograniczenie otwarcia ram, 9) końcówki spryskiwaczy, 10) rura do polewania, 11) aparat do spryskiwania, 12) zbiornik wody, 13) zbiornik nawozów, 14) czterdziestodwuzębny siewnik, 15) podłużne ramy inspektu, stanowiące szyny kombajnu, 16) sieć elektryczna, 17) stykowy zbieracz prądu, 18) giętki przewód elektryczny.

więcej niż przy uprawie zboża. W tym stanie rzeczy problem mechanizacji prac w inspektach staje się zagadnieniem palącym.

Rozważanie tego problemu należy zacząć przede wszystkim od przejścia do inspektów nowej konstrukcji. Już w roku 1938 Naukowo-Badawczy Instytut Uprawy Warzyw w Moskwie opracował nowy typ w pełni zmechanizowanych inspektów i uniwersalnego elektrycznego kombajnu inspektowego.

Kombajn inspektowy jest to pojazd z napędem elektrycznym, do którego można przymocować mechaniczne narzędzia rolnicze. Konstrukcja wózka przypomina suwnicę fabryczną. Kombajn porusza się na czterech kołach, napędzanych silnikiem elektrycznym, zasilanym z sieci napowietrznej. Nadwozie kombajnu przypomina nadwozie samochodu, różni się jednak swoistego kształtu spadzistymi ściankami z przodu i tyłu pojazdu.

Do posuwania się kombajnu wzdłuż inspektów służą szyny, którymi mogą być rury grzejne inspektów lub zwykle listwy z żelazobetonu lub ze stali węglistej.

Oszkłone ramy zmechanizowanego inspektu mogą być typu pojedynczego lub — lepiej — podwójnego (dwuskłonowego). Od rodzaju oszklenia zależy typ użytego kombajnu.

Posuwając się wzdłuż inspektu z pojedynczymi ramami kombajn za pomocą specjalnych pasów przenoszących podnosi jedno za drugim okna inspektów, oddzielając je od boków skrzyni inspektowej. Przy dalszym poruszaniu się kombajnu ramy inspektu, jedna za drugą, opuszczają się płynnie po przenośnikach tylnej pochyłej ściany kombajnu i samoczynnie układają się na swe poprzednie miejsce na skrzyni. Kombajn jak gdyby zanurza się przodem pod ramy inspektu, podnosi je na siebie i przechodzi pod nimi. Po przejściu kombajnu ramy układają się ponownie na swoje miejsce. Przy wstępnym ruchu kombajnu opisane czynności powtarzają się w odwrotnym porządku.

Do obsługi inspektu z oszkleniem dwuskłonowym używa się kombajnów innego typu. Taki kombajn przypomina kształtem raczej czółenka tkackie niż samochód. Przednim zaostrzonym dziobem czy „ryjem“ kombajn podchodzi pod obie nachylone ramy, stanowiące dwa skłony oszkłonego dachu inspektu, i otwiera je tak, że ustawiają się prawie pionowo na swych zawiasach, umocowanych do podłużnych ram skrzyni inspektu, przepuszczają się posuwający się kombajn i po pochyłości tylnego dzioba zsuwają się do poprzedniego położenia, stykając się z sobą górnymi brzegami.

W czasie takiej wędrowki kombajnu pracownicy stanowiący jego załogę, posługując się zmechanizowanym wyposażeniem, bez wysiłku dokonują takich prac, jak nawożenie inspektu, nasypywanie warstwy świeżej ziemi, wyrównywanie jej, rzędowy siew nasion lub sadzenie rozsady, dokładne spulchnianie ziemi między rzędami roślin, orka i bronowanie gruntu — zamiast dotychczasowego mało wydajnego przekopywania, równomierne polewanie, spryskiwanie roślin płynami szkodnikobójczymi, pielienie, naświetlanie roślin (w tych okęgach gdzie jest to konieczne), wentylacja inspektów, a wreszcie zbiór plonów.

Długoletnia eksploatacja dwuskłonowych zmechanizowanych inspektów i kombajnów w warzyw-

nym gospodarstwie państwowym im. M. Gorkiego i w podmoskiewskim gospodarstwie zespołowym „Zorza socjalizmu“, wykazała, że kombajn jest nadzwyczaj wygodny w użyciu, zmniejsza wysiłek i powiększa wydajność pracy 5—6 razy, a obsługiwane nim inspekty dają znacznie lepsze plony w porównaniu ze zwykłymi inspektami.

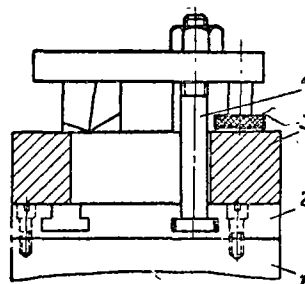
Duże wymiary inspektu powiększają współczynnik wykorzystania powierzchni zaszkłonego gruntu. Wysoki odstęp między ramami a glebą pozwala na hodowlę takich roślin wysokopiennych jak bakłajan, pieprz itp. Wszystkie uprawy warzywne rozwijają się w inspektach zmechanizowanych znacznie lepiej niż w zwykłych. Dojrzewanie warzyw skraca się o 10—15 dni, urodzajność wzrasta o 40—80%, znacznie polepsza się jakość, dzięki czemu cena produktów ulega obniżeniu. Koszty mechanizacji inspektów amortyzują się po upływie dwóch lub trzech lat.

Oprócz opisanych zalet mechanizacja inspektów pozwala na standaryzację prac, związanych z uprawą roślin inspektowych, i na dokładne planowanie w całkowitej zgodności z wykresem okresowości. Kombajny i zmechanizowane inspekty podnoszą gospodarstwo warzywne do poziomu prawdziwego zakładu przemysłowego. Dla ochronionych roślin nie są straszne posuchy, ulewa i mróz. W zelektryfikowanych i zmechanizowanych inspektach i ciepłarniach północy będą rosły najbardziej lubiące ciepło rośliny południowe: winorośl, cytryny, pomarańcze, mandarynki, brzoskwinie, melony i arbuzy. Z czasem stanie się możliwe dojrzewanie na północy nawet roślin tropikalnych — ananasów, bananów itp.

Na podstawie artykułu B. Każyńskiego i W. Mkrtozciana z nr 1/1953 „Techniki Młodzieży“ opracował mgr inż. J. Swidziński.

DOŚWIADCZENIE TOKARZA—NOWATORA K. A. ZUBOWA

(t) Tokarz Zubow zaopatrzył tokarkę w dodatkowy uchwyt nożowy, który podstawą (2) jest zamocowany na górnej części suportu poprzecznego (1) w odstępnie 100 mm od właściwego uchwytu nożowego. Podstawa ta posiada



podłużne rowki teowe do mocowania śruby (4). W celu łatwiejszego osadzenia noża w przesuwanej płytce (3), o którą nóż się opiera, ma ona szczelinę podłużną. Nóż zamocowuje się w znany sposób, przy czym jest on skierowany krawędzią przednią na dół. Taki uchwyt jest bardzo wygodny w eksploatacji, gdyż pozwala na wykonywanie podcinania i toczenia rowków z tylnego suportu i na znaczne skrócenie czasu obróbki, a ponadto zwiększa wydajność tokarki o 10%.

(Stanki i Instrument nr 12/52, str. 26)

Inż. KAROL PECHATY

Instytut Naukowo-Badawczy Obróbki i Obrabiarek (CSR)

NOWA KONSTRUKCJA NOŻY TOKARSKICH ZE WSTAWIANYMI PŁYTKAMI TNĄCYMI

Pod pojęciem noży ze wstawianymi płytkami tnącymi rozumiemy takie narzędzia, w których płytki są zamocowane w różny sposób — bądź mechanicznie, bądź siłami skrawania.

Często spotykamy się z pytaniem naszych kadr warsztatowych i technicznych: „Dlaczego zamiast używanych dotychczas noży lutowanych stosować noże ze wstawianymi płytkami tnącymi?” Świadczy ono o braku znajomości głównych zalet noży ze wstawianymi płytkami tnącymi. Należy więc zapoznać się z nimi. Zalety są następujące:

1) Usunięcie przyczyn powstawania pęknięć, wywoływanych lutowaniem.

2) Usunięcie naprężeń wewnętrznych i innych cieplnych następstw lutowania, obniżających trwałość ostrzy w czasie obróbki. Jak stwierdziliśmy, noże zaopatrzone w płytki wstawiane osiągają przeciętnie o 40% większą trwałość niż noże lutowane.

3) Oszczędność trzonków noży, po zużyciu się bowiem płytki tnącej można do tego samego trzonka założyć nową płytkę.

4) Niezbędne zachowywanie geometrii płytki w celu uzyskania dokładnego zamocowania, które umożliwia jednak jednoczesne zmniejszenie dotychczasowego ubytku trwałości ostrzy w warsztatach.

5) Oszczędność metali kolorowych, niezbędnych do lutowania, oraz oszczędność materiałów szlifierskich, którymi zdejmuje się w przypadku noży lutowanych materiał trzonka.

6) Zmniejszenie kosztów wytwarzania narzędzi, ostrzenia bowiem nowych płytek tnących wobec jednakowych ich wymiarów nie trzeba przeprowadzać oddzielnie, lecz grupowo. I tak np., jak podaje literatura radziecka, można ostrzyć metodą chemiczno-mechaniczną jednocześnie do 120 płytek. W ten sposób czas ostrzenia zostaje skrócony w odniesieniu do każdej płytki do 1,5—2 minut.

7) Polepszenie warunków gospodarki narzędziowej, osiągnięte przez uproszczenie składowania noży w magazynach i narzędziowniach.

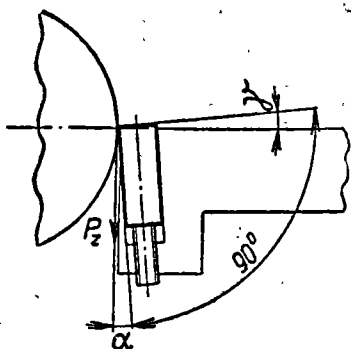
W ramach zadań badawczych rozwiązaliśmy optymalną konstrukcję głównych elementów noży ze wstawianymi płytkami tnącymi.

Spośród znanych zasad, dotyczących:

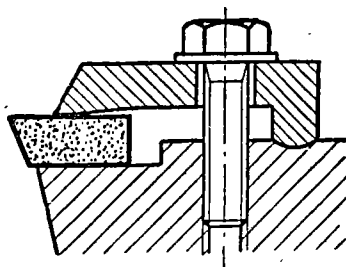
- noży tangencjalnych, gdzie element tnący w kształcie graniastosłupa lub wałeczka z węgla spiekane jest ustawiony tangencjalnie, tzn. w kierunku stycznej składowej P_z siły skrawania (rys. 1),
- noży ze wstawianymi płytkami tnącymi, zamocowanymi mechanicznie, gdzie ustalenie płytki jest przeprowadzane na drodze mechanicznej, w większości przypadków przy użyciu nakładki, przyłożonej do powierzchni czołowej płytki tnącej i przykręconej śrubą (rys. 2),
- noży ze wstawianymi płytkami tnącymi, zamocowanymi siłami skrawania, które wciskają płytkę między dwie odpowiednie powierzchnie, co przeciwdziała jej przemieszczaniu (rys. 3),

wybraliśmy zasadę zamocowania siłami skrawania, a to z tego względu, że takie zamocowanie jest przede wszystkim szybkie, łatwe i niezawodne. Poza tym usuwa doskonale jakiegokolwiek naprężenia wewnętrzne, a także możliwość powstania zewnętrznych naprężeń współśrodkowych, niebezpiecznych zwłaszcza w przypadku zamocowania mechanicznego, kiedy to zachodzi ściśle doleganie płytki w miejscach przytwierdzenia, podczas gdy w innych miejscach, gdzie płytki nie jest dociskana, nie dolega ona dokładnie i może być poważnie uszkodzona obciążeniami zginającymi.

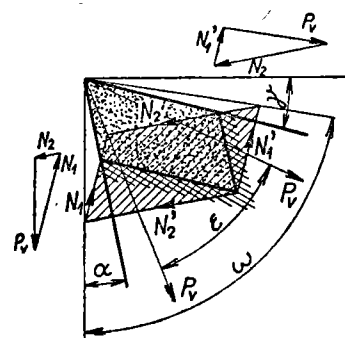
Dalsza zaleta tej zasady polega na zaoszczędzeniu węgla spiekane. Zużycie węgla spiekane w przypadku zamocowania płytki siłami skrawania jest w odniesieniu do noży tangencjalnych co najmniej o połowę mniejsze. Jest to spowodowane tym, że noże tangencjalne należy ostrzyć po stępieniu wszystkich krawędzi jedynie na płaszczyźnie czołowej, dzięki czemu ubytek ciężarowy, związany z ostrzeniem, jest znacznie niższy, przy jednoczesnym ostrzeniu z wierzchołka ostrza głównego i boczno-bocznego, a ewentualnie i w płaszczyźnie czołowej. W porównaniu z nożami z zamocowaniem mechanicznym, gdy pozostają stosunkowo duże resztki płytek, można w przypadku zamocowania siłami skrawania osiągnąć niemal całkowite wykorzystanie



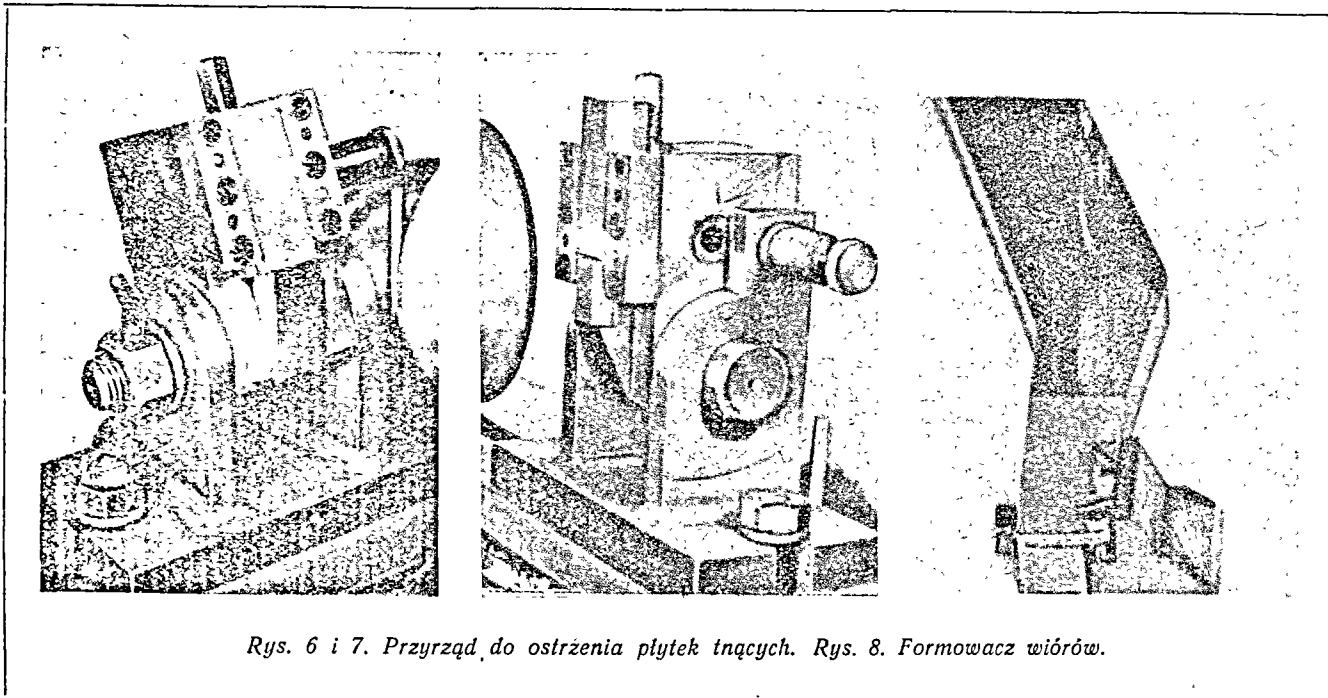
Rys. 1. Zasada pracy noża tangencjalnego.



Rys. 2. Zasada mechanicznego zamocowania płytki.



Rys. 3. Zasada mocowania płytki siłami skrawania.



Rys. 6 i 7. Przyrząd do ostrzenia płytek tnących. Rys. 8. Formowacz wiórów.

w płytce niebezpieczne obciążenia zginające. W czasie obróbki wypadkowa sił skrawania dociska płytkę do podpórki i płaszczyzny oporowej trzonka w ten sposób, że wytwarza się nacisk na jej płaszczyznę czołową i krawędź górną. Przy nagłym przerwaniu ruchu obrotowego i nie wyłączonym posuwie, co odpowiada przypadkowi przepalenia bezpieczników lub wyłączenia prądu, występuje z reguły uszkodzenie narzędzia lutowanego, które nie jest jednak powodowane nagłym ściśnięciem go przy zatrzymywaniu się wrzeciona, lecz wstecznym ruchem obrotowym tego ostatniego. W okresie zanikania ruchu obrotowego obrabianego przedmiotu w mechanizmach przekładniowych między silnikiem i wrzecionem gromadzi się energia odkształceń sprężystych, która obraca nieznacznie wrzeciono w kierunku przeciwnym kierunkowi ruchu roboczego, przez co następuje odciążenie płaszczyzny czołowej narzędzia przy jednoczesnym zachowaniu nacisku na krawędź górną. W wyniku powstają znaczne obciążenia zginające, skierowane ku płaszczyźnie czołowej narzędzia i powodujące poważne uszkodzenie noża.

W przypadku noża ze wstawianą płytką tnącą, zamocowaną siłami skrawania, nacisk wywierany na krawędź górną przy zanikaniu ruchu obrotowego, tj. przy odciążeniu płaszczyzny czołowej, wywołuje podważenie płytki. Dzięki temu płytka bądź nie zostanie w ogóle uszkodzona, bądź uszkodzenie to w porównaniu z uszkodzeniem noża lutowanego będzie jedynie nieznaczne.

Na płycie tnącej są wytworzone ogółem dwa ostrza, w związku z czym po stopieniu jednego ostrza można płytkę obrócić i prowadzić obróbkę za pomocą drugiego ostrza. W ten sposób skracamy czas, potrzebny do wymiany narzędzia po jego stopieniu.

Ostrzenie przeprowadza się w specjalnym przyrządzie, przedstawionym na rys. 6 i 7, który zamocowuje się na stole szlifierki narzędziowej TOS 102. Przez zastosowanie tego przyrządu osiągamy szybkie i dokładne naostrzenie płytki przy jednoczesnym obniżeniu do minimum czasów pomocniczych.

Poza tym ostrzenie można przeprowadzać w podobnym przyrządzie, przymocowanym do specjalnego wychylnego ramienia, na szlifierce BBT 350 lub przy zastosowaniu dowolnej metody elektroerozyjnej.

Dla opisanej konstrukcji noża wykonano zdejmowalny formowacz wiórów, uwidoczniiony na rys. 8. Główne jego zalety są następujące:

- 1) dostateczna sztywność, zapobiegająca jego drganiom przy większych głębokościach skrawania,
- 2) sprężystość formowacza w kierunku podważania płytki, ważna w przypadku zanikania ruchu obrotowego wrzeciona obrabiarki.
- 3) łatwa i szybka nastawialność,
- 4) równomierność kształtowania wióra,
- 5) mała wrażliwość na zmianę posuwu i głębokości skrawania, osiągnięta dzięki wytworzeniu dwóch płaszczyzn kształtujących,
- 6) -odporność na uszkodzenia i zużywanie się, osiągnięta dzięki temu, że każda płaszczyzna kształtująca jest wykonana z węgla spiekane, który nie spoczywa bezpośrednio na płaszczyźnie czołowej narzędzia, lecz na oddzielnym utwardzonym materiale, co zapobiega jego wyłamaniu się przy ewentualnym nieprawidłowym ustawieniu formowacza, wywołującym drgania.

(Zleposovatel a Vynalezce nr 17/1952)

ORYGINALNE URZĄDZENIE PNEUMATYCZNE

(t) Zastosowano ostatnio ulepszone urządzenie pneumatyczne do obrabiarek kłowych, które zwalnia obsługującego od konieczności posługiwania się zaworem powietrznym przy włączaniu i wyłączaniu uchwytu do mocowania obrabianego przedmiotu. Umożliwia ono zmniejszenie obciążenia wrzeciona obrabiarki i okazało się szczególnie korzystne przy obróbce szybkościowej. Ponadto zautomatyzowany rozdział powietrza urządzeń pneumatycznych znacznie skraca czas wykonywania zabiegów pomocniczych i zwiększa wydajność obrabiarki. (*Awtomobilnaja i Traktornaja Promyszlennost'* nr 6/52).

Inż. N. A. PONOMAREW (ZSRR)

OBRABIARKA DO PRZECINANIA RUR

Przecinanie rur przy robotach techniczno-sanitarnych w większości fabryk i na placach budowlano-montażowych wykonuje się na obrabiarkach z piłami do metalu. Przecinanie rur o małych wymiarach wykonuje się na obrabiarkach za pomocą specjalnych tarcz obrotowych.

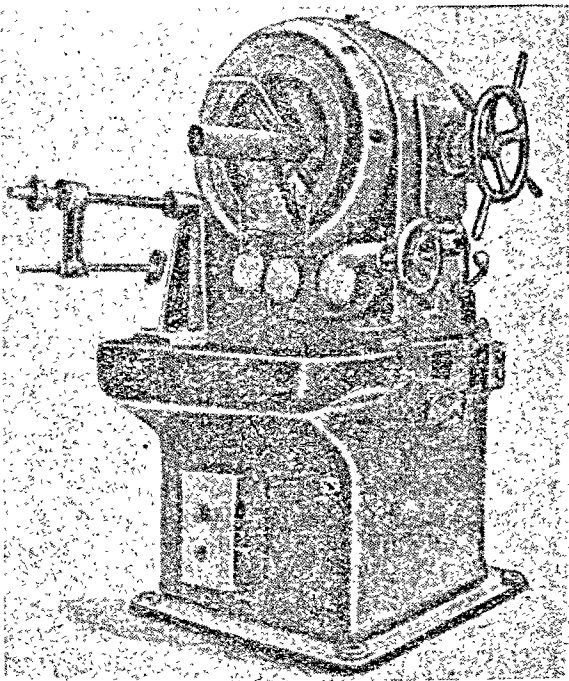
Pierwszy sposób przecinania rur nie jest odpowiedni, gdyż otrzymywane tym sposobem płaszczyzny czołowe rur nie są prostopadłe do ich osi, wskutek czego wynika potrzeba dodatkowego przecinania na tokarce lub na innych obrabiarkach. Ponadto sam proces przecinania jest mało wydajny wskutek długotrwałości i niewygodny.

Przy przecinaniu rur na obrabiarkach tarczowych produkcja jest zadowalająca, lecz taki sposób również nie jest wygodny, gdyż rura, obracając się z dużą szybkością wokół swej osi, jest niebezpieczna dla ludzi pracujących w sąsiedztwie. Oprócz tego podczas toczenia tarczy po rurze następuje zagniatanie metalu, wskutek czego czoło zawalcowuje się do wewnątrz, co również pociąga za sobą konieczność podcięcia na innych obrabiarkach.

Tak więc oba opisane sposoby przecinania rur mają istotne wady i nie odpowiadają potrzebom technicznym.

W fabryce im. Kalinina *Głównostrojinstrumenta* (Ministerstwo Budowy Maszyn Budowlanych i Drogowych) skonstruowano i wypróbowano nową obrabiarkę do przecinania rur typu S-246A (rys. 1), opartą na zasadzie obracania się narzędzia skrawającego wokół umocowanego wyrobu. Narzędziami skrawającymi są dwa zwykłe przecinaki tokarskie.

Nowa obrabiarka do przecinania rur jest znacznie doskonalsza i wygodniejsza od obrabiarek tarczowych i obrabiarek z piłami do metalu, gdyż wyroby dowolnej długości ustawia się nieruchomo, tak iż są bezpieczne dla obsługującego i dla otoczenia.

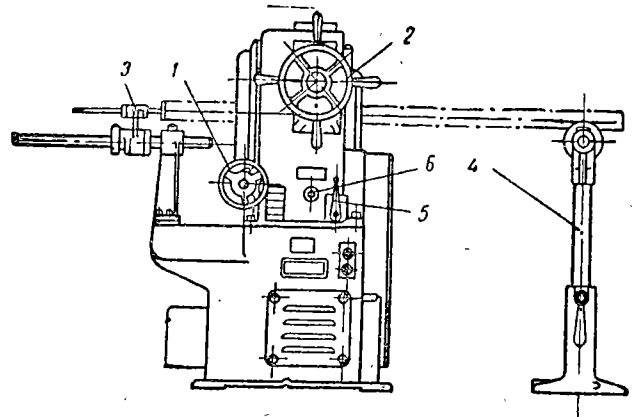


Rys. 1. Radziecka obrabiarka do przecinania rur S-246A.

Na obrabiarce można przecinać rury proste, a także zgięte prostolinijne odgałęzienia odpowiedniej długości.

Konstrukcja głowicy odcinającej pozwala na przecinanie rur o średnicy od 1/2 do 4 cali, co umożliwia przeprowadzenie większości robót tego rodzaju w technice sanitarnej.

Obrabiarka jest prosta, wygodna w użyciu i nie wymaga ani skomplikowanych przygotowań ani wysokiej kwalifikacji obsługującego pracownika.



Rys. 2. Ogólny widok obrabiarki do przecinania rur S-246A; 1 — koło ręczne, 2 — koło sterowe, 3 — zapadka podnoszona, 4 — stojak, 5 — dźwignia, 6 — wziernik.

Charakterystyka techniczna obrabiarki:

średnica przecinanych rur	1/2—4 cali
liczba szybkości głowicy odcinającej	2
liczba obrotów głowicy odcinającej na minutę	109; 218
największy skok suportu	60 mm
liczba suportów	2
liczba noży	2
moc silnika	2 kW
liczba obrotów silnika na minutę	1420
ciężar obrabiarki	800 kG
przeciętna produkcja w liczbach końców rur przeciętych w ciągu 8 godzin	800—1000

Obrabiarka S-246A należy do konstrukcji stałej i ustawia się ją na fundamencie. Zasadniczym narzędziem roboczym obrabiarki jest głowica odcinająca, wmontowana w kadłub skrzynki biegów. Głowica składa się z dwóch części: stałej i obrotowej. Część stała głowicy jest skonstruowana na zasadzie samocentrującego uchwytu trójściskowego i służy do umocowania wyrobu. Część obrotowa ma na zewnętrznej stronie czołowej dwa suporty, zaopatrzone w przecinaki tokarskie.

Postawienie przedmiotu do obróbki i odprowadzenie ich w położenie początkowe odbywa się za pomocą kółka ręcznego (1). Przez obracanie tego kółka wprowadza się w ruch specjalny mechanizm, sterujący suportami głowicy. Koło sterowe (2) jest przeznaczone do mocowania przedmiotu. Odcinanie końców rur odbywa się za pomocą podnoszonej zapadki (3). Podczas przecinania długich rur swobodne ich końce są podtrzymywane stoją-

kiem (4). Do zmiany szybkości obrotu głowicy odcinającej służy dźwignia (5).

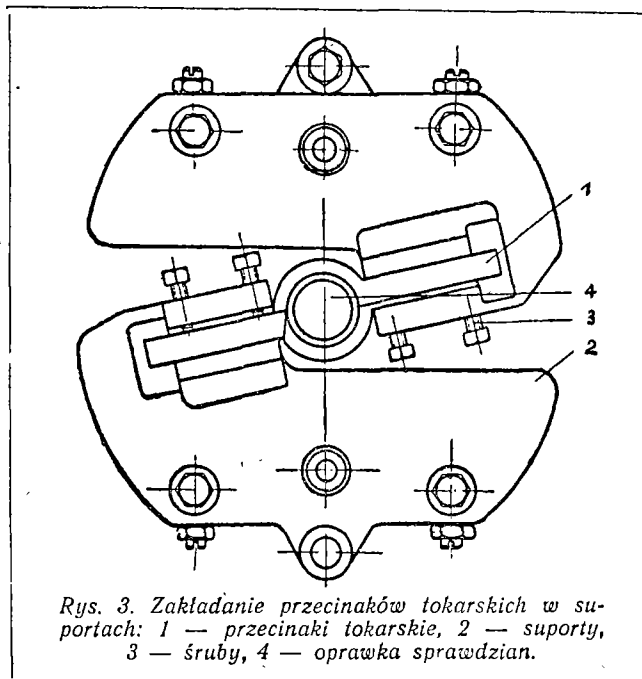
Mechanizm skrzynki biegów jest umieszczony w wannie olejowej. Do smarowania powierzchni trących głowicy wewnątrz skrzynki biegów służy tłokowa pompa olejowa, uruchamiana za pomocą mimośrodowo, umocowanego na jednym z wałów skrzynki biegów. Przebieg smarowania kontroluje się przez wziernik (6).

Doprowadzenie cieczy chłodzącej ze zbiornika kadłuba do przedmiotu odbywa się za pomocą pompy zębatej, umocowanej na bocznej ścianie kadłuba.

Napęd obrabiarki od silnika elektrycznego, osadzonego na pomoście kadłuba, odbywa się za pomocą pasów klinowych.

Założenie przecinaków tokarskich w suportach pokazano na rys. 3. Przecinaki tokarskie (1) umocowuje się w suportach (2) za pomocą śrub (3) w ten sposób, żeby ich krawędzie skrawające dotykały oprawki-sprawdzianu, zaciśniętej w szczękach głowicy.

(*Mechanizacja Stroitelstwa* nr 2/1952)



Rys. 3. Zakładanie przecinaków tokarskich w suportach: 1 — przecinaki tokarskie, 2 — suporty, 3 — śruby, 4 — oprawka sprawdzian.

Inż. A. N. BIELIKOW (ZSRR)

ZASTOSOWANIE PROMIENI PODCZERWONYCH PRZY TŁOCZENIU PRZEDMIOTÓW Z BLACHY ZE STOPÓW MAGNEZOWYCH

W ostatnich czasach zakres zastosowania stopów magnezowych znacznie się rozszerzył. Stopy magnezowe MA1 i MA8 są mało plastyczne na zimno i dlatego poddaje się je tłoczeniu na gorąco. Ogrzewanie tych stopów powoduje zmianę ich właściwości mechanicznych, mianowicie następuje zwiększenie plastyczności i zmniejszenie wytrzymałości.

Temperatura odkształcania plastycznego stopu MA1 wynosi 320 — 380°C, a stopu MA8 300 — 370°C.

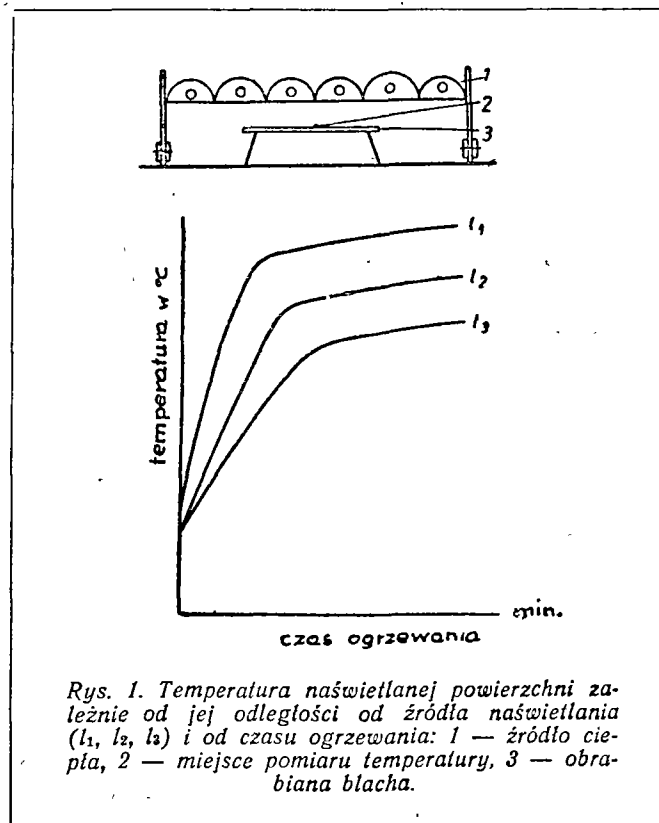
Ogrzewanie stopów magnezowych przed tłoczeniem związane jest z pewnymi trudnościami, ponieważ wymaga stałego lub przesuwającego się pieca elektrycznego, znajdującego się w pobliżu prasy. Ponadto podczas przenoszenia obrabianej blachy z takiego stopu z pieca do prasy blacha ulega szybkiemu ochłodzeniu, co ujemnie wpływa na jakość tłoczonych przedmiotów.

W celu usunięcia tych niedogodności oraz w celu oszczędniejszego zużycia energii elektrycznej i skrócenia czasu ogrzewania autor tego artykułu opracował nowy sposób ogrzewania matrycy i obrabianej blachy promieniami podczerwonymi oraz odpowiednie urządzenie do wykonywania tego sposobu.

Temperatura ogrzewania promieniami podczerwonymi zależy od odległości między źródłem ciepła i ogrzewaną blachą, od mocy tego źródła i od koloru naświetlanej powierzchni. Po szybkim ogrzaniu w danych warunkach do temperatury maksymalnej dalsze naświetlanie powierzchni blachy prawie nie powoduje wzrostu jej temperatury (rys. 1).

W celu zwiększenia współczynnika wyczerpania urządzenia zaleca się pomalować je na czarny kolor, najbardziej intensywnie pochłaniający energię promieniowania. Różnica temperatury formy prasy pomalowanej i niepomalowanej, naświetlanej w jednakowych warunkach promieniami podczerwonymi, wynosi do 30 — 40%, co przedstawiono na rys. 2.

Urządzenie do naświetlania promieniami podczerwonymi jest przedstawione na rys. 3. Ma ono komplet reflektorów parabolicznych z polerowanej stali nierdzewnej. W reflektorach tych są zamocowane rurki porcelanowe, zaopatrzone w spirale nichromowe. Urządzenie jest zasilane prądem zmiennym z transformatora o napięciu 36 V.



Rys. 1. Temperatura naświetlanej powierzchni zależy od jej odległości od źródła naświetlania (l_1, l_2, l_3) i od czasu ogrzewania: 1 — źródło ciepła, 2 — miejsce pomiaru temperatury, 3 — obrabiana blacha.

Reflektory urządzenia są zmontowane na tarczy, zaopatrzonej w cztery nóżki, z rolkami do przesuwania urządzenia. Odstęp urządzenia od naświetlanej powierzchni można regulować przez zamocowywanie jego tarczy z reflektorami w różnych otworach nóżek. Odstęp między sąsiednimi otworami nóżki wynosi 15 mm. Podczas dokonywania doświadczeń fabrycznych urządzenie umieszczono na płycie stalowej z arkuszem azbestowym, na którym przedtem umieszczono matrycę prasy ze stopu aluminiowego.

Natężenie promieniowania (moc urządzenia w stosunku do powierzchni naświetlanej) odpowiadało 25 — 35 kW/m². Odstęp między urządzeniem i naświetlaną powierzchnią matrycy wynosił 25 mm, natężenie prądu 320 A, napięcie elektryczne 36 V i powierzchnia naświetlana 0,4 m². Matryce o grubości ścianek 40 mm ogrzewano do temperatury 300°C w takich warunkach w ciągu 15 minut, a matryce o grubości ścianek 60 mm ogrzewano do temperatury 250°C w ciągu 20 minut. Doświadczenia wykazały, że taka temperatura ogrzewania matrycy jest zupełnie wystarczająca. Arkusze blachy o grubości 1 mm ze stopu MA8 ogrzewano do temperatury 330 — 350°C w ciągu jednej minuty. Do ponownego ogrzewania matrycy po zabiegu wytlaczania zużywano 5 — 10 minut.

Można również przesuwac całe urządzenie wzdłuż płyty prasy. Podczas umieszczania na matrycy wytłaczanych arkuszy urządzenie przesuwa się na bok, a następnie przesuwa się je z powrotem na miejsce poprzednie. Na wytłaczanym arkuszu umieszcza się warstwę gumy, odpornej na działanie ciepła, i poddaje się wytłaczaniu na prasie hydraulicznej.

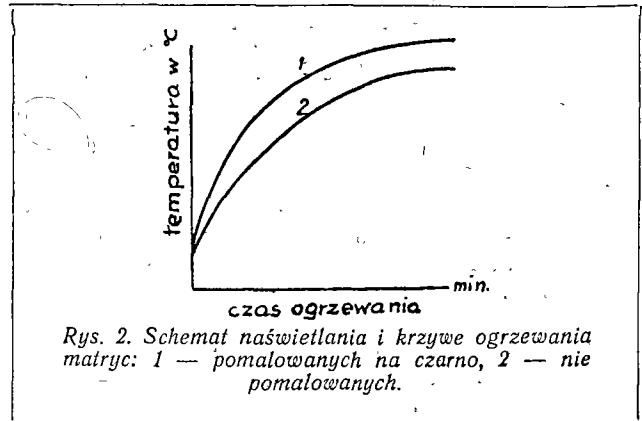
Przy nastawianiu urządzenia żądane temperatury ogrzewania mierzono za pomocą termopary powierzchniowej i termoołówków, wykonanych przez MChTI im. Mendelejewa, które okazały się bardzo dogodne.

Na naświetlanej powierzchni wytłaczanego arkusza lub matrycy wykonuje się termoołówkiem pasy w różnych kierunkach. Według zmiany koloru każdego pasa można określić temperaturę naświetlanej powierzchni według poniższej tabeli.

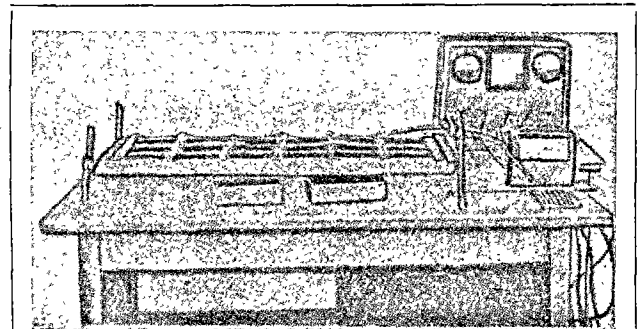
Temperatura ogrzewania w °C	kolor do chwili ogrzania powierzchni	kolor powierzchni po ogrzaniu jej do odpowiedniej temperatury
140	różowy	czarny
200	fioletowy	granatowy
250	zielony	brązowy
300	liliowy	beżowy
320	żółty (kolor ochry)	czerwono-brązowy
340	pomarańczowy	czarny
390	niebieski	beżowy
430	biały	brązowy i przy ochładzaniu żółty
490	niebieski	biały (przez kolor beżowy)
520	różowy	biały
570	liliowy	biały
600	zielony	biały (przez kolor brązowy)

Przy wytłaczaniu drobnych przedmiotów można korzystać z miejscowych źródeł promieniowania. W tym celu zaciski urządzenia i wytłaczanego arkusza umieszcza się na płycie stalowej, ogrzewanej grzejnikami elektrycznymi, zasilanymi transformatorem spawalniczym. Arkusze ogrzewa się wzdłuż linii zagięcia promieniowaniem źródła miejscowego.

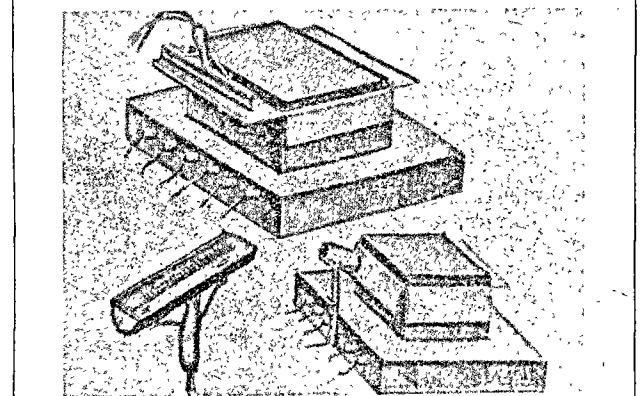
Proces ogrzewania i wytłaczania przedmiotów przedstawiono na rys. 4.



Doświadczenia przeprowadzone w warunkach fabrycznych wykazały, że zastosowanie promieni podczerwonych do ogrzewania stopów magnezowych wykazuje duże zalety w porównaniu z dotychczasowymi sposobami ogrzewania (w piecach elektrycznych, za pomocą palnika gazowego). Urządzenia do naświetlania promieniami podczerwonymi mają prostą konstrukcję, są lekkie, zajmują mało miejsca, nie wymagają uprzedniego ogrzewania i zapewniają szybkie i równomierne ogrzewanie do żądanej temperatury. Temperaturę ogrzewania moż-



Rys. 3. Ogólny widok urządzenia do ogrzewania matryc promieniami podczerwonymi.



Rys. 4. Sposób wyrobu przedmiotów drobnych.

na łatwo regulować przez zmianę odstępu między urządzeniem i powierzchnią naświetlaną. Ponadto urządzenie może być wykonane jako przenośne, co umożliwia ogrzewanie obrabianego materiału bezpośrednio na prasie przed wytłaczaniem. Zużycie energii elektrycznej przy ogrzewaniu za pomocą promieni podczerwonych jest 10 do 13-krotnie mniejsze niż przy ogrzewaniu w piecach elektrycznych.

E. REBSKE

NOWOŚCI Z TECHNIKI OŚWIECENIA NA TARGACH W HANOWERZE

W lutym ub. r. opublikowano w Niemczech nowy projekt normy pt. „Oświetlenie wnętr światłem sztucznym, DIN 5035“. Jeżeli pominąć ujęcie ramowe, które mimo jędrnej zwięzłości zdradza nader pieczołowite i sumienne pogłębienie najważniejszych problemów, to specjalistę ruchu zainteresują przede wszystkim nowe zalecane wartości jasności.

Tabele 1 i 2 podają wartości dawne i nowe.

Obok znacznego zwiększenia jasności oświetlenia ogólnego — również w takich miejscach, gdzie przewiduje się oświetlenie poszczególnych miejsc — dokładniejszy podział „rodzaju robót“ przypada jeszcze na „rodzaj wymagań od oświetlenia“. Wiadać więc, że wymogi na stosowaną jasność wzrosły. Pokrywa się to z wynikami badań i doświadczeń w innych krajach. Powyższe zrozumienie zostało jednak osiągnięte dopiero w ostatnim dziesięcioleciu, gdyż technika świetlna i oświetleniowa są stosunkowo młodymi gałęziami wiedzy.

Zainteresowanie wzbudzi wyciąg z książki, wydanej w r. 1899 pt. „Łuk świetlny i jego zastosowanie“:

Tabela 17

Zapotrzebowanie światła (w luksach)	
w przedziałniach	10 — 15
w tkalniach: przy przeróbce materiałów o barwie jasnej	25 — 30
przy przeróbce materiałów o barwie ciemnej	30 — 40
w fabrykach maszyn, zakładach ślusarskich itd	20 — 30
w warsztatach mechanicznych do prac precyzyjnych	30 — 40
w drukarniach i zecerniach	40 — 50
w salach odczytowych w zależności od wielkości sali	20 — 40
w salach rysunkowych	40 — 50
w biurach handlowych	25 — 35
w sklepach	25 — 35

We wszystkich przypadkach tabelka powyższa zawiera dane wahaające się i należy przyjmować liczbę najniższą, jeżeli chodzi o małe zużycie prądu, a liczbę wyższą, jeżeli chodzi przede wszystkim o dobre oświetlenie.

Wartości doświadczalne, podane przez prof. H. Cohna ze względów higienicznych, są następujące:

przy 50 luksach oko może widzieć bez akomodacji jak przy świetle dziennym,
przy 20 luksach można jeszcze czytać z trudem zwykły druk (burgos),
przy 10 luksach czytelność wynosi jeszcze $\frac{3}{4}$ czytelności normalnej.

Dane te podlegają oczywiście subiektywnej ocenie, co m. in. zależne jest od właściwości oczu,

jednakże liczby, podane przez prof. Cohna, mogą być uważane za dobre wartości przeciętne.

Można jeszcze dodać, że w sali odczytowej o długości 13 m, przy średnim oświetleniu ok. 26 luksów, litery o wysokości ok. 30 mm, napisane kredą na tablicy, można czytać bez wysiłku oraz że jasność oświetlenia księżycowego podczas pełni przy czystym powietrzu wynosi 0,16 luksa.

Z porównania tych liczb z liczbami projektu normy z r. 1952 widać jasno zmianę zapatrywań co do wymaganej jasności w okresie lat pięćdziesięciu. Jasność 50 luksów, którą uważano wówczas za wystarczającą w zecerniach i w salach rysunkowych, uznaje się dziś za wystarczającą do „robót grubych“.

Pierwsze wskazówki Niemieckiego Towarzystwa Techniki Oświetleniowej, wydane w r. 1919, przewidywały dla oświetlenia roboczego i miejscowego:

do robót grubych	15 luksów
do robót półprecyzyjnych	40 „
do robót precyzyjnych	50 „
do robót wysokoprecyzyjnych	90 „

— przy dodatkowym oświetleniu ogólnym 2 -- 10 luksów. Są to wartości, które również obecnie uchodzą za bardzo niskie, lecz w stosunku do r. 1899 są prawie dwukrotnie wyższe.

Jest rzeczą jasną, że taka ewolucja, która szła równoległe ze wzrostem intensywności i precyzyjności pracy, była możliwa tylko w związku z odpowiednimi postęпами w dziedzinie źródeł światła. Rzeczywiście, żarówki zostały ulepszone w takim stopniu, że dalszego ich znacznego rozwoju ze względu na uwarunkowanie go granicami fizycznymi nie należy się już spodziewać. Jako nowe źródła światła wystąpiły lampy wyładowcze: lampy sodowe, rtęciowe, a później lampy fluoryzujące (świetłówki). Te ostatnie dopiero w związku z wyższą ich ekonomicznością dają w pewnym stopniu możliwość uczynienia zadość rzeczywistym wymaganiom co do światła. Przy tym świetłówki, na skutek ich różnorodnych zalet pod względem barwy światła, ekonomiczności, jaskrawości i możliwości stopniowania, zajmują miejsce specjalne. Powyższe wyjaśnienia również szybkie przenikanie świetłówek do wszystkich prawie dziedzin, m. in. do przemysłu, przy czym rozwój tych lamp nie jest całkowicie zakończony, a przyszłość może jeszcze przynieść wiele pomyślnych niespodzianek. Należy jednak zaznaczyć, że również żarówka jeszcze przez długi czas utrzyma swoją pozycję, obecnie zaś w żadnym razie nie może być usunięta z naszego życia codziennego.

Tabela 1

Wartości zalecane przez obowiązujące od roku 1935 normy „Przepisy oświetlenia światłem sztucznym“ DIN 5035

Rodzaj robót	oświetlenie wyłącznie ogólne			oświetlenie miejsca pracy + oświetlenie ogólne		
	E _m		E _{min}	jasność w miejscu pracy	oświetlenie ogólne	
	wartość najniższa lx	wartość zalecana lx			E _m	E _{min}
roboty grube	20	40	10	50 . . . 100	20	10
roboty półprecyzyjne	40	80	20	100 . . . 300	30	15
roboty precyzyjne	75	150	50	300 . . . 1000	40	20
roboty wysokoprecyzyjne	150	300	100	1000 . . . 5000	50	30

E_m — jasność przeciętna; E_{min} — jasność w najniekorzystniejszym miejscu, najniższa.

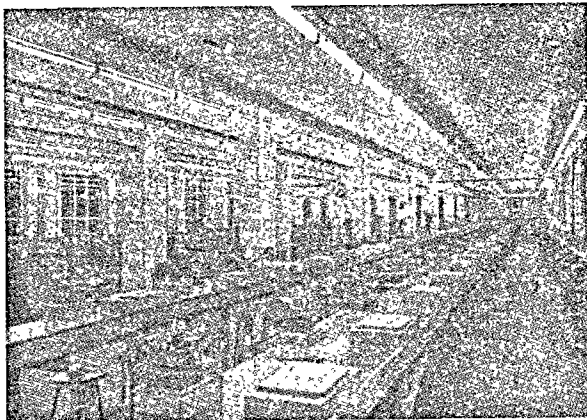
Tabela 2

Wartości zalecone przez normy „Oświetlenie wnętrz światłem sztucznym“ DIN 5035 z 1952 r.

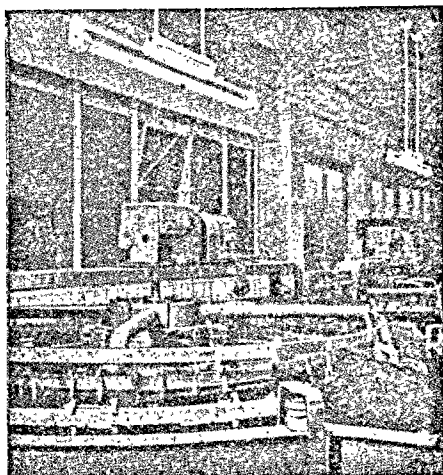
Rodzaj		wyłącznie oświetlenie ogólne przeciętna jasność lx	oświetlenie miejscowe z dodatkowym oświetleniem ogólnym	
wymagania od oświetlenia	robót		oświetlenie miejscowe lx	dod. oświetl. ogólne lx
bardzo skromne		30	—	—
skromne	roboty grube	60	—	—
przeciętne	roboty półprecyzyjne	120	250	20
wysokie	roboty precyzyjne	250	500	40
bardzo wysokie	roboty wysokoprecyzyjne	600	1000	80
nadzwyczaj wysokie		—	4000	300

Wystawa techniczna odzwierciedla najnowszy rozwój techniki. Z tego powodu również i na targach w Hanowerze w dziedzinie techniki oświetleniowej wysunęły się na pierwszy plan zainteresowania oprawy do świetlówek. Z wielu nowych opraw, które wystawiono, wybrano tu stosunkowo małą ilość i dlatego nie dają one obrazu pełnego, lecz mogą być traktowane jako dobry przykład z tej dziedziny.

W przemyśle coraz częściej dąży się do tego, aby oprawy świetlówek szeregować jedna za drugą w taśmy świetlne za pomocą szyn montażowych. Tego rodzaju instalację uwidocznia rys. 1. Na targach widziało się całe szeregi takich szyn montażowych i można było stwierdzić zalety uzyskanych ułatwień montażowych. Dają one również możliwość prostego przyłączenia instalacji do sieci prądu trójfazowego (zdławienie efektu stroboskopowego).



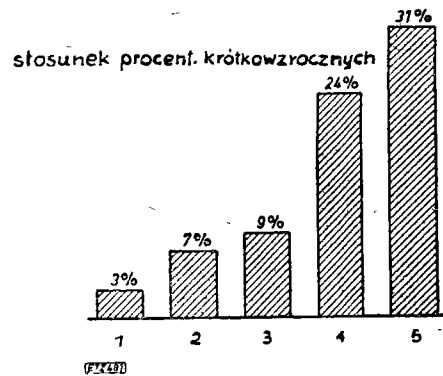
Rys. 1. Instalacja z oprawami do świetlówek, które za pomocą szyn montażowych są uszeregowane jedna za drugą w taśmy świetlne.



Rys. 2. Galwanizernia z uszczelnionymi oprawami do lamp sodowych, zabezpieczony ni sposobem C-VDE-0710.

Obok różnych opraw, stosowanych normalnie w przemyśle, duże zainteresowanie wzbudziły oprawy do świetlówek o budowie osłoniętej, ponieważ w porównaniu z rozwojem opraw żarówkowych jest jeszcze w tej dziedzinie wiele do zrobienia.

Rys. 2 przedstawia galwanizernię, wyposażoną w oprawy uszczelnione, zabezpieczające przed wodą, według sposobu zabezpieczania C-VDE-0710.

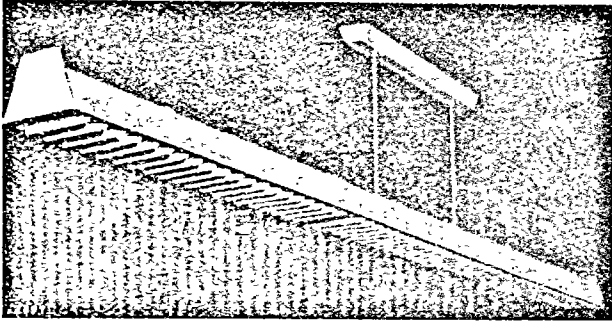


Rys. 3. Procentowy wzrost krótkowzrostności w szkołach różnego stopnia łącznie z uczelnią akademicką (według M. Luckiesha 1946): 1 — po urodzeniu, 2 — w przedszkolach, 3 — w szkołach podstawowych, 4 — w szkołach średnich, 5 — w szkołach akademickich.

Specjalną pozycję w oświetleniu wnętrz zajmują szkoły. Ważność tego zagadnienia prawie we wszystkich krajach świata doprowadziła do opracowania specjalnych zaleceń. W Niemczech we fredeburbskich wytycznych pn. „Nakazy budowy nowej szkoły“ zagadnienie to ujęto w postaci bardzo zwięzłych i dobitnych sformułowań. Oto dla przykładu dwa zdania: „Najtańszym nakładem jest utrzymanie zdrowia“ oraz „Światło i powietrze w domu zwiększają dobre samopoczucie i wydajność“. Może to ostatnie zdanie należałoby wyrazić jeszcze dobitniej, mianowicie, że światło i powietrze zwiększają nie tylko dobre samopoczucie, lecz że dla dobrego samopoczucia, a przez to również dla zdrowia młodzieży szkolnej dobre światło i powietrze są niezbędne i muszą być czynnikiem decydującym.

W związku z tym wzbudzi zainteresowanie wykres, podany na rys. 3, pokazujący wzrost krótkowzrostności w starszych klasach szkół w Stanach Zjednoczonych. Dotychczas przy oświetleniu szkół dawano pierwszeństwo prawie wyłącznie żarówkom, ponieważ przy niskim rocznym czasie ich używania i przy uwzględnieniu kosztów zakupu są one obrachunkowo tańsze. Jeżeli jednak na nauczanie przewidziane są w szerokim zakresie także godziny wieczorne, np. w szkołach zawodowych, porównanie wypada inaczej.

Na rys. 4 uwidoczniiono szeregową oprawę zwieszakową do świetlówek, specjalnie skonstruowaną jako oprawa do stosowania w szkołach.



Rys. 4. Szeregową oprawę zwieszakową z lampami sodowymi.

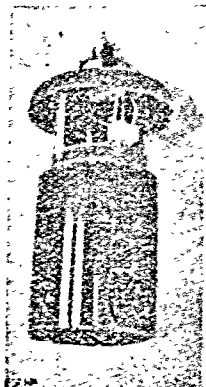
Korytkowa oprawa lustrzana, uwidoczniiona na rys. 5, powinna zainteresować architektów i projektantów wnętrz, ponieważ z powodu małych wymiarów ułatwia nie rzucające się w oczy umieszczenie jej w rynnach świetlnych (we wspornikach kątowych) do pośredniego oświetlenia wnętrz. Jednocześnie lustro, dokładnie obliczone co do kształtu, umożliwia silne skierowanie strumienia świetlnego.



Rys. 5. Korytkowa oprawa lustrzana do lamp sodowych, specjalnie nadająca się do umieszczenia w rynnach świetlnych (wspornikach kątowych) do pośredniego oświetlenia wnętrz.

Ten ogólny krótki przegląd byłby niepełny, gdyby nie wspomnieć o dziedzinie opraw zewnętrznych. Oświetlenie ulic wraz ze stale wzrastającym ruchem ulicznym zyskuje coraz większe znaczenie. Na wystawie przedstawiono przeprowadzone w wielu krajach badania, kojarzące liczbę wypadków przy ruchu nocnym z niedostatecznym lub zadowalającym oświetleniem ulicznym. Winno to zwrócić baczną uwagę wszystkich interesujących się oświetleniem ulic i zagadnieniem wypadków ulicznych.

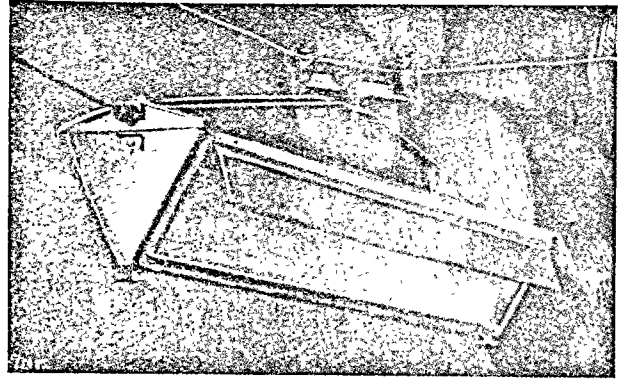
Należy podkreślić, że jak dawniej stosuje się w szerokim zakresie oprawy uliczne do światła mieszanego (żarówka i lampa rtęciowa, zespolone w jednej oprawie).



Rys. 6. Oprawa do światła mieszanego z osłoną zewnętrzną dającą się opuszczać dla ułatwienia montażu i obsługi.

Na rys. 6 przedstawiono wewnętrzną budowę nowej konstrukcji, z której widać, że montaż i obsługa są łatwe. Również w dziedzinie oświetlenia ulicznego świetlówek zgodnie z rozwojem w większości innych krajów ma coraz większe zastosowanie.

Na rys. 7 uwidoczniiono typową konstrukcję oprawy ulicznej. W konstrukcji tej przez zastosowanie trzech świetlówek, rozmieszczonych w kształcie litery V, oraz przez zastosowanie odpowiednich reflektorów zwiększono sprawność oświetlenia, a możliwość oślepienia zmniejszono.



Rys. 7. Przykład oprawy ulicznej do lamp sodowych; oprawy te zyskują coraz większe rozpowszechnienie.

W urządzeniach komunikacyjnych o dużej powierzchni rozwiązano zagadnienie oświetlenia zupełnie inaczej; wykonano np. oprawy o dużych reflektorach.

(ETZ nr 9/1952)

NOWA KONSTRUKCJA ELEKTROD DO URZĄDZEŃ SPAWALNICZYCH

(t) W znanych urządzeniach spawalniczych elektrody zamocowuje się zwykle na gwint lub przez osadzenie w odpowiednich gniazdach. Takie zamocowanie elektrod nie jest jednak pewne i wymaga dokładnego wykonania elektrod. Ponadto może pogorszyć warunki spawania i spowodować postoje urządzenia wskutek silnego ogrzania. Ostatnio zastosowana elektroda nowej konstrukcji nie posiada powyższych wad i zapewnia dobre połączenie jej z uchwytem mocującym. Elektrody (3) zamocowuje się w gniazdach uchwyty (1, 2) urządzenia za pomocą zwornicy stolarskiej (4) i śruby (5). Uchwyty mają kanały do doprowadzania cieczy chłodzącej. W celu zapobieżenia przeciekaniu tej cieczy przez szczelinę między elektrodą i uchwytem zastosowano gumowe tulejki uszczelniające (6). Tak zamocowane elektrody są łatwo dostępne przy spawaniu przedmiotów o dowolnym kształcie. (*Więstnik Maszynostrojstwa* nr 11/52, str. 64).

NOWY RODZAJ BETONU DLA BUDOWNICTWA HYDROTECHNICZNEGO

(t) W radzieckim budownictwie hydrotechnicznym zastosowano nowy rodzaj betonu piankowego, zawierającego pumeks o bardziej ścisłej budowie niż pumeks dotychczas stosowany. Taki beton wykazuje szereg zalet technicznych, mianowicie jest bardziej rozciągliwy, nie wykazuje dużego skurczu przy twardnieniu, posiada mały moduł sprężystości oraz jest znacznie tańszy niż stosowane dotychczas betony hydrotechniczne. Jest on jednak mniej odporny na ścieranie, co ogranicza zastosowanie go do wyrobu części konstrukcyjnych, narażonych na duże ścieranie. Mały moduł sprężystości tego betonu i mniejszy skurcz czyni go odpornym na powstawanie pęknięć tak w konstrukcjach betonowych, jak żelbetowych, zwiększając jego trwałość. Wspomniane właściwości betonu piankowego znacznie rozszerzają zakres jego zastosowania w budownictwie hydrotechnicznym. (*Gidrotechničeskoe Stroitelstwo* nr 11/52, str. 21).

Inż. M. I. NOTERZOR (ZSRR)

ZASTOSOWANIE PŁYT Z DREWNA DO BUDOWY WAGONÓW OSOBOWYCH

Obecnie podłogę, przegrody, ławki, półki i inne części całkowicie metalowych wagonów osobowych wyrabia się z nowego rodzaju materiałów drzewnych, mianowicie z wagonowych i stolarskich płyt z drewna. Wprowadzenie tego nowego materiału zamiast stosowanych przedtem konstrukcji drzewnych poprzedziły prace doświadczalne, przeprowadzone przy wyrobie płyt z drewna w fabryce budowy wagonów im. Jegorowa i w fabryce fornirów im. Awrowa.

Rezultatem przestudiowania istniejącego wyposażenia i procesów technologicznych w fabryce fornirów było oparcie się na płytach z drewna dwóch rodzajów: wielowarstwowych i stolarskich.

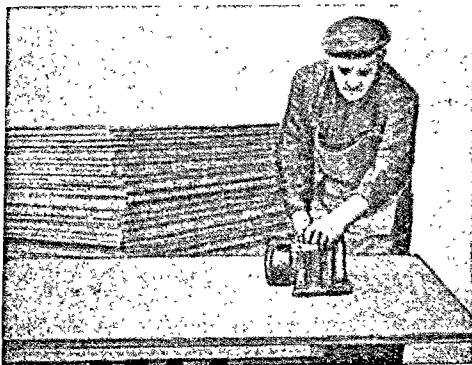
Wielowarstwowe płyty z drewna (wagonowe) wyrabia się dla fabryk wagonów w Tawdińskim i Powołzkim Kombinatach Fornirów. Wymiary wyrabianych płyt z drewna zależą od wymiarów pras i żądań, zgłaszanych przez przemysł budowy wagonów. Oto one:

Tabela 1

Wytwórca	wymiary płyt z drewna w mm		
	długość	szerokość	grubość
Kombinat Tawdiński	3000	1220	25
Kombinat Tawdiński	2200	1220	25
Kombinat Powołzki	2950	1220	25
Kombinat Powołzki	2200	1220	25
Kombinat Powołzki	3000	1525	25
Kombinat Powołzki	2200	1525	25

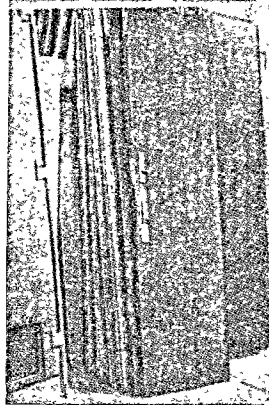
Płyty z drewna o długości 3000 mm i 2950 mm są wykorzystywane do wyrobu framug wagonów niekrytych i pocztowych oraz do poprzecznych przegródek wagonów miękkich. Płyty z drewna o długości 2200 mm wykorzystywane są na przegrody wagonów wszelkich typów.

Wielowarstwowe płyty z drewna pod względem wyglądu zewnętrznego dzielą się na: a) płyty z drewna nielicowane, z luszczoną powłoką brzoową gatunku W lub AW, z poprzecznym kierunkiem włókien; b) płyty z drewna licowane z jednej strony struganym fornirem dębowym o grubości 1,5 mm, z podłużnym lub poprzecznym kierunkiem włókien; c) płyty z drewna licowane z dwóch stron struganym fornirem dębowym o grubości 1,5 mm, z podłużnym lub poprzecznym kierunkiem włókien.

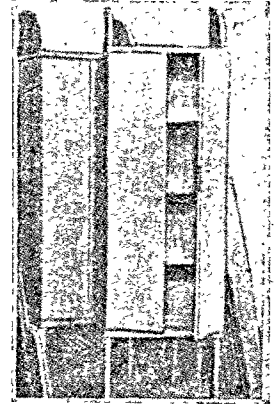


Rys. 1. Wielowarstwowe wagonowe płyty z drewna. Odcinanie zelektryfikowaną piłą ręczną po wytrasowanych liniach przegród całkowicie metalowego wagonu miękkiego.

Wagonowe płyty z drewna (rys. 1) są to wielowarstwowe płyty drzewne z luszczonego forniru brzoowego o grubości od 0,8 do 1,5 mm, sklejone żywicą syntetyczną za pomocą prasowania na gorąco. Grubość forniru licującego i warstwy przyległej jest równa 2,2 mm. Kierunki włókien drewna w warstwach przyległych są do siebie prostopadłe.



Rys. 2. Zasuwane drzwi przedziału, wykonane z wielowarstwowej płyty, licowanej z dwóch stron struganym fornirem dębowym.



Rys. 3. Szafa przedziału służbowego, wykonana ze stolarskiej płyty z drewna, licowanej z jednej strony struganym fornirem dębowym.

Zwykle płyty z drewna wykonuje się w fabrykach fornirów z początku bez licowania. Następnie podlegają one licowaniu z jednej strony lub z dwóch stron struganym fornirem dębowym. Do sklejania forniru dębowego używa się bakelitu, gdyż przy sklejaniu żywicą występują na dębie czarne plamy.

Dopuszcza się paczenie o strzałce ugięcia do 2,5 mm na 1 metr bieżący, mierzony po przekątnej płyty o grubości 25 mm. Wilgotność bezwzględna płyt z drewna — nie większa niż 13%. Wytrzymałość na zginanie w płaszczyźnie prostopadłej do powierzchni płyty — nie mniejsza niż 150 kG/cm².

Wielowarstwowe płyty z drewna wykorzystywane są w budowie wagonów osobowych do części i połączeń obciążonych statycznie (rys. 2).

Zastosowanie płyt z drewna przy budowie wagonów umożliwia zmniejszenie czasu pracy w oddziałach wykonawczych, a zwłaszcza na montażu.

Stolarskie płyty z drewna i fornir licowany¹⁾ do budowy wagonów wykonuje się w Muromskiej Fabryce Forniru. Wymiary podano w tabeli 2.

Tabela 2

Wymiary stolarskich płyt z drewna i forniru licowanego w mm			U w a g i
długość	szerokość	grubość	
1820	1220	4	fornir licowany
1820	1220	10	fornir licowany
1525	1220	10	fornir licowany
1820	1220	19	nielicowana płyta z drewna
1820	1220	20	nielicowana płyta z drewna
1820	1220	25	nielicowana płyta z drewna

¹⁾ Fornir licowany jest to typ forniru dodatkowo licowanego warstwą forniru o cennym gatunku (dębowym).

Stolarskie płyty z drewna wykorzystywane są do pokrycia podłogi, wyrobu półek bagażowych, mebli itp. (rys. 3). Fornir licowany przeznaczony jest do wewnętrznego licowania wagonu i oddzielnych części, a więc dolnych i środkowych półek, stolików w przedziałach, drzwi w przedziałach wagonu miękkiego itp.

Stolarskie płyty z drewna pod względem wyglądu zewnętrznego również dzielą się na: a) płyty z drewna o grubości 19 i 25 mm nielicowane, z poprzecznym lub podłużnym fornirem łuszczonym brzożowym gatunku W lub AW; b) płyty z drewna o grubości 19 i 25 mm licowane z jednej strony struganym fornirem dębowym, z podłużnym lub poprzecznym kierunkiem włókien; c) płyty z drewna o grubości 19 i 25 mm licowane z dwóch stron.

Stolarskie płyty z drewna i fornir licowany dodatkowo warstwą struganego forniru o cennym gatunku (dębowym) klejone są żywicą syntetyczną za pomocą prasowania na gorąco. Wewnętrzna część stolarskich płyt z drewna składa się z listew z drewna iglastego, sklejonych na sztorc klejem z kazeiny. Sklejona tarcza jest strugana na obrabiarce. Z obu stron tarczy z listew przykleja się na klej żywiczny po dwie powłoki z forniru brzożowego, każda o grubości 1,5 mm. Na listwach płyty dopuszcza się siniznę, zabarwienie, sęki zdrowe i sęki wypadające (pod warunkiem ich zatkania). Szerokość listew nie większa niż 35 mm.

Wszystkie płyty z drewna, przeznaczone do budowy wagonów osobowych, są dokładnie kontrolowane i podlegają badaniu na statyczne zginanie. Próbkę do badania są wyrabiane w kształcie pręta o przekroju kwadratowym. Próbkę umieszcza się na podporach tak, aby siła zginająca była prostopadła do arkuszy forniru. Odległość między środkami podpór wynosi 285 mm dla płyt o grubości 19 mm oraz 375 mm dla płyt o grubości 25 mm. Maksymalne obciążenie odczytuje się z dokładnością do 5 kG. Granicę wytrzymałości na zginanie statyczne oblicza się według wzoru:

$$\sigma = \frac{1,5 \cdot P l}{bh^2}$$

gdzie P — obciążenie zrywające w kG; l — odległość między podporami w cm; h — wysokość próbki w cm; b — szerokość próbki w cm.

Szerokie zastosowanie płyt z drewna i forniru licowanego pozwoliło na wybitne poprawienie jakości wagonów osobowych i znaczne udoskonalenie technologii montażu wewnętrznego ich wyposażenia.

Doświadczenia z zastosowania płyt z drewna przy budowie wagonów mogą być wykorzystane przy budowie i naprawie okrętów, jak również w innych dziedzinach gospodarki.

(Wiadomości Maszynostrojnicze nr 7/1952)

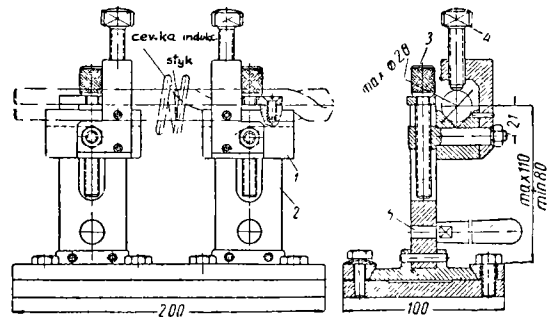
OBRÓBKA FREZAMI ZE STALI SZYBKOTNĄCEJ O DUŻYM KĄCIE NATARCIA

(t) Ostatnio zbadano możliwości zastosowania frezów o dużym kącie natarcia i stwierdzono, że obróbka stali węglistej lub stopowej frezami tarczowymi ze stali szybkotnącej daje bardzo dobre wyniki. Takie frezy pozwalają na znaczne zwiększenie szybkości skrawania bez zwiększenia zużycia freza. Autor artykułu podaje konstrukcję takiego freza i możliwości jego zastosowania. (*Machinery* nr 2058/52, str. 107).

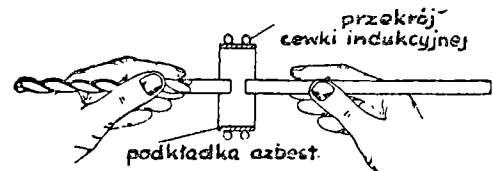
O CZYM PISZĄ INNI

SPAWANIE STYKOWE NARZĘDZIA SKRAWAJĄCEGO ZA POMOCĄ PRĄDU WIELKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI

(t) Do takiego spawania zastosowano specjalne urządzenie, posiadające dwie pryzmy (1), osadzone przesuwnie w kierunku pionowym wzdłuż stojaków (2). Stojaki mogą być przesuwane za pomocą śrub (3) wzdłuż prowadnicy. Nastawne pryzmy (1) służą do osiowego nastawiania spawanych części narzędzi, zamocowanych w nich śrubami (4).



Urządzenie zamocowuje się na stoliku generatora, a spawanie wykonuje się w sposób następujący. Po oszlifowaniu łączonych krawędzi narzędzia osadza się jego części ręcznie w dwuzwojowej cewce indukcyjnej (rys. 2) i ogrzewa się do temperatury około 850°C. Następnie łączone końce narzędzia



zanurza się w sproszkowanym szkłem, które służy jako topnik. Tak przygotowane części narzędzia zamocowuje się w pryzmach (1), po czym przez przesuwanie stojaków (2) łączone końce narzędzia wprowadza się do cewki indukcyjnej urządzenia, przy zachowaniu odstępu między nimi 5—8 mm, i włącza się cewkę. Po rozgrzaniu końców narzędzia aż do temperatury ich topnienia zbliża się je wzajemnie aż do zetknięcia przez przesuwanie stojaków (2), po czym wyłącza się cewkę indukcyjną. Uzyskaną spoinę spawalniczą szlifuje się; w celu zaś usunięcia szkodliwych naprężeń ogrzewa się krótko w temperaturze 850°C, po czym ochładza się w powietrzu. (*Stanki i Instrumenty* nr 12/52, str. 27).

SZYBKOCIOWE CIĘCIE METALI PŁOMIENIEM TLENOWYM

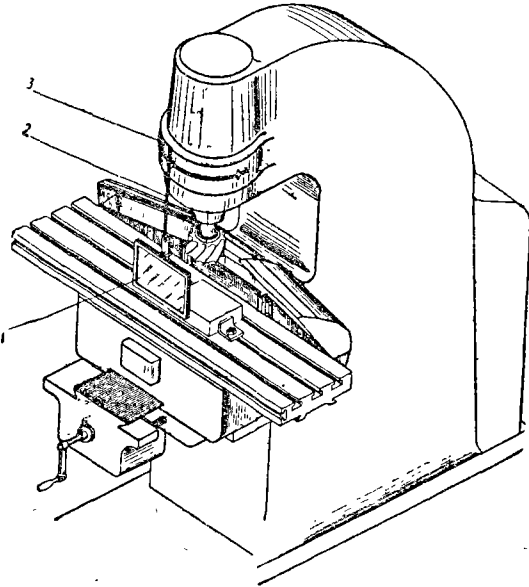
(t) Wszeczchwiazkowy Instytut Naukowo-Badawczy Spawania Gazowego (WNIIAwtoGen) opracował nowy proces technologiczny szybkościowego cięcia metali za pomocą palnika tlenowego. Umożliwia on cięcie metali wzdłuż linii prostej i linii krzywej o dużym promieniu, przy czym można otrzymywać krawędzie długich arkuszy blachy do samoczynnego spawania. Przy takim sposobie cięcia ulepszony palnik może być przesuwany z szybkością 400—2100 mm/min, tak bezpośrednio wzdłuż powierzchni ciętego przedmiotu, jak i wzdłuż odpowiedniej prowadnicy, zapewniającej szybkie ustawienie palnika i dużą dokładność cięcia. (*Stanki i Instrumenty* nr 12/52, str. 31).

FREZARKA PIONOWA DO SZYBKOCIOWEJ OBRÓBKI

(t) Frezarka jest przystosowana głównie do obróbki przedmiotów z lekkich stopów. Powierzchnia jej stołu wynosi 1220 × 710 mm, a szybkości wrzeciona — 700, 1400 i 2800 obr/min. Wrzeciono jest napędzane silnikiem elektrycznym o trzech szybkościach i o mocy 1,5 KM. Frezarka posiada bezstopniową zmianę wielkości posuwu wzdłużnego stołu w zakresie 75—1730 mm/min. Szybkość obrotu stołu wynosi do 1,6 obr/min. (*Machinery* nr 2055/52, str. 597).

URZĄDZENIE DO USUWANIA WIÓRÓW PRZY FREZOWANIU SZYBKÓŚCIOWYM

(t) Opracowano ulepszone urządzenie do usuwania wiórów, które wyzyskuje energię kinetyczną skrawanych wiórów i powoduje wielokrotne łamanie wiórów w jego wnętrzu. Wióry są odprowadzane z urządzenia przewodem do odpowiedniego zbiornika. Urządzenie zamocowuje się na łożu frezarki w pobliżu freza pod dowolnym kątem względem płaszczyzny pionowej.



Tworzący się wiór trafia od razu na jedną z płaszczyzn urządzenia ustawionych tak, aby odbity wiór trafił na inną, pochyloną płaszczyznę. Występują przy tym dwa przypadki łamania wiórów, zależnie od ilości energii kinetycznej wióra. W pierwszym przypadku wiór po odbiciu się od jednej płaszczyzny uderza o ścianki boczne komory urządzenia i po utracie energii kinetycznej spada przez przewód do zbiornika. W drugim przypadku wiór, nie posiadając potrzebnej siły, stacza się po pochyłej płaszczyźnie do tego przewodu. Pojedyncze wióry, które z jakiegokolwiek powodu nie trafiły do urządzenia, są odbijane przez tarczę (1), umieszczoną między frezem i obsługującym. Tarcza ta jest zawieszona za pomocą pręta (2) na łuku (3), co umożliwia dowolne nastawienie jej względem freza.

Urządzenie może służyć jednocześnie do usuwania pyłu, tworzącego się np. przy obróbce żeliwa. W takim przypadku korpus urządzenia należy połączyć z wentylatorem ssącym. (*Stanki i Instrument* nr 11/52, str. 37).

ELEKTRYCZNY APARAT EM-6 DO METALIZACJI NATRYSKOWEJ

(t) Wszeczziwzki Instytut Naukowo-Badawczy Spawania Gazowego (WNIIAwtoGen) opracował aparat do metalizacji o bardzo dużej wydajności. Aparat ma postać obrabiarki, do topienia zaś natryskiwanego metalu zastosowano łuk elektryczny. Przeznaczony on jest głównie do metalizacji dużych przedmiotów o powierzchni obrotowej. Aparat zamocowuje się zwykle na suporcie tokarki. Działanie jego podobne jest do działania znanych podobnych aparatów elektrycznych, które polegają na roztopieniu dwóch drutów metalowych, tworzących łuk elektryczny, i na rozpyleniu roztopionego metalu strumieniem sprężonego powietrza, przy czym używa się przeważnie drutów stalowych o średnicy 1,5–2,5 mm.

Aparat składa się zasadniczo z trzech części:

1) z urządzenia napędowego, składającego się z silnika elektrycznego i przekładni redukcyjnej, której koła zębate pracują w kąpielii olejowej;

2) z urządzenia do posuwu drutów metalowych do głowicy rozpalającej, napędzanego małym krótkozwartym silnikiem elektrycznym DT-75 o napięciu 220 wolt, mocy 75 watów i 2800 obr/min.; liczbę obrotów urządzenia reguluje się za pomocą bezstopniowego reduktora ciernego typu Swietozarowa;

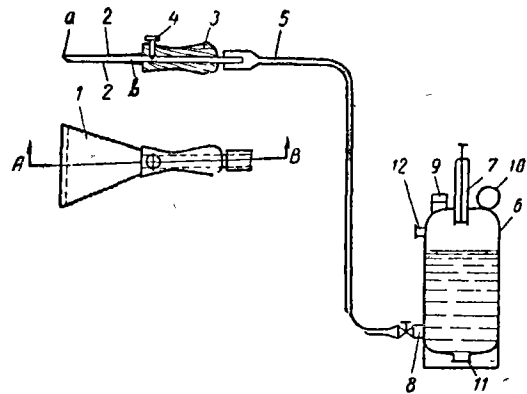
3) z głowicy rozpylającej, składającej się z układu wałków kierowniczych, i dyszy rozpylającej, zaopatrzonej w wy-

mienne trwale wkładki, których zdolność przepustowa wynosi do 100 kg stali.

Ciężar aparatu wynosi 21 kg, robocze ciśnienie powietrza—4,5 kg/cm², zużycie powietrza 0,8–0,9 m³/min, szybkość posuwu drutów 0,7–4,5 m/min, maksymalna wydajność 12 kg/godz. przy prądzie stałym i 7 kg/godz. przy prądzie zmiennym. Aparat EM-6 jest pewny w działaniu, łatwy w obsłudze i posiada prostą konstrukcję. (*AwtoGennoje Dielo* nr 12/52, str. 23).

ZMECHANIZOWANA SZPACHLA

(t) Nakładanie na obrabiarkę warstwy szpachłówki jest według dotychczasowych sposobów dość uciążliwe i wymaga dużo czasu, gdyż wykonuje się to zwykle ręcznie za pomocą szpachli metalowej. Zastosowano ostatnio do tego celu szpachlę zmechanizowaną o kształcie metalowej lub gumowej łopatki (1), posiadającej ścianki podwójne (2), tworzące szczelinę (5). Górna ścianka (2) jest o 2–3 mm dłuższa niż ścianka dolna i jest nieco odgięta do góry. Ścianki (2) są z boków połączone wzajemnie, tworząc przestrzeń połączoną z rurką (3), zaopatrzoną w drewnianą rączkę. Rurka ta jest połączona giętym przewodem gumowym (5) z naczyniem (6), zaopatrzonym w pompkę powietrzną (7), manometr (10) i otwór (9) do napełniania go szpachłówką.

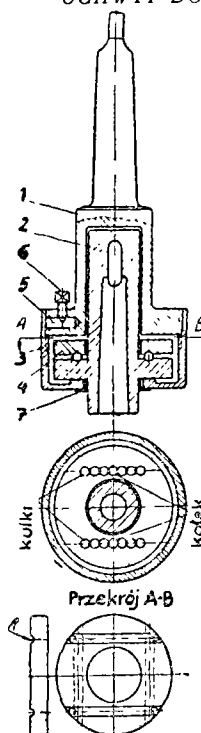


Szpachlówkę doprowadza się z naczynia (6) do łopatki (1) przewodem (5) pod działaniem pompki (7). Ilość i szybkość doprowadzanej szpachłówki reguluje się za pomocą dławika (4). Urządzenie ma bardzo prostą konstrukcję i zwiększa wydajność szpachlowania. (*Stanki i Instrument* nr 11/52, str. 35).

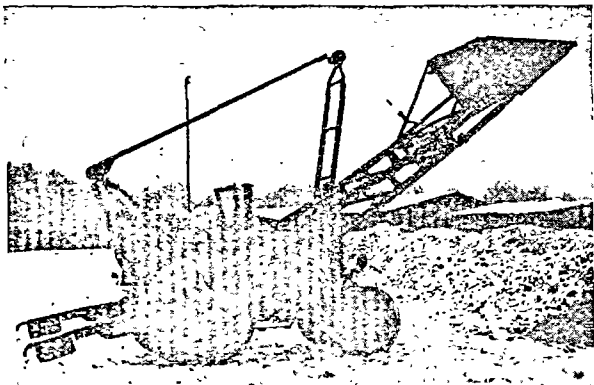
UCHWYT DO MOCOWANIA ROZWIERTAKA

(t) Uchwyt składa się z korpusu (1), zaopatrzonego w stożkowy trzon, z tulejki (2), tarczy (4) i pokrywy (3). Korpus, tulejka i tarcza są wykonane ze stali stopowej, za hartowanej do twardości Rc = 55–60. Na tulejce (2) jest osadzona podkładka (7), zabezpieczająca uchwyt przed zanieczyszczeniem.

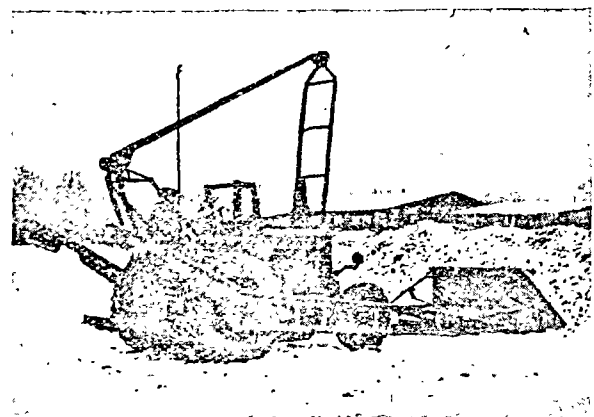
Tulejka (2) jest osadzona przesuwnie za pomocą kulek, umieszczonych w rowkach części (1, 2, 3) uchwytu. Ruch tych kulek jest ograniczony za pomocą odpowiednich trzpieni. Głębokość rowków przyjmuje się równą 0,4 d, a ich promień 1,05 d, gdzie d jest średnicą kulki. Opisywany uchwyt wykazał przy eksploatacji duże korzyści. (*Stanki i Instrument* nr 11/52, str. 37).



CIEKAWA KONSTRUKCJA POMYSŁU MGR



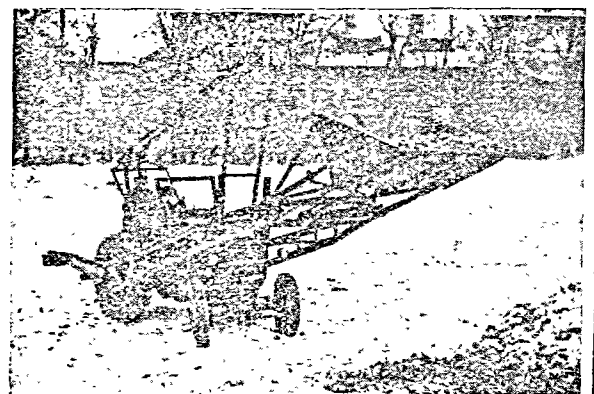
Ciągnik z urządzeniem do ładowania buraków...



...opuszczony czerpak ślizga się po ziemi...



...wypełnia się burakami...



...unosi się do góry...

Długoletni pracownik przemysłu cukrowniczego, mgr inż. Józef Markiewicz, obserwując uciążliwą pracę robotników, zajmujących się ładowaniem i rozładowywaniem olbrzymich ilości ton buraków w trudnych niejednokrotnie warunkach atmosferycznych, na deszczu, śniegu czy mrozie, przez długie tygodnie zastanawiał się nad skonstruowaniem odpowiedniego urządzenia, które pracę ludzką zastąpiłoby pracą maszyną.

W maju 1952 r. mgr inż. Markiewicz zgłosił odpowiedni projekt do Centralnej Komisji Wynalazczości przy Centralnym Zarządzie Przemysłu Cukrowniczego. Pomysł dotyczył urządzenia do mechanicznego załadunku buraków, ziemniaków, węgla i innych ciał sypkich, zainstalowanego na ciągniku „Ursus“.

Urządzenie składa się z ramy, osadzonej obrotowo na czopach tylnej osi ciągnika, przy czym część tylna ramy, od punktu jej obrotu, jest zagięta ku górze i służy do ograniczenia ruchu przedniej części ramy do góry.

Do przedniej części ramy jest przymocowany sztywno czerpak, zaopatrzony w dno przechylne, osadzone na zawiasach i wyposażone w przeciwcieżar w celu samoczynnego zamykania czerpaka. Dno jest utrzymywane w położeniu zamkniętym za pomocą haków.

Do otwarcia dna czerpaka służy ciężno i zespół dźwigni, za pomocą których można wyhaczyć odpowiedni hak w celu opróżnienia czerpaka.

Do ramy w pobliżu czerpaka przymocowano krążek, który obiega linka, prowadzona na krążkach, osadzonych na końcach stojaków, a przymocowanych do kadłuba ciągnika. W celu podniesienia przedniej części ramy nawija się końce linki na bębny, osadzone na wale napędzanym przekładnią ślimakową i sprzężonym z wałem silnika ciągnikowego. Na wale tym jest osadzony hamulec ręczny w celu hamowania obrotu wału podczas spuszczenia czerpaka pod działaniem siły ciężkości.

Przednią część czerpaka można zaopatrzyć w zęby na podobieństwo widel, ułatwiających napelnianie czerpaka.

Prototyp opisanego urządzenia wykonała i wypróbowała w grudniu 1952 r. brygada robotniczo-inżynierska, zorganizowana w cukrowni Racibórz przez autora pomysłu,

INŻ. MARKIEWICZA

W skład brygady wchodził: Rudolf Król, kierownik biura konstrukcyjnego; Paweł Bloch, traktorzysta; Stanisław Słysz, naczelny inżynier cukrowni Racibórz; Władysław Romaniuk, kierownik produkcji; Józef Wroński, monter.

Urządzenie działa w następujący sposób:

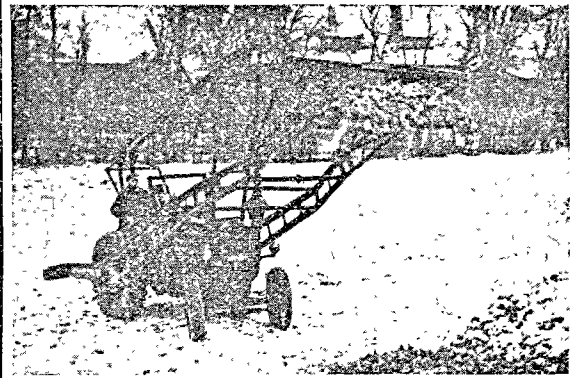
Ciągnik, zaopatrzone w opisane urządzenie, podjeżdża do materiału, który ma być ładowany, np. do buraków, pchając przed sobą czerpak ślizgający się po terenie.

Po napełnieniu burakami czerpak podnosi się do góry przez sprzęgnięcie wału silnika z wałem, na którym są osadzone bębny, nawijające końce linki, umieszczone w rurach przymocowanych do stojaków. Czerpak podnosi się do góry dopóty, dopóki tylna część ramy, zaopatrzonej w wałek, nie zetknie się z terenem.

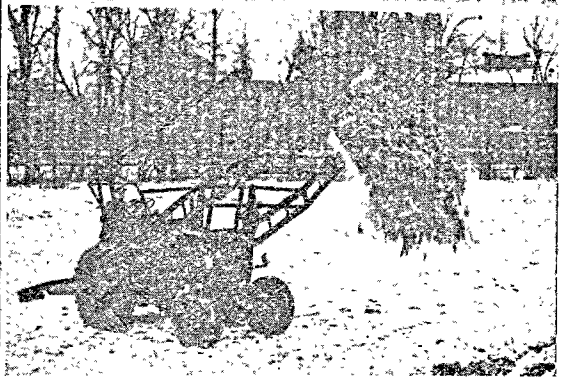
Ciągnik z napełnionym i podniesionym czerpakiem podjeżdża do samochodu ciężarowego, wozu kolejowego itp. w celu wysypiania zawartości czerpaka.

Próby działania prototypu opisanego urządzenia dały bardzo pomyślne rezultaty. Urządzenie ładuje około 25 ton buraków w ciągu jednej godziny z odległości 20 metrów, zastępując pracę 15 robotników na jedną zmianę. Uszkodzenie buraków jest minimalne.

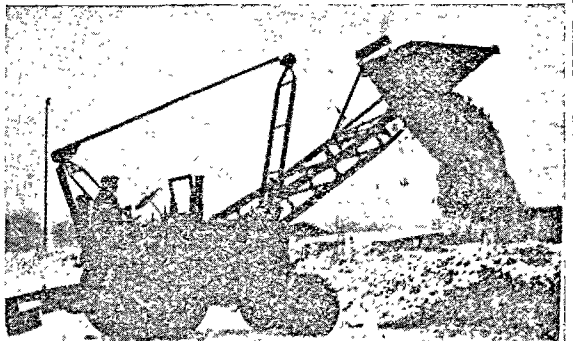
Ważną zaletą urządzenia jest to, że całą konstrukcję można w pół godziny wmontować lub odjąć od ciągnika, który może wobec tego spełniać również zwykłe swe zadania.



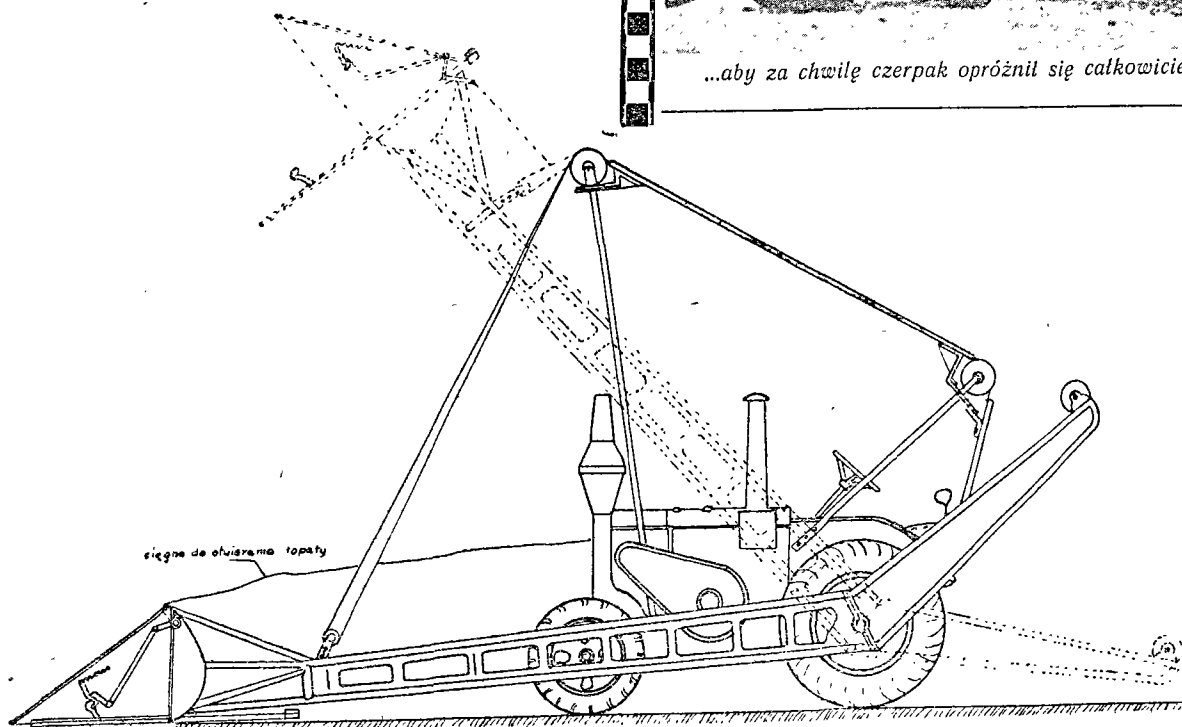
...moment otwarcia kłapy czerpaka...



...zawartość czerpaka wysypuje się...



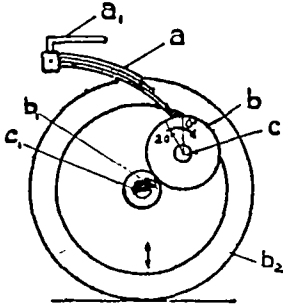
...aby za chwilę czerpak opróżnił się całkowicie.



CIEKAWSZE WYNAŁAZKI OPATENTOWANE W POLSCE

Patent nr 35241 (kl. 21 g, 3)

Inż. Marian Lewandowski uzyskał patent na urządzenie do zmiany ruchu drgającego ciała na ruch obrotowy, postępowy lub obrotowo-postępowy. Urządzenie ma płaską sprężynę, najlepiej w postaci resoru



(a), zamocowaną w ten sposób, że grubszym końcem jest przymocowana do części drgającej, np. do kotwicy elektromagnesu, a cieńszym końcem opiera się o narząd napędzany, np. o koło (b), przy czym sprężyna ta, odkształcając się pod wpływem drgań, wprawia w ruch obrotowy koło.

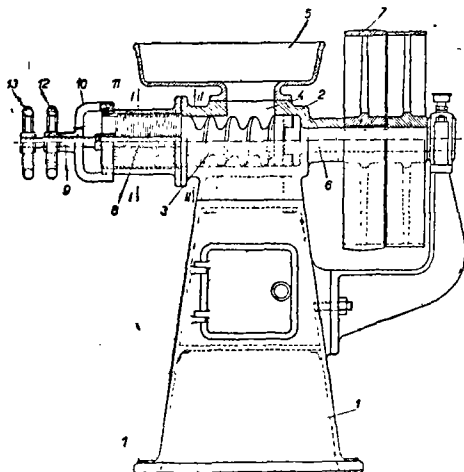
Urządzenie takie, zwłaszcza o napędzie elektrycznym, może działać rezonując mechanicznie z pewną częstotliwością prądu zasilającego lub niezależnie od tej częstotliwości. Koło (b) tworzy przekładnię cierną lub zębatą z kołem (b₁), osadzonym na dowolnej osi (c₁) pojazdu i przenoszącym energię wstrząsów na tę oś, umożliwiając praktyczne jej wykorzystanie jako źródła ruchu obrotowego.

Patent nr 35669 (kl. 38 k, 4)

Instytut Badawczy Leśnictwa (wynalazca inż. Tadeusz Perkitny) uzyskał patent na sposób wytwarzania płyt, zwłaszcza zastępczych płyt stolarskich. Zastępcze płyty stolarskie wykonywano dotychczas z prasowanej masy klejowo-trzcinowej lub klejowiórowej. Posiadają one te wady, że nie zawierają wolnych przestrzeni, wskutek czego są zbyt ciężkie w przypadku silnego sprasowania, w przypadku zaś słabego sprasowania są wprawdzie lżejsze, lecz mało wytrzymałe. Według wynalazku płytę otrzymuje się przez prasowanie dwóch nałożonych na siebie warstw odpowiedniego dowolnego materiału, między którymi umieszcza się pewną ilość pasm tworzywa sypkiego, najlepiej ogrzanego piasku, który po sprasowaniu płyty wysypuje się, tworząc równoległe wolne przestrzenie.

Patent nr 35768 (kl. 6 α, 10)

Adolf Rybar uzyskał patent na krajarkę słoju, nadającą się do zastosowania zwłaszcza w gorzelniach.

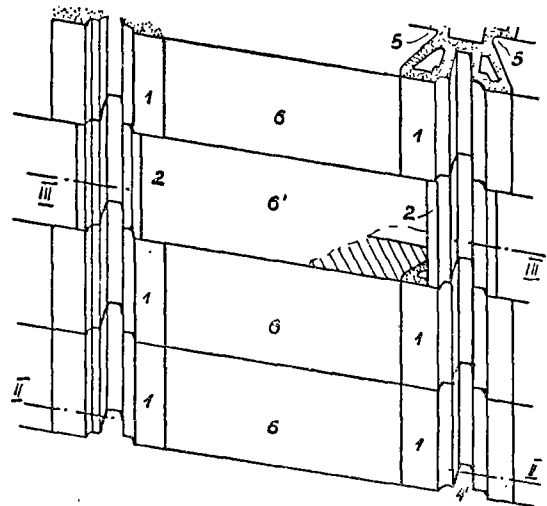


Znane urządzenia do rozdrabniania słoju w postaci młynków są na ogół mało wydajne i bardzo kosztowne. Krajarka według wynalazku jest oparta na zasadzie krajarki do wyrobu kiełbas, ma dużą wydajność, działa w sposób ciągły i umożliwia regulowanie wielkości ziarn krajanego słoju.

Krajarka posiada szereg noży (14, 15) ustawionych jeden za drugim, na przemian nieruchomych i obrotowych. Słód jest doprowadzany za pomocą przenośnika ślimakowego (3) do noży tnących rowkami (18) wzdłuż wewnętrznego obwodu obudowy ślimaka i rozcinany w odstępach pomiędzy ramionami noży nieruchomych (15) za pomocą noży obrotowych (14). Noże (14, 15) są osadzone na wałku (8), wystającym z przenośnika ślimakowego i ułożyskowanym w tulejce, stanowiącej przedłużenie sworznia śrubowego (9). Sworznie ten jest podtrzymywany strzemieniem (10), połączonym z tuleją (11), która stanowi obudowę noży.

Patent nr 35774 (kl. 37 α, 4)

Sredoceske cichelny, narodni podnik, uzyskał patent na budowlę z kształtek ceramicznych. Wynalazek polega zasadniczo na tym, że do słupów z kształtek (1), umieszczonych na sobie oraz spojonych wza-



Jemnie i usztywnionych żelazobetonem, wsuwa się z góry deski (6) do pionowych szczelin (5). Wolna przestrzeń między deskami może być ewentualnie wypełniona materiałem izolującym cieplnie. W celu uzyskania grubszej ściany stosuje się podwójne kształtki (1), umieszczone obok siebie.

Patent nr 35781 (kl. 18 c, 3/15)

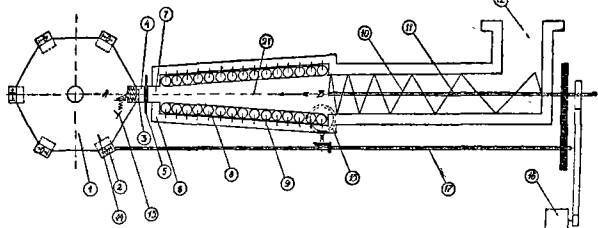
Svit, narodni podnik, uzyskał patent na środek do nawęglania powierzchniowego stali. Najczęściej stosowana do nawęglania mieszanina węgla baru jest niedogodna z tego względu, że podczas transportu jej części składowe ulegają rozdzielaniu wskutek różnych ich ciężarów właściwych. Zapobiega się temu przez zastosowanie według wynalazku środka nawęglającego, stanowiącego węgiel drzewny, odpowiednio rozdrobniony i nasycony roztworem węgla sodu. Węgiel należy nasycić węglanem sodu tak, aby zawierał po wysuszeniu 2,5 — 3% . Następnie węgiel skrapia się dodatkowo mrówczanem baru i wapnia o stosunku tlenu baru do tlenu wapnia, wynoszącym 4:1 — 3:2.

Patent nr 35834 (kl. 37 α, 2)

Biuro Projektów Przemysłu Lekkiego (wynalazcy Tadeusz Wojdyga i Witold Kosecki) uzyskało patent na strop staloceramiczny z belek prefabrykowanych. Belki takiego stropu wykonuje się z jednego rodzaju pustaków, a przestrzenie między belkami wypełnia się odwróconymi pustakami na zaprawie cementowej. Tak ułożone pustaki tworzą belkę teową o zwiększonym przekroju w strefie ściskania, co jest pożądane w konstrukcjach pracujących na zginanie i ściskanie mimośrodowe. Taki strop posiada tę przewagę nad podobnymi stropami znanymi, że wymaga mniej belek, a więc i mniej stali zbrojeniowej, oraz daje oszczędność na robociznie i transporcie.

Patent nr 35843 (kl. 10 c, 8)

Przemysł Torfowy (wynalazca inż. Jerzy Meyer) uzyskał patent na prasę do prasowania suchego torfu. Prasa ta wyróżnia się tym, że umożliwia prasowanie torfu w sposób ciągły w postaci taśmy, którą następnie tną się na kawałki żądanej długości.



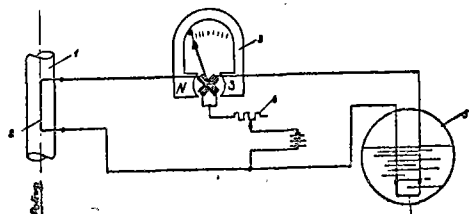
Prasa posiada współdziałające wzajemnie i umieszczone kolejno jedna za drugą następujące części: przenośnik ślimakowy (10), komorę (21) o kształcie ściętego ostrosłupa, której ścianki stanowią przenośniki taśmowe, nóż tnący (5), skrzynię (4), zaopatrzoną w urządzenie (2) do wiązania i umieszczoną w stole obrotowym (1). Komora (21), w której odbywa się prasowanie, ma ścianki osadzone przesuwnie względem siebie. Dzięki temu uzyskuje się zmianę stosunku wielkości otworu wlotowego i wylotowego komory.

Patent nr 35846 (kl. 21 1, 30/16)

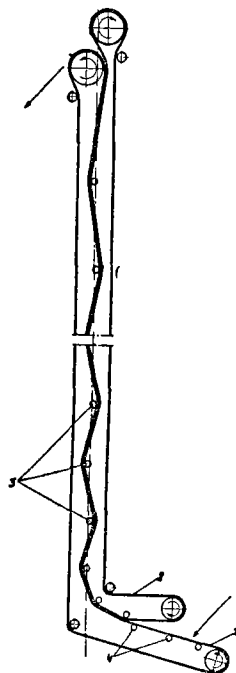
Gebr. Böhler & Co. Aktiengesellschaft uzyskała patent na otuloną elektrodę spawalniczą. Elektroda według wynalazku ma na celu przede wszystkim zapobiegać pękaniu spoiny spawanej w podwyższonej temperaturze, zwłaszcza przy spawaniu nierdzewnych i kwasoodpornych stali chromowo-niklowych. Ma rdzeń ze znanej stali chromowo-niklowej, zawierającej ponadto 0,9—8% niobu i 0,6—3% manganu. Ubytek tych składników stopowych wskutek spalania podczas spawania można kompensować przez odpowiednie zwiększenie ich zawartości w otulinie w postaci żelazoniobu i żelazomanganu. Dzięki temu zapewnia się zawartość tych składników w spoinie w ilości zapobiegającej jej pękaniu.

Patent nr 35852 (kl. 42 e, 23/05)

Adam Kustroń uzyskał patent na przepływomierz elektryczny do paliw płynnych. Pomiar przepływu paliw w tym przyrządzie oparty jest na chłodzeniu



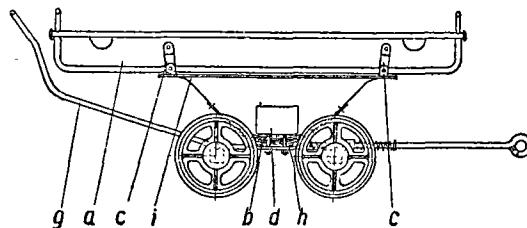
opornika elektrycznego, umieszczonego w strumieniu przepływającego paliwa. Im więcej paliwa przepłynie w jednostce czasu, tym bardziej ochłodzi się taki opornik. Przez rurę (1) przepływa paliwo i ochładza opornik (2), powodując naruszenie równowagi mostka i wychylenie wskazówki woltomierza krzyżowego (3). Do kompensowania wpływu temperatury służy opornik (4), zanurzony stale w zbiorniku (5) z paliwem. Woltomierz (3) jest połączony z szybkościomierzem samochodu.

Patent nr 35870 (kl. 81 e, 1)

Zakłady Koksownicze „Gliwice” (wynalazca Jan Olesz) uzyskały patent na pionowy przenośnik taśmowy. Przenośnik według wynalazku służy do przenoszenia materiałów sypkich, ziarnistych lub rozdrobnionych w kierunku pionowym. Posiada dwie ściśle współpracujące taśmy (1, 2) bez końca, których stykające się części tworzą zamknięty z boków kanał do przenoszenia materiałów. Stykające się części taśm są prowadzone wzdłuż linii łamanej za pomocą rolek (3), przy czym poszczególne odcinki tej linii są odchyłone od pionu w jedną i drugą stronę pod kątem mniejszym niż 25°.

Patent nr 35878 (kl. 30 α, 3)

Kopalnia Węgla Kamiennego „Dębieńsko” (wynalazcy inż. Józef Jaros i Karol Kubiczek) uzyskała patent na wózek sanitarny. Wózek według wynalazku służy do przewożenia pracowników uległych nieszczęśliwym wypadkom w kopalni. Jest przystosowany do poruszania się po drogach poziomych i pochylonych, ręcznie lub mechanicznie.

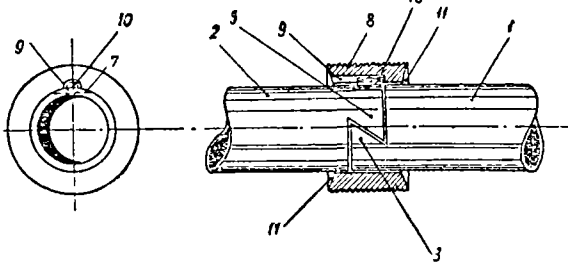


Wózek składa się z dwóch części: z podwozia (h) na łożyskach stożkowo-wałkowych i z noszy ruchomych (a) do umieszczania przewożonych pacjentów. Podwozie posiada uresorowanie (b), do którego przymocowane są dwie poprzeczki zakończone widelkami. Na widelkach układa się nosze (a) i zamocowuje się za pomocą łąbków przegubowych i zawleczek. Na podwoziu umieszczona jest skrzynka sanitarna (d) do przechowywania opatrunków oraz kabłąkowa rękojeść (g) do ręcznego przewożenia wózka. Do mechanicznego przewożenia wózka służy drążek pociągowy (e), osadzony w tulejce i zaopatrzonego w dwie sprężyny śrubowe, zapobiegające powstawaniu wstrząsów poziomych.

CIEKAWSZE WYNAŁAZKI ZAGRANICZNE

Pat. ZSRR nr 72921. Kl. 48 a. Sposób obróbki anodowej stopów aluminiowych, zawierających miedź i mangan, polega na działaniu prądem zmiennym o gęstości ponad 2 A/dm^2 w kwasie siarkowym, zawierającym 1—20 g/litr siarczanu żelaza. Sposób ten umożliwia wytwarzanie na stopach aluminiowych błonki tlenkowej zupełnie bezbarwnej.

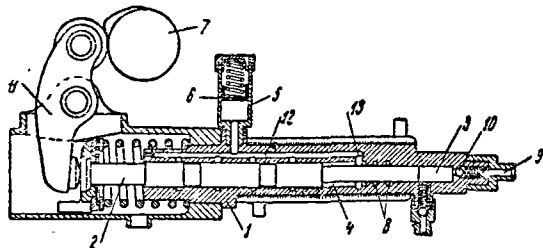
Pat. ZSRR nr 73024. Kl. 47 f. Mufowe połączenie rur polega na tym, że w łączonych końcach rur wykonuje się wycięcia o kształcie litery Z tak, aby powstały zęby (3, 5). Na wzajemnie zazębiające się końce rur nakłada się mufę (8), zaopatrzoną na koń-



cach w ścięcia (11) i w nagwintowanie zewnętrzne do osadzenia nakrętek uszczelniających. W celu zapobieżenia obracaniu się mufy podczas osadzania nakrętek posiada ona rowek (9) do osadzenia okrągłego klina (10).

Pat. ZSRR nr 74241. Kl. 48 a. Sposób elektrolitycznego powlekania przedmiotów metalowymi stopami ołowiano-miedzianymi o zawartości 55% Cu i 45% Pb, który zapewnia powłoki nie ustępujące srebrnym. W celu stałego utrzymywania w elektrolicie stosunku zawartości ołowiu i miedzi równego np. 3:1 włącza się do obwodu elektrycznego oporniki, za pomocą których ustala się odpowiedni rozdział prądu między elektrodami ołowianymi i miedzianymi. Według wynalazku zastosowano elektrody żelazne oraz rozpuszczające się w elektrolicie elektrody żelazne o odpowiednio dobranych powierzchniach. Do elektrolitu dodaje się okresowo soli czterowartościowego ołowiu w celu utrzymywania stałego stosunku stężenia soli ołowiu i żelaza. Zapobiega to tworzeniu się soli ołowiu dwuwartościowego.

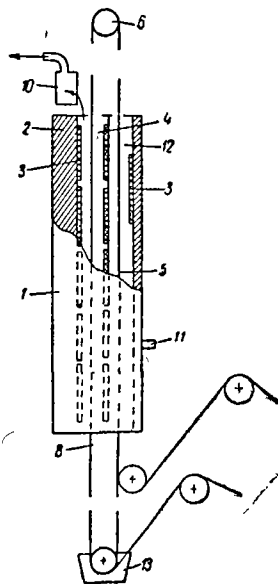
Pat. ZSRR nr 75680. Kl. 46 c². Pompka do paliw lekkich wyróżnia się tym, że jeden stopień jej nurnika służy do włączania paliwa, a drugi stopień do włączania oleju. Nurnik (2) pompki jest przesuwany w korpusie (1) za pomocą krzywkowego wału (7)



za pośrednictwem wahacza (11). Podczas przesuwania się nurnika (2) w prawo następuje w komorze (3) ściskanie benzyny i jej tłoczenie do komory spalania przez kanał. (9). Jednocześnie w komorze (4) następuje ściskanie oleju i tłoczenie go kanałami (13,

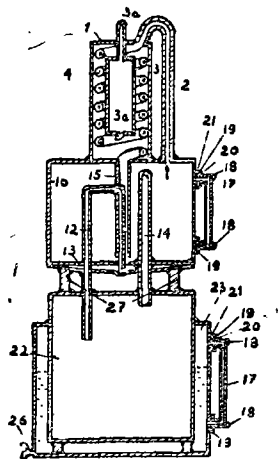
12) do akumulatora (5). Kanałiki pierścieniowe (8), wypełnione olejem, służą do uszczelnienia i oliwienia powierzchni trących nurnika pompki.

Pat. ZSRR nr 74619. Kl. 48 c. Płonowy piec elektryczny do emaliowania drutu składa się z dwóch komór (4, 12), otoczonych wspólnym płaszczem izolacyjnym (2). Drut (8) pokryty w wannie (13) emalią jest przesuwany do komory (4), w której ogrzewa się go w temperaturze 350—500°C. Następnie przesuw



wa się go za pomocą wałków (8) do komory (12), w której warstwę emalii poddaje się ogrzewaniu dodatkowemu w temperaturze 250—350°C. Usuwa się przy tym z warstwy emalii kondensat wytworzony w komorze (4). Drut doprowadza się przez komorę (12) ponownie do wanny (13) w celu zaopatrzenia go w drugą warstwę emalii, po czym przeprowadza się przez komorę (4), w której następuje polimeryzacja tej warstwy. Podobne czynności wykonuje się kilkakrotnie, aż uzyska się warstwę emalii żądanej grubości.

Pat. ZSRR nr 74785. Kl. 48 a. Urządzenie do odfuszczenia porowatych przedmiotów metalowych umożliwia stałe regenerowanie stosowanego rozpuszczalnika. Składa się ze zbiornika (22), zaopatrzonego w płaszcz wodny (23), wanny (16) do odfuszczenia przedmiotów oraz z węzownicy chłodniczej (1) umieszczonej nad wanną (16). Zbiornik (22) jest połączony z wanną (16) rurką (14) do doprowadzania par rozpuszczalnika. Wanna ta służy do odfuszczenia przedmiotów i jest połączona rurkami (2, 15) z węzownicą (4) oraz syfonem (12) ze zbiornikiem (22), przy czym syfon służy do okresowego odprowadzania zanieczyszczonego rozpuszczalnika z wanny do zbiornika (22).

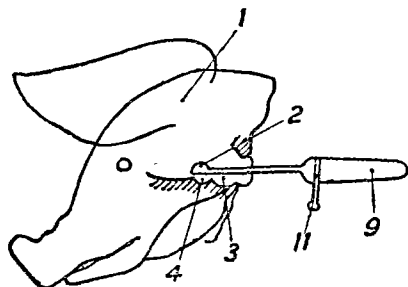


Pary rozpuszczalnika dostają się ze zbiornika (22) rurką (14) do wanny (16), skąd przez rurkę (2) i węzownicę (4) wracają z powrotem do wanny w postaci kondensatu. Po napełnieniu wanny (16) rozpuszczalnik jest samoczynnie odprowadzany przez syfon (12) do zbiornika (22).

Pat. ZSRR nr 75967. Kl. 47 e. Panewka o wyłożeniu grafitowym wykazuje mniejsze zużycie występujące wskutek tarcia oraz pozwala na zastąpienie do jej wyrobu brązów ołowianych brązami bezołowianymi

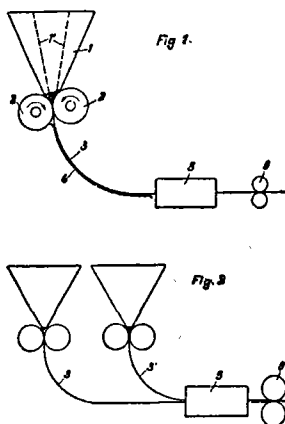
mi, żelwem lub stalą. Rowki panewek żeliwnych lub brązowych wypełnia się pastą grafitową, składającą się z 65% grafitu koloidalnego, 5% oleju lnianego lub pokostu i 30% terpentyny, po czym panewki poddaje się ogrzewaniu do temperatury 280°C w celu wysuszenia pasty i zanurza się do gorącego oleju mineralnego. Olej wypełnia pory, powstałe w paście podczas jej suszenia. Taka panewka pracuje dobrze w warunkach suchych lub półsuchych.

Pat. francuski nr 1 019 566. Gr. 1, kl. 4. Sposób i urządzenie do wydobywania gruczołu przysadki mózgowej z łbów zwierząt zabitych w rzeźni, umożliwiające wydobywanie tego cennego produktu bez zewnętrznego naruszania wyglądu tej części korpusu zwierzęcia. Bardzo mała objętość gruczołu przysadki mózgowej i dosyć uciążliwa sekcja łba ubitego zwierzęcia sprawia, że dotychczas zabieg ten w rzeź-



niach jest całkowicie zaniedbywany, zwłaszcza że łeb świnii czy wołu po takim zabiegu, dokonywanym w prymitywny sposób, staje się obiektem o niskiej wartości handlowej. Wynalazek umożliwia wydobywanie zawartości gruczołu bez strat przez otwór w potylicy w bardzo łatwy i szybki sposób, nie naruszając wyglądu łba zwierzęcia. Służy do tego małe narzędzie złożone z dwóch łyżeczkowatych części, które połączone tworzą zamkniętą przestrzeń, chwytającą gruczoł. Wprowadzenie narzędzia przez otwór w potylicy przeprowadza się w otwartym stanie i po ruchu obrotowym, przecinającym tkankę mózgową otaczającą gruczoł, narzędzie zostaje zamknięte wraz z całą zawartością gruczołu. W takim stanie wydobywa się je z głowy zwierzęcia.

Pat. szwajcarski nr 282 789. Kl. 7 a (79a). Walcarka do walcowania metali sproszkowanych, np. w postaci taśm. Sproszkowany metal doprowadza się



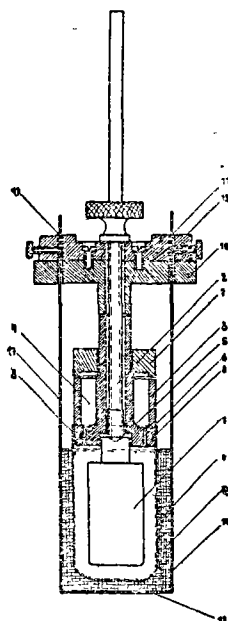
(3, 3'), które po przejściu przez piec spiekający walcuje się razem za pomocą walców (6) w celu uzyskania taśmy pojedynczej (7).

z odpowiedniego zbiornika pomiędzy walce (2), a wywalcowana taśma (3) kierowana jest za pomocą rynny (4) bezpośrednio do pieca spiekającego (5). Taśmę (3) walcuje się po wyjściu z pieca za pomocą jednej lub kilku par walców (6) w celu nadania jej potrzebnej gęstości. Jednocześnie można walcować dwie taśmy

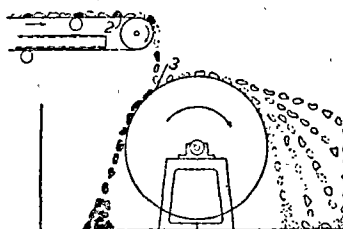
Pat. szwajcarski nr 281 499. Kl. 40 b (76). Sposób odzyskiwania aluminium ze stopów aluminium z pomocą ręki polega na tym, że rozdrobniony stop aluminium, zawierający np. 4% miedzi, ogrzewa się w temperaturze 520°C przy przeciwnym doprowadzaniu ręki. Następnie otrzymany roztwór ochładza się do temperatury 20°C. Metaliczne aluminium wydziela się przy tym w postaci drobnych kryształków.

Pat. szwajcarski nr 283 825. Kl. 18 b (75 b). Sposób wytwarzania technicznie czystego żelaza przez świeżenie surówki polega na tym, że roztopioną surówkę, możliwie wolną od zanieczyszczeń, świeży się w konwertorze przez przedmuchiwanie jej czystym tlenem (97%), przy czym nie dodaje się odtleniaczy, np. aluminium, krzemu lub manganu. Uzyskuje się miękkie żelazo, dające się dobrze odkształcać na zimno, które nadaje się do wyrobu części elektrotechnicznych.

Pat. szwajcarski nr 283 826. Kl. 40 c (77). Sposób strącania metali z roztworów polega na zastosowaniu elektrod o różnym potencjale elektrochemicznym, oddzielonych wzajemnie za pomocą odpowiedniej diafragmy. Urządzenie do wykonywania tego sposobu posiada dwie elektrody cylindryczne (1, 13) oddzielone wzajemnie w elektrolicie za pomocą diafragmy (9). Elektroda (1) jest połączona z przewodem miedzianym (2), zamocowanym w obsadzie (3) z masy plastycznej. Obsada posiada wewnątrz przestrzeń pierścieniową (4), która ma u dołu w dnie (5) szczelinę pierścieniową (6). Elektrody (1, 13) są wzajemnie połączone elektrycznie za pomocą przewodów (2, 17) i łącznika (12).



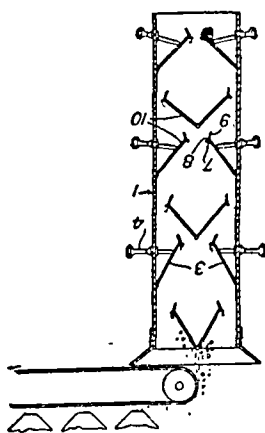
Pat. brytyjski nr 581 610. Kl. 117. Rozdzielanie materiałów stałych, np. oddzielanie z wapienia zanieczyszczeń w postaci gliny, uzyskuje się w ten sposób, że rozdzielane materiały doprowadza się za pomocą



przenośnika taśmowego (2) na szybko obracający się bęben (3). Ciężkie cząsteczki materiałów spadają od razu z jednej strony bębna, natomiast cząsteczki lżejsze i miękkie są porywane przez bęben (3) i odrzucone z drugiej jego strony.

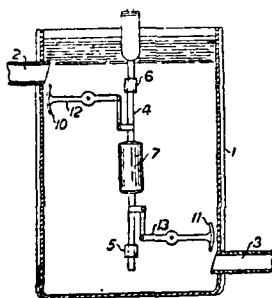
Pat. brytyjski nr 581 542. Kl. 72 i 82. Stop alumiowy, używany do wyrobu części silników spalinowych, zawiera 0,9—2,2% Si, 0,9—1,5% Ni, do 0,2% V, do 0,2% Mn, 0,6—1,2% Fe, 0,09—0,55% Mg, 0,05—0,2% Ti, do 0,09% Cu i ewentualnie Zr, Ce i Cb pojedynczo lub łącznie w ilości do 0,2%. Przy odlewaniu go do form piaskowych stop ten nie powinien zawierać więcej niż 0,25% Mg; poddaje się go wówczas obróbce starzenia w temperaturze 160—180°C w ciągu 6—20 godzin. Przy odlewaniu zaś stopu do wlewnic zawartość w nim magnezu może wynosić do 0,55%, a jego obróbkę cieplną przeprowadza się w temperaturze 485—550°C w ciągu około 16 godzin.

Pat. brytyjski nr 581 849. Kl. 86. Sposób mieszania materiałów rozdrobnionych polega na tym, że materiały granulowane lub sproszkowane doprowadza się do zbiornika (1), w którym są one na przemian odrzucane płytami pochyłymi (3, 10), rozmieszczonymi w tym zbiorniku pod określonymi kątami. Stopień nachylenia płyt (3, 10) zwiększa się stopniowo w kierunku na dół, a każda z nich ma zakrzywioną krawędź (7) w celu lepszego odrzucania mieszanych materiałów. Ponadto na mieszane materiały działa się przez otworki (8) strumieniem powietrza, pary lub gazu, doprowadzanego gładkim przewodem (9).



wprowadzanego gładkim przewodem (9).

Pat. brytyjski nr 581 870. Kl. 86. Mieszalnik do mieszania cieczy w żądanym stosunku posiada szereg komór, przez które przeprowadza się mieszane cieczy w przeciwnym kierunku. Ilości mieszanych cieczy, doprowadzanych przewodami (2, 3), reguluje się za pomocą tarcz (10, 11) rozrządzanych pływakiem (7). Pływak jest zamocowany na wałku (4), osadzonym przesuwnie w prowadnicach (5, 6) i połączonym przegubowo z dźwigniami (12, 13). Ustawienie się pływaka zależy od gęstości mieszanych cieczy.



Ustawienie się pływaka zależy od gęstości mieszanych cieczy.

Pat. brytyjski nr 582 921. Kl. 82. Sposób odzyskiwania ze złomu węglików spiekanych, zawierających metal pomocniczy, np. kobalt lub nikiel, polega na rozdrobnieniu takiego złomu i na topieniu go w obecności cynku w celu utworzenia stopu cynku z metalem pomocniczym. Stop ten usuwa się przez rozpuszczenie obrabianych materiałów w rozcieńczonym kwasie. Otrzymane stałe pozostałości płucze się w celu odzyskania twardych węglików. Odzyskany węglík wolframu zawiera około 12% kobaltu i może być użyty ponownie do wyrobu węglików spiekanych.

Pat. brytyjski nr 583 067. Kl. 82. Stop do wyrobu kontaktów elektrycznych składa się z 85—95% ogniotrwałych węglików metali, jak węglík wolframu, molibdenu, tytanu, cyrkonu, wanadu, niobu lub tantalu, oraz 6—10% Co i 1—3% Ag. Taki stop otrzymuje się przez sproszkowanie podanej wyżej mieszaniny, sprasowanie jej i spiekanie. Końcowy zabieg spiekania przeprowadza się w atmosferze czystego suchego wodoru w temperaturze 1350—1500°C. Do prasowanej mieszaniny można dodać lotnych środków wiążących, zmieszanych ze sproszkowanym srebrem. Środki takie ulatniają się podczas spiekania.

Pat. brytyjski nr 583 411. Kl. 72 i 82. Obróbka cieplna stali magnetycznych do wyrobu trwałych magnesów anizotropowych polega na tym, że stal, zawierająca 6—11% Al, 20—30% Ni i 14—28% Co, poddaje się działaniu pola magnetycznego podczas ochładzania jej od temperatury 1200—1280°C do 700—600°C i następnemu ogrzewaniu w temperaturze 450—700°C dopóty, aż nada się jej właściwości magnetyczne. Następnie poddaje się stal ostatecznemu namagnesowaniu. Taka stal może zawierać nadto do 5% Cu, do 1% Zr, do 5% Ti i do 5% Si. Szybkość chłodzenia może wynosić 0,5°C—15°C/sek.

Pat. USA nr 2 544 818. Alkilowanie fenolu. Mieszanie 3 moli fenolu i 750 cm³ n-pentanu miesza się z 50 cm³ kwasu ortofosforowego, nasyconego trójfluorkiem boru, po czym mieszaninę zadaje się gazowym izobutylenem (propylenem, cyklopentenenem, cykloheksenem lub ich alkilopochodnymi). Otrzymuje się p-trzeczorząd. butylofenol o temperaturze wrzenia 97,5°C.

Pat. USA nr 2 546 446. Sposób wulkanizowania. W celu regulowania lub zmniejszenia szybkości wulkanizacji mieszanek kauczukowych, zawierających oprócz znanych przyśpieszczy sadze, wykazujące wartość pH = 8,6—10,5, zastosowano dodatek 0,7—2,5% chloroparafiny, zawierających 40—72% chloru i 20—28 atomów węgla w cząsteczce.

Pat. USA nr 2 578 306. Sposób wytwarzania niskocząsteczkowych kwasów tłuszczowych. Kwasu te otrzymuje się w sposób ciągły przez bezpośrednie utlenianie odpowiednich alkoholi lub aldehydów. Pary alkoholu lub aldehydu wraz z gazem zawierającym tlen przepuszcza się przez roztwór katalityczny, stanowiący roztwór 2% octanu kobaltu i ewentualnie 0,05—0,1% octanu chromu w kwasie octowym. Reakcję prowadzi się najkorzystniej w temperaturze 70—110°C pod ciśnieniem 1—10 atm. Aktywizację rozpuszczonego katalizatora osiąga się przez przepuszczenie przez roztwór umieszczony w pionowej kolumnie aldehydu octowego i powietrza. Osiąga się wydajność 95—97%.

Pat. USA nr 2 584 475. Wyroby ogniotrwałe. Cerezynę rozpuszcza się na ciepło w terpeneolu i roztwór ochładza się, przy czym tworzy się substancja o konsystencji żelu. Zelem tym plastyfikuje się MgO.TiO₂, po czym w znany sposób kształtuje się przedmioty. Kształtki poddaje się następnie wypaleniu ceramicznemu. Można w ten sposób wytwarzać ogniotrwałe tygłe, rury itp.

ODPOWIEDZI Z DZIEDZINY WYNAŁAZCZOŚCI i ZNAKÓW TOWAROWYCH

Pytanie 34. Co to są kluby techniki i racjonalizacji oraz jakie są ich zadania?

Odpowiedź. Najbardziej aktywne jednostki w społeczniczonych zakładach pracy, pragnąc podnieść wśród załogi tych zakładów poziom wiadomości technicznych oraz pobudzić myśl twórczą i rozwinąć możliwości nowatorskie, jak również zwiększyć wartość zgłaszanych projektów wynalazczych, przystąpiły samorzutnie w pierwszej połowie 1949 r. do tworzenia dobrowolnych zrzeszeń, nazywanych klubami racjonalizatorów, klubami wynalazców itp. Kluby te, organizowane wówczas w dowolny sposób, były widoczną oznaką rozumienia ogromnego znaczenia dla gospodarki narodowej wynalazczości i racjonalizacji, wielkiej doniosłości postępu technicznego oraz warunkującej ten postęp konieczności krzewienia wiedzy technicznej wśród szerokiej rzesz pracowniczych.

Dnia 18 października 1949 r. Sekretariat Centralnej Rady Związków Zawodowych zatwierdził wzorcowy regulamin klubu techniki i racjonalizacji (Wiad. Urz. Pat. z 1949 roku Nr 11/12, poz. 89). W ten sposób kluby techniki i racjonalizacji otrzymały po raz pierwszy jedną nazwę i jednolite formy organizacyjne. Wymieniony regulamin określił zadania klubów techniki i racjonalizacji, wskazał środki działania konieczne do wykonania tych zadań, ustalił organizację klubów, sprecyzował uprawnienia i obowiązki członków oraz strukturę i zakres działania władz klubów, jak również unormował zagadnienie ogólnego nadzoru nad działalnością, gospodarką, funduszami i majątkiem klubów. Zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 26 października 1949 r. w sprawie organizowania w zakładach pracy klubów techniki i racjonalizacji (Wiad. Urz. Pat. z 1949 r. Nr 11/12, poz. 88) umożliwiło nadanie klubom techniki i racjonalizacji mocnych i jednolitych podstaw organizacyjnych i finansowych oraz stworzyło tym samym sprzyjające warunki rozwoju tych klubów. Zobowiązało ono wszystkie ogniwa państwowego aparatu administracji gospodarczej do udzielania już istniejącym i tworzoną dopiero klubom jak najdalej idącej pomocy fachowej i materialnej.

Wzorcowy regulamin klubu techniki i racjonalizacji z r. 1949 utracił moc obowiązującą z chwilą zatwierdzenia przez Sekretariat Centralnej Rady Związków Zawodowych w dniu 5 września 1951 r. nowego wzorcowego regulaminu klubu techniki i racjonalizacji (Wiad. Urz. Pat. z 1951 r. Nr 6, poz. 80). Wspomniane powyżej zarządzenie Przewodniczącego PKPG z 1949 r. zostało uchylone zarządzeniem 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 z 1952 r. Nr A-65, poz. 1001; Wiad. Urz. Pat. z 1952 r. Nr 5, poz. 52).

Nowy regulamin klubu techniki i racjonalizacji zachował wszystkie postanowienia regulaminu z 1949 r. w niezmienionej niemal redakcji. Na podstawie dwuletniego prawie doświadczenia uzupełniono jednak postanowienia regulaminowe nowymi normami, jakich wymagała rozwijająca się coraz bardziej wynalazczość i racjonalizacja oraz ich potrzeby. Obowiązujący regulamin kładzie nacisk na konieczność objęcia ruchem wynalazczości i racjonalizacji jak najszerszych mas pracowniczych w społeczniczonych zakładach pracy, na obowiązek planowania pracy w klubach techniki i racjonalizacji oraz na potrzebę ścisłej współpracy kierownictw i komórek wynalazczości zakładów pracy z tymi klubami. Na podkreślenie zasługuje postanowienie regulaminu, które sta-

nowi, że przy przygotowywaniu i wykonywaniu planów pracy klubów należy korzystać z wytycznych, stanowiących załącznik do tego regulaminu. Zadaniem klubów techniki i racjonalizacji jest według regulaminu: 1) pobudzanie myśli twórczej i rozwijanie możliwości nowatorskich u ogółu pracowników społeczniczonych zakładów pracy oraz umasowienie wynalazczości, 2) podnoszenie wśród pracowników społeczniczonych zakładów pracy ogólnego poziomu wiadomości technicznych i organizacyjnych oraz 3) zwiększanie wartości zgłaszanych projektów wynalazczych.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z 1952 r., wydane w porozumieniu z CRZZ, uzupełnia i rozwija wzmiankowane zarządzenie z 1949 r. w części normującej sprawę wyznaczania przedstawicieli technicznych społeczniczonych zakładów pracy do klubów techniki i racjonalizacji. W przepisach dotyczących udzielania pomocy klubom ustala ono współzależność i współpracę zakładów pracy z klubami zarówno przy opracowywaniu kwartalnych i rocznych planów pracy jak i budżetów tych klubów. Przepisy te są w znacznym stopniu nowymi normami, opartymi na prawie trzyletnim doświadczeniu i przystosowanymi do aktualnych potrzeb społeczniczonych zakładów pracy oraz klubów techniki i racjonalizacji.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG z 1952 r., scharmonizowane całkowicie z postanowieniami wzorcowego regulaminu klubu techniki i racjonalizacji z 1951 r., jest dowodem troski Państwa o rozwój wynalazczości i racjonalizacji oraz wyrazem opieki i pomocy, świadczonej pracownikom społeczniczonych zakładów pracy zrzeszonym w klubach techniki i racjonalizacji. Owocna praca klubów zależy obecnie w ogromnej mierze od należytej postawy kierowników zakładów pracy, przy których są utworzone te kluby, tj. od doceńniania przez nich doniosłego znaczenia klubów i od prawidłowego stosowania przepisów zarządzenia, wydanego w celu zapewnienia tym klubom skutecznej pomocy. Wielka rola przypada tu również do spełnienia przedstawicielom technicznym zakładów pracy, wyznaczonym do klubów.

Powstanie klubu techniki i racjonalizacji inicjuje według regulaminu rada zakładowa w porozumieniu z kierownictwem społeczzonięgo zakładu pracy. Do powstania klubu jest potrzebna ilość co najmniej 15 członków założycieli. Władzami klubu są: walne zebranie i zarząd. Pierwszy zarząd wybierają członkowie założyciele na zebraniu organizacyjnym na okres jednego roku. W następnych latach zarząd klubu jest wybierany corocznie na walnym zebraniu. W skład zarządu wchodzi z wyboru przewodniczący, zastępca przewodniczącego i sekretarz oraz z urzędu przedstawiciel techniczny zakładu pracy i kierownik komórki wynalazczości tego zakładu.

Członkiem klubu techniki i racjonalizacji może być każdy pracownik fizyczny lub umysłowy społeczzonięgo zakładu pracy, należący do związku zawodowego, po złożeniu pisemnej deklaracji. Utrata członkostwa następuje przez dobrowolne wystąpienie lub przez wykluczenie z klubu. Członek ma prawo korzystać ze wszystkich urządzeń klubu oraz z pomocy klubu przy opracowywaniu projektów wynalazczych i w postępowaniu przed organami oceniającymi te projekty. Obowiązkiem członka jest uczestniczenie w pracach i zebraniach klubu oraz udzielanie porad i pomocy członkom klubu.

Kierownicy społeczniczonych zakładów pracy sprawują ogólny nadzór nad działalnością klubów techniki i racjonalizacji oraz nad gospodarką, funduszami i majątkiem, przydzielonym klubom przez zakłady pracy. W porozumieniu z kierownikami komórek wynalazczości i radami zakładowymi zatwierdzają kwartalne i roczne plany pracy klubów oraz

kontrolują ich wykonanie. Łącznie z planami pracy zatwierdzają budżety klubów i przydzielają fundusze na wykonanie prac, objętych tymi planami. Przedstawiciele techniczni zakładów pracy pełnią stałe dyżury w lokalach klubów, współdziałają w udzielaniu członkom klubów porad i pomocy przy opracowywaniu projektów wynalazczych, przygotowują wstępne plany prac klubów oraz reprezentują wobec klubów kierownictwa zakładów pracy.

Jak wynika z postanowień wzorcowego regulaminu klubu techniki i racjonalizacji z 1951 r. oraz z przepisów zarządzenia Przewodniczącego PKPG z 1952 r., kluby techniki i racjonalizacji są dobrowolnymi zrzeszeniami pracowników uspołecznionych zakładów pracy, organizacjami społecznymi, znakomitym środkiem w rękach samych pracowników, służącym do umasowienia wynalazczości i racjonalizacji oraz do podnoszenia jej na coraz wyższy poziom. Obowiązkiem czynników administracyjnych jest jedynie czuwanie nad sprawną działalnością klubów, finansowanie ich działalności i harmonizowanie poczynań klubów z założeniami zakładowych planów technicznych.

Zadaniem klubów techniki i racjonalizacji jest, jak już powiedziano, propagowanie wśród wszystkich pracowników uspołecznionych zakładów pracy wynalazczości i racjonalizacji, prowadzenie akcji szkoleniowej mającej na celu pogłębianie wiedzy technicznej tych pracowników, świadczenie pomocy przy opracowywaniu projektów wynalazczych oraz udzielanie opieki tym pracownikom, którzy zgłosili już projekty wynalazcze w zakładach pracy. Uchwała Sekretariatu CRZZ z dnia 5 września 1951 r. w sprawie zadań związków zawodowych w dziedzinie rozwoju wynalazczości pracowniczej (Wiad. Urz. Pat. z 1951 r. Nr 6, poz. 79) stwierdza m. in.: „Węzłowym zagadnieniem stojącym przed związkami zawodowymi jest sprawa umasowienia wynalazczości pracowniczej i popularyzacji osiągnięć poszczególnych racjonalizatorów. Kluby T. i R. winny stać się kuźnią umasowienia wynalazczości w zakładach pracy”.

(bb)

Pytanie 35. Jakie odznaki, dyplomy i tytuły mogą uzyskać wynalazcy i racjonalizatorzy?

Odpowiedź. W celu wyróżnienia racjonalizatorów i nowatorów produkcji, którzy swą pracą w dziedzinie wynalazczości i racjonalizacji przyczyniają się do rozwoju poszczególnych gałęzi gospodarki narodowej, Rada Ministrów ustanowiła uchwałą z dnia 30 czerwca 1949 r. (Monitor Polski z 1949 r. Nr A-46, poz. 625) odznakę „Racjonalizatora Produkcji” oraz odznakę i dyplom „Zasłużonego Racjonalizatora Produkcji”. Przy nadawaniu wymienionych odznak i dyplomów bierze się pod uwagę wydajność i osiągnięcia w pracy oraz postawę społeczną osób, które mają być wyróżnione. Osoby wyróżniane tymi odznakami i dyplomem mają prawo do tytułów racjonalizatora produkcji lub zasłużonego racjonalizatora produkcji. Imiona i nazwiska wyróżnionych osób są ogłaszane w Monitorze Polskim. Pozbawienie odznak i dyplomów oraz tytułów następuje wówczas, gdy nadanie tych odznak i dyplomów było oparte na fałszywych danych lub gdy postawa społeczna wyróżnionych osób stała się niewłaściwa.

Przepisy uchwały Rady Ministrów z 1949 r. zostały szczegółowo rozwinięte w uchwale Rady Ministrów z dnia 3 marca 1950 r. (Monitor Polski z 1950 r. Nr A-29, poz. 338), która określa wzory rysunkowe, tryb wręczania, sposób noszenia i tryb pozbawienia odznak „Racjonalizatora Produkcji” i „Zasłużonego Racjonalizatora Produkcji” oraz dyplomów „Zasłużonego Racjonalizatora Produkcji”.

(bb)

Pytanie 36. Jakie przepisy prawne normują sprawę usprawnień administracyjnych?

Odpowiedź. Dekret 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; Wiad. Urz. Pat. z 1950 r. Nr 5/6,

poz. 59 i z 1952 r. Nr 1, poz. 1) normuje sprawę usprawnień jedynie z zakresu techniki. Wydana na podstawie tego dekretu uchwała nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonań technicznych i usprawnień (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-36, poz. 446, Wiad. Urz. Pat. z 1951 r. Nr 3, poz. 29) stwierdza wyraźnie w § 1 ust. 2 pkt a) i c), że jej przepisów nie stosuje się do usprawnień administracyjnych dotyczących aparatu administracji publicznej oraz do usprawnień administracyjnych dotyczących aparatu administracji gospodarczej, tj. ulepszenia organizacji i kierownictwa jednostek gospodarki uspołecznionej (np. uproszczenia lub ulepszenia sprawozdawczości, rachunkowości, dokumentacji, zaopatrzenia lub zbytu).

Normy prawne, regulujące zagadnienie usprawnień z zakresu administracji publicznej, zwanych ogólnie usprawnień administracyjnymi, zawiera zarządzenie Prezesa Rady Ministrów z dnia 2 grudnia 1950 r. o komisjach usprawnienia administracji publicznej (Monitor Polski z 1950 r. Nr A-130, poz. 1625; Wiad. Urz. Pat. z 1951 r. Nr 5, poz. 62), obowiązujące od dnia 1 stycznia 1951 r. Zarządzenie to obejmuje przepisy w przedmiocie usprawnień administracyjnych dotyczących aparatu administracji publicznej, tj. władz, urzędów i instytucji publicznych. Określa ono strukturę organizacyjną, skład osobowy, zakres działania i tryb postępowania komisji usprawnienia administracji publicznej.

Na mocy wymienionego zarządzenia została powołana Centralna Komisja Usprawnienia Administracji Publicznej przy Prezesie Rady Ministrów oraz komisje przy Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, ministerstwach, podległych ministrom urzędach centralnych i przy prezydiach rad narodowych. W skład tych komisji wchodzi członkowie stali, wyznaczeni przez właściwych kierowników jednostek administracji publicznej i przez organy związków zawodowych, oraz członkowie niestali, powoływani w miarę potrzeby przez przewodniczących komisji spośród pracowników zainteresowanych działów administracji państwowej. Centralna Komisja może powołać inne komisje usprawnienia administracji publicznej oraz określić ich organizację, skład osobowy i zakres działania.

Zakres działania komisji ustala § 9 wymienionego zarządzenia, który stwierdza 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 złożyć każdy do którejkolwiek rzeczowo właściwej komisji. Za dokonanie usprawnienia administracyjnego dotyczącego władz, urzędów lub instytucji publicznych i przyjętego do realizacji Centralna Komisja Usprawnienia Administracji Publicznej na wniosek właściwej komisji lub z własnej inicjatywy przyznaje twórce odznaczenie, dyplom uznania, nagrodę książkową lub nagrodę pieniężną. Wskazane formy wyróżnienia mogą być stosowane łącznie lub oddzielnie.

Wnoskodawcy służy prawo odwołania od postanowienia komisji. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem komisji, która wydała postanowienie. Do wydania ostatecznej decyzji jest właściwa Centralna Komisja. Ponadto każdej osobie przysługuje uprawnienie do wniesienia zażalenia na działalność komisji do komisji hierarchicznie wyższej lub bezpośrednio do Centralnej Komisji.

Nie wydano dotychczas przepisów prawnych, regulujących zagadnienie usprawnień administracyjnych dotyczących tych jednostek gospodarki uspołecznionej (np. przedsiębiorstw

państwowych lub spółdzielczych), które nie są władzami, urzędami lub instytucjami publicznymi.

Należy zaznaczyć, że bez znaczenia jest okoliczność, czy usprawienia z zakresu administracji, czyli usprawienia administracyjne, mogą znaleźć zastosowanie w jednostkach administracyjnych lub gospodarczych (produkcyjnych). Jeżeli bowiem usprawienie należy ze względu na swój charakter do zakresu administracji, to nie jest ono usprawieniem, określonym w dekrecie o wynalazczości pracowniczej, choćby nawet mogło być stosowane tylko w jednostkach gospodarczych. O rodzaju usprawienia decyduje jego przedmiot, a nie miejsce stosowania.

Tytuły usprawnień administracyjnych, przyjętych przez Centralną Komisję Usprawnienia Administracji Publicznej przy Prezesie Rady Ministrów, oraz imiona i nazwiska twórców tych usprawnień są ogłaszane w Wiad. Urz. Pat. (bb)

Pytanie 37. Czy na podstawie obowiązujących przepisów prawnych przysługuje twórcy wynalazku pracowniczego wynagrodzenie z tytułu zastosowania tego wynalazku w pracach doświadczalnych instytutu naukowo-badawczego?

Odpowiedź. Prawo twórcy wynalazku pracowniczego do wynagrodzenia za dokonanie tego wynalazku określają przepisy dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. z 1950 r. Nr 47, poz. 428 oraz z 1952 r. Nr 3, poz. 17; Wiad. Urz. Pat. z 1950 r. Nr 5/6, poz. 59 i z 1952 r. Nr 1, poz. 1).

Art. 9 ust. 1 dekretu stanowi mianowicie, że pracownikowi przysługuje prawo do wynagrodzenia za dokonanie pracowniczego wynalazku, przyjętego do wykorzystania. Przepisy § 3 uchwały nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaień technicznych i usprawnień (Monitor Polski Nr A-36, poz. 446; Wiad. Urz. Pat. z 1951 r. Nr 3, poz. 29) normują, że wynagrodzenie za dokonanie pracowniczego wynalazku wypłaca się po przyjęciu tego wynalazku do wykorzystania w trybie przewidzianym w przepisach o organizacji wynalazczości pracowniczej. „Przyjęcie do wykorzystania” określa § 39 ust. 2 zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 7 lipca 1951 r. o organizacji wynalazczości pracowniczej (Monitor Polski Nr A-66, poz. 869; Wiad. Urz. Pat. z 1951 r. Nr 4, poz. 46), według którego przyjęcie do wykorzystania oznacza decyzję o przystąpieniu do realizacji pracowniczego wynalazku i o zastosowaniu go w produkcji.

Twórcy pracowniczego wynalazku nie przysługuje natomiast prawo do wynagrodzenia z tytułu zastosowania wynalazku jedynie w pracach doświadczalnych instytutu naukowo-badawczego. (bb)

Pytanie 38. Jakie przepisy obowiązują w sprawie państwowych nagród za osiągnięcia w dziedzinie postępu technicznego?

Odpowiedź. W sprawie państwowych nagród za osiągnięcia w dziedzinie postępu technicznego obowiązują następujące akty normatywne: uchwała nr 192 Rady Ministrów z dnia 10 marca 1951 r. w sprawie ustanowienia państwowych nagród za osiągnięcia w dziedzinie nauki, postępu technicznego i sztuki oraz trybu ich przyznawania (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-51, poz. 675) oraz uchwała nr 194 Rady Ministrów z dnia 10 marca 1951 r. w sprawie powołania oraz zakresu działania Komitetu Państwowych Nagród za osiągnięcia w dziedzinie nauki, postępu technicznego i sztuki (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-51, poz. 676).

Ustanowienie państwowych nagród za osiągnięcia m. in. w dziedzinie postępu technicznego jest wyrazem szczególnej opieki Państwa nad rozwojem tego postępu oraz przejawem troski o wszechstronny rozwój kultury technicznej w Polsce Ludowej.

Nagrody państwowe przyznaje corocznie w dniu Święta Odrodzenia Polski 22 lipca Prezydium Rządu na podstawie umotywowanych wniosków, przedstawionych przez Komitet Państwowych Nagród. Komitet ten jest organem wnioskodawczym dla Prezydium Rządu w zakresie przyznawania państwowych nagród. Według uchwały nr 192 Rady Ministrów wnioski o przyznanie nagród mogą zgłaszać ponadto do Prezydium Rządu Przewodniczący PKPG, ministrowie: Szkół Wyższych i Nauki, Kultury i Sztuki, Zdrowia oraz Komitet Architektury i Urbanistyki.

Nagrody są indywidualne i niepodzielne. Mogą być one przyznawane również za osiągnięcia zespołowe; wysokość poszczególnych nagród dla każdego członka zespołu określa wówczas Prezydium Rządu.

Nagrody za osiągnięcia w dziedzinie postępu technicznego mogą być przyznawane za prace naukowe, techniczne lub osiągnięcia praktyczne na odcinku wprowadzenia nowej techniki, nowych konstrukcji, nowych tworzyw, materiałów zastępczych itp., za opracowanie nowych metod pracy, wybitne osiągnięcia w ruchu współzawodnictwa, wynalazczości i nowatorstwa. (bb)

Pytanie 39. Czy wynagrodzenia i premie, przysługujące na podstawie przepisów o wynalazczości pracowniczej, są wolne od podatku od wynagrodzeń?

Odpowiedź. Przepisy dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. z 1950 r. Nr 47, poz. 428 oraz z 1952 r. Nr 3, poz. 17; Wiad. Urz. Pat. z 1950 r. Nr 5/6, poz. 59 i z 1952 r. Nr 1, poz. 1), uchwały nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaień technicznych i usprawnień (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-36, poz. 446; Wiad. Urz. Pat. z 1951 r. Nr 3, poz. 29) oraz zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 24 sierpnia 1951 r. w sprawie premiowania i wynagradzania za pomoc techniczną przy opracowywaniu pracowniczych wynalazków, udoskonaień technicznych i usprawnień (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-82, poz. 1137; Wiad. Urz. Pat. z 1951 r. Nr 5, poz. 59) normują zagadnienie wynagradzania i premiowania: 1) za dokonanie pracowniczych wynalazków, wzorów, udoskonaień technicznych i usprawnień, 2) za pomoc techniczną udzielaną przy opracowywaniu wymienionych projektów wynalazczych oraz 3) za współdziałanie w realizacji tych projektów.

Według przepisów przytoczonych aktów normatywnych osobom, które dokonały pracowniczych projektów wynalazczych (wynalazków, wzorów, udoskonaień technicznych i usprawnień) przyjętych do wykorzystania, a więc oczywiście i członkom robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich, przysługuje prawo do wynagrodzenia. Za udzielenie pomocy technicznej przy opracowywaniu pracowniczych projektów wynalazczych przysługuje prawo do premii lub wynagrodzenia. Pracownicy jednostek gospodarki społecznej, którzy współdziałają w realizacji pracowniczych projektów wynalazczych, czyli pracują nad przyspieszeniem konstrukcyjnego opracowania i wprowadzenia tych projektów w życie, nabywają prawo do premii.

Wynagrodzenia i premie, przysługujące na podstawie przepisów powołanych na wstępie aktów normatywnych (a więc wynagrodzenia za dokonanie pracowniczych projektów wynalazczych, premie i wynagrodzenia za pomoc techniczną przy opracowywaniu tych projektów oraz premie za współdziałanie w ich realizacji), są wolne od podatku od wynagrodzeń.

Wzmiankowane powyżej wynagrodzenia i premie są wolne lub zwolnione całkowicie od podatku od wynagrodzeń na podstawie następujących aktów normatywnych: ustawy z dnia 4 lutego 1949 r. o podatku od wynagrodzeń — art. 5 ust. 1 pkt 13 (Dz. U. z 1949 r. Nr 7, poz. 41), rozporządzenia

Ministra Finansów z dnia 21 maja 1951 r. o zmianie rozporządzenia Ministra Skarbu w sprawie wykonania ustawy o podatku od wynagrodzeń — § 1 pkt 5 (Dz. U. z 1951 r. Nr 29, poz. 228) oraz zarządzenia Ministra Finansów z dnia 10 lutego 1953 r. zmieniającego zarządzenie z dnia 6 czerwca 1951 r. w sprawie całkowitego lub częściowego zwolnienia niektórych kategorii wynagrodzeń od podatku od wynagrodzeń (Monitor Polski z 1953 r. Nr A-22, poz. 276; Wiad. Urz. Pat. z 1953 Nr 2, poz. 12). (bb)

TREŚĆ CZĘŚCI III:

»PRZEGLĄD WYNAŁAZCZOSCI«

IV Krajowa Narada Aktywu Wynalazczości Pracowniczej w Stalinogrodzie	248—294
Przemówienie dyr. Dep. Techniki PKPG inż. Zbigniewa Muszyńskiego	249
<i>Mgr Aleksander Paszyński</i> : Zadania komórek wynalazczości w roku 1953 w zakresie tematycznego kierowania ruchem racjonalizatorskim	251
<i>Mgr inż. M. Dworczyk</i> : Analiza rozwoju i pracy robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich	263
<i>Mgr Jerzy Rebzda</i> : Wynagradzanie i finansowanie robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich	270
Dyskusja	275
<i>Inż. B. Zahn</i> : Podsumowanie obrad i omówienie najważniejszych problemów i zadań stojących obecnie przed ruchem racjonalizatorskim	287
<i>Inż. Zygmunt Czesław Koczorowski</i> : Zasady twórczości w technice (2)	295
<i>Jan Nowak</i> : Odgłosy z zakładu	297
<i>Mgr Tadeusz Majchrowicz</i> : „Ujednolicone druki“ w służbie komórek wynalazczości	300
<i>Mgr inż. J. Świdziński</i> (oprac.): Nowe rewolucyjne metody radzieckie w transporcie rzeczonym	302
<i>Mgr inż. J. Świdziński</i> (oprac.): W sztucznym klimacie	304
Doświadczenie tokarza-nowatora K. A. Zubowa	305
<i>Inż. Karol Pechaty (CSR)</i> : Nowa konstrukcja noży tokarskich ze wstawianymi płytkami tnącymi	306
Oryginalne urządzenie pneumatyczne	308
<i>Inż. N. A. Ponomarew (ZSRR)</i> : Obrabiarka do przecinania rur	309
<i>Inż. A. N. Bielikow (ZSRR)</i> : Zastosowanie promieni podczerwonych przy lączeniu przedmiotów z blachy ze stopów magnezowych	310
<i>E. Rebske</i> : Nowości z techniki oświetlenia na targach w Hanowerze	312
Nowa konstrukcja elektrod do urządzeń spawalniczych	314
Nowy rodzaj betonu dla budownictwa hydrotechnicznego	314
<i>Inż. M. J. Noterzor (ZSRR)</i> : Zastosowanie płyt z drewna do budowy wagonów osobowych	315
Obróbka frezami ze stali szybko tnącej o dużym kącie natarcia	316
O czym piszą inni	316
Ciekawa konstrukcja pomysłu mgra inż. Markiewicza	318
Ciekawsze wynalazki opatentowane w Polsce	320
Ciekawsze wynalazki zagraniczne	322
Odpowiedzi z dziedziny wynalazczości i znaków towarowych	325
Ogłoszenia	328

Jest do nabycia patent, udzielony w Polsce za nr 33896 f-mie Aktiengesellschaft Brown, Boveri & Cie, Baden (Szwajcaria), na wynalazek pt. „Sposób wytwarzania gorących gazów spalinowych pod ciśnieniem przez zgazowywanie i spalanie paliw stałych oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu“ lub do udzielenia licencji na wykonywanie tego sposobu.

Wiadomość:

Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188

Jest do nabycia patent, udzielony w Polsce za nr 33707 f-mie Elektrokemisk A/S, Oslo (Norwegia), na wynalazek pt. „Trwała elektroda“ 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 33967 f-mie W. H. Miner, Inc., Chicago (Stany Zjednoczone Ameryki), na wynalazek pt. „Ciernia mechanizm tłumiący uderzenia“ 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 34331 f-mie Leje & Thurne Aktiebolaget, Sztokholm (Szwecja), na wynalazek pt. „Przyrząd do wytwarzania wodnej zawiesiny miazgi papierowej i (lub) odpadków papierowych“ 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 33534 f-mie Nostrup, Inc., New York (Stany Zjednoczone Ameryki), na wynalazek pt. „Mieszanka bitumiczna“, lub do udzielenia licencji na wykonywanie tego wynalazku.

Wiadomość:

Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188

СОДЕРЖАНИЕ

Часть I

Положения, постановления, извещения: 12. Постановление Министра Финансов от 10.2 1953 г. об изменении постановления от 6.6 1951 г. о полном или частичном освобождении некоторых вознаграждений от налога от зарплаток.

Заграница: 13. Чехословакия. Устав № 7 от 28.3 1952 г. о временных мероприятиях по делам патентов.

Международный союз для защиты промышленной собственности: 14. Наличие положения на 1 января 1953 г.

Часть II

15. **Изобретения** — выдача свидетельств (от № 35 930 до № 36 136); изменения в реестре; исключения из реестра. 16. **Описания изобретений.** 17. **Промышленные образцы** — выдача свидетельств (от № 9 747 до № 9 787); исключения из реестра. 18. **Технические усовершенствования** — выдача свидетельств (№ № 2 074—2 076 и от № 2 241 до № 2 400). 19. **Рационализаторские предложения** — выдача свидетельств (от № 53 002 до № 58 000). 20. **Описания технических усовершенствований и рационализаторских предложений.** 21. **Административные рационализаторские предложения** (от № 448 до № 528). 22. **Товарные знаки** — выдача свидетельств (от № 35 989 до № 36 021).

Часть III

Обзор изобретений, технических усовершенствований и рационализаторских предложений.

SOMMAIRE

1-e Partie

Législation, informations: 12. Ordonnance du Ministre des Finances du 10.2.1953 modifiant celle du 6.6.1951 sur la dispense — totale ou partielle — de certaines catégories des rétributions de l'impôt sur les salaires.

Etranger: 13. Tchécoslovaquie. Loi du 28.3.1952 n° 7 contenant des mesures transitoires en matière de brevets.

Union internationale pour la protection de la propriété industrielle: 14. Etat au 1-er janvier 1953.

2-me Partie

15. **Inventions** — délivrance de brevets (du n° 35 930 au n° 36 136); changements dans le registre; radiations dans le registre. 16. **Brevets imprimés.** 17. **Modèles** — enregistrement des modèles d'utilité (du n° 9 747 au n° 9 787); radiations dans le registre. 18. **Perfectionnements techniques** — enregistrement (nos 2 074—2 076 et du n° 2 241 au n° 2 400). 19. **Projets de rationalisation** — enregistrement (du n° 53 002 au n° 58 000). 20. **Exposés de perfectionnements techniques et de projets de rationalisation.** 21. **Projets de rationalisation administratifs** (du n° 448 au n° 528). 22. **Marques de fabrique ou de commerce** — enregistrement (du n° 35 989 au n° 36 021).

3-me Partie

Revue d'Inventivité.

SUMMARY

1-st Part

Legislation, information: 12. Disposition of the Minister of Finance of the 10.2.1953 changing the disposition of the 6.6.1951 concerning total or partial discharge of some categories of rewards from the salary tax.

Foreign countries: 13. Czechoslovakia. Law of the 28.3.1952 No. 7 concerning transitory dispositions in the matters of patents.

International Convention for the Protection of Industrial Property: 14. State on 1.1.1953.

2-nd Part

15. **Inventions** — granting patents (from No. 35 930 to No. 36 136); changes in the register; cancellations from the register. 16. **Patent specifications.** 17. **Models** — registration of utility models (from No. 9 747 to No. 9 787); cancellations from the register. 18. **Technical improvements** — registration (No. No. 2 074—2 076 and from No. 2 241 to No. 2 400). 19. **Rationalization projects of technical character** — registration (from No. 53 002 to No. 58 000). 20. Descriptions of technical improvements and of rationalization projects. 21. **Rationalization projects of administrative character** — registration (from No. 418 to No. 528). 22. **Trade marks** — registration (from No. 35 989 to No. 36 021).

3-rd Part

Inventional Review.

INHALT

I. Teil

Gesetze, Verordnungen, Bekanntmachungen: 12. Verordnung des Finanzministers vom 10.2.1953 betr. Änderung der Verordnung vom 6.6.1951 über die totale bzw. teilweise Befreiung von Lohnsteuer gewisser Arten von Vergütungen.

Ausland: 13. Tschechoslowakei. Gesetz Nr 7 vom 28.3.1952 betr. zeitweilige Massnahmen in Patentangelegenheiten.

Internationale Union zum Schutze des gewerblichen Eigentums: 14. Stand vom 1. Januar 1953.

II. Teil

15. **Erfindungen** — Erteilung von Patenten (von Nr. 35 930 bis Nr. 36 136); Änderungen im Register; Streichungen aus dem Register. 16. Veröffentlichte Patentschriften. 17. **Muster** — Eintragung von Gebrauchsmustern (von Nr. 9 747 bis Nr. 9 787); Streichungen aus dem Register. 18. **Technische Verbesserungen** — Eintragung (Nr 2 074—2 076 und von Nr. 2 241 bis Nr. 2 400). 19. **Rationalisierungsvorschläge** — Eintragung (von Nr 53 002 bis Nr. 58 000). 20. Veröffentlichte Druckschriften der technischen Verbesserungen und Rationalisierungsvorschläge. 21. **Administrative Rationalisierungsvorschläge** — Eintragung (von Nr. 448 bis Nr. 528). 22. **Warenzeichen** — Eintragung (von Nr. 35 989 bis Nr. 36 021).

III. Teil

Übersicht des Erfindungswesens.

WYDAWNICTWO URZĘDU PATENTOWEGO POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

KOMITET REDAKCYJNY: Redaktor naczelny: Wacław Olszewski, sekretarz redakcji: Stanisław Prószyński, redaktorzy działowi: Henryk Bratek, Ludwik Gąsiorowski, mgr inż. Stanisław Madeyski, mgr inż. Adolf Towpł. Redakcja i Administracja: Urząd Patentowy P. R. L., Warszawa, Al. Niepodległości 188, tel. 8-38-03 (wewn. 5)

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. Rachunek Urzędu Patentowego PRL w Narodowym Banku Polskim VIII Oddział Miejski w Warszawie Nr B-69-412-319 cz. 6 dz. 5 (prenumerata, wydawnictwa, ogłoszenia — rozdz. 17)

Cena 10 zł

Zakł. Graf. Dom Słowa Polskiego. Warszawa. Zam. 1397/c.
Pap. druk. sat. V kl. A1/60 g. 4-B-14277